

Profiel van kwalificatiedossier:

# **Metaalbewerken**

## **Crebonr. 23118**

» **Basislasser (Crebonr. 25290)**

Geldig vanaf

**01-08-2015**

Opleidingsdomein

**Techniek en procesindustrie (Crebonr. 79020)**

Penvoerder: Sectorkamer techniek en gebouwde omgeving  
Gevalideerd door: Sectorkamer techniek en gebouwde omgeving  
Op: 19-11-2015

## Inhoudsopgave

<b>Leeswijzer</b>	4
<b>Overzicht van het kwalificatiedossier</b>	5
<b>Basisdeel</b>	8
<b>1. Beroepsspecifieke onderdelen</b>	8
<b>B1-K1: Vervaardigt producten</b>	8
B1-K1-W1: Bereidt eigen werkzaamheden voor	9
B1-K1-W2: Stelt machine en gereedschappen in en af	9
B1-K1-W3: Bewerkt en vervormt materialen	10
B1-K1-W4: Meet en controleert vervaardigde producten	10
B1-K1-W5: Rondt uitgevoerde werkzaamheden af	10
<b>2. Generieke onderdelen</b>	12
<b>Profieldeel</b>	13
<b>P1: Basislasser</b>	13
<b>P1-K1: Voert productielaswerk uit in beperkte lasposities</b>	13
P1-K1-W1: Bereidt laswerkzaamheden voor	14
P1-K1-W2: Voert laswerkzaamheden uit	14
P1-K1-W3: Rondt uitgevoerde laswerkzaamheden af	15

# Leeswijzer

Het kwalificatiedossier voor het middelbaar beroepsonderwijs geeft weer wat de beginnend beroepsbeoefenaar moet kennen en kunnen aan het einde van de mbo-opleiding.

## Opbouw dossier

Dit kwalificatiedossier bevat de kwalificatie-eisen voor één of meerdere mbo-beroepen en bestaat uit:

1. Het **basisdeel** (B), dat gevormd wordt door:
  - a. De beroepsspecifieke onderdelen. Dit betreft gemeenschappelijke kerntaken en werkprocessen voor het gehele kwalificatie - dossier.
  - b. De generieke onderdelen. De generieke onderdelen zijn door de landelijke overheid geformuleerd. Het betreft de onderdelen:  
Nederlandse taal;  
rekenen;  
loopbaan en burgerschap; en  
voor zover het niveau 4 betreft: Engels.

2. Het **profieldeel** (P). Profielen bestaan uit kerntaken (K ) en werkprocessen (W) waarop de kwalificaties in dit kwalificatiedossier van elkaar verschillen.

De beroepsopleiding in het mbo is gebaseerd op een kwalificatie en één of meer **keuzedelen** (D). Keuzedelen hebben tot doel om bovenop de kwalificatie een verdieping of verbreding te leveren bij de toerusting voor de arbeidsmarkt of een extra voorbereiding voor een vervolgopleiding. De beschikbare keuzedelen voor dit kwalificatiedossier zijn te vinden op <https://kwalificatie-mijn.s-bb.nl>. Op deze website staat het overzicht met alle keuzedelen.



## Taal en rekenen

De generieke kwalificatie-eisen voor taal en rekenen zijn benoemd in het basisdeel. Als sprake is van beroepsspecifieke taal- en rekeneisen is dit aangegeven in de kolom 'vakken en vaardigheden'. Daarnaast kan in de kolom 'gedrag' een extra verduidelijking aangegeven zijn hoe deze beroepsspecifieke taal- en rekeneisen worden ingezet in een werkproces.

## Verantwoordingsinformatie

Aanvullende (verantwoordings-)informatie bij dit kwalificatiedossier is te vinden op <https://kwalificatie-mijn.s-bb.nl>. Deze informatie is geen onderdeel van het kwalificatiedossier.

# Overzicht van het kwalificatiedossier

Naam profiel	Mbo-niveau (EQF-niveau)	Beroepsvereisten	Typering van de kwalificatie
P1 Basislasser	2	Nee	basisberoepsopleiding

B1-K1 Vervaardigt producten	B1-K1-W1	Bereidt eigen werkzaamheden voor
	B1-K1-W2	Stelt machine en gereedschappen in en af
	B1-K1-W3	Bewerkt en vervormt materialen
	B1-K1-W4	Meet en controleert vervaardigde producten
	B1-K1-W5	Rondt uitgevoerde werkzaamheden af

## Profieldeel

De profielen in dit kwalificatiedossier hebben de volgende (specifieke) kerntaken en werkprocessen:

P1 Basislasser		
P1-K1 Voert productielaswerk uit in beperkte lasposities	P1-K1-W1	Bereidt laswerkzaamheden voor
	P1-K1-W2	Voert laswerkzaamheden uit
	P1-K1-W3	Rondt uitgevoerde laswerkzaamheden af

P2 Constructiewerker		
P2-K1 Vervaardigt constructiewerken	P2-K1-W1	Bereidt constructiewerkzaamheden voor
	P2-K1-W2	Voert constructiewerkzaamheden uit
	P2-K1-W3	Rondt constructiewerkzaamheden af

P3 Plaatwerker		
P3-K1 Vervaardigt plaatwerk producten	P3-K1-W1	Bereidt plaatbewerking voor
	P3-K1-W2	Voert plaatbewerking uit
	P3-K1-W3	Rondt plaatbewerking af

P4 Pijpenbewerker		
P4-K1 Onderhoudt en modificeert leidingsystemen	P4-K1-W1	Bereidt pijponderhouds- en modificatiewerkzaamheden voor
	P4-K1-W2	Assisteert bij onderhoud en modificatie aan leidingsystemen
	P4-K1-W3	Rondt pijpreparatie- en modificatiewerkzaamheden af

P5 Scheepsmetaalbewerker		
P5-K1 Voert reparaties en modificaties uit	P5-K1-W1	Bereidt scheepsreparatie en -modificatie voor

P5 Scheepsmetaalbewerker		
	P5-K1-W2	Voert reparaties en modificaties uit aan scheepsonderdelen
	P5-K1-W3	Rondt scheepsreparatie en modificatiewerkzaamheden af

P6 Allround constructiewerker		
P6-K1 Voert constructie- en reparatiewerkzaamheden uit	P6-K1-W1	Controleert aangeleverde informatie en toelaatbare belasting
	P6-K1-W2	Voert constructiewerkzaamheden uit
	P6-K1-W3	Voert constructiereparaties en -modificaties uit
	P6-K1-W4	Begeleidt minder ervaren collega's
	P6-K1-W5	Rondt uitgevoerde constructiewerkzaamheden af

P7 Allround lasser		
P7-K1 Voert laswerk uit alle posities	P7-K1-W1	Bereidt specifieke laswerkzaamheden voor
	P7-K1-W2	Stelt lasmachine en lasgereedschappen in en af.
	P7-K1-W3	Bereidt lasnaden voor
	P7-K1-W4	Voert laswerkzaamheden uit
	P7-K1-W5	Begeleidt minder ervaren collega's
	P7-K1-W6	Rondt specifieke laswerkzaamheden af

P8 Allround pijpenbewerker		
P8-K1 Verhelpt storingen in pijpleidingsystemen	P8-K1-W1	Bereidt het oplossen van storing in pijpleidingsysteem voor
	P8-K1-W2	Lost storingen in pijpleidingsystemen op
	P8-K1-W3	Rondt pijpwerkzaamheden m.b.t. storingen in leidingsystemen af
P8-K2 Verricht onderhoud en modificaties aan leidingsystemen	P8-K2-W1	Bereidt pijponderhoud en modificaties voor
	P8-K2-W2	Voert pijponderhoud en modificatie uit
	P8-K2-W3	Begeleidt minder ervaren collega's
	P8-K2-W4	Meet, controleert en test de leidingsystemen
	P8-K2-W5	Rondt pijponderhoud en modificaties aan leidingsystemen af

P9 Allround plaatwerker		
P9-K1 Bereidt en voert CNC-plaatbewerking en -reparaties uit	P9-K1-W1	Schrijft CNC-programma en test de werking
	P9-K1-W2	Voert CNC-bewerking uit en bewaakt de CNC-machine
	P9-K1-W3	Verbindt (bouwt samen, assembleert, monteert) plaatwerkonderdelen/deelproducten

P9 Allround plaatwerker		
	P9-K1-W4	Voert reparaties en modificaties uit
	P9-K1-W5	Begeleidt minder ervaren collega's
	P9-K1-W6	Rondt uitgevoerde plaatwerkzaamheden af

P10 Scheepsbouwer		
P10-K1	Voert reparaties en modificaties uit aan schepen	
	P10-K1-W1	Bereidt scheepsreparatie en modificatiewerkzaamheden voor
	P10-K1-W2	Repareert en modificeert scheepsonderdelen
	P10-K1-W3	Begeleidt minder ervaren collega's
	P10-K1-W4	Meet, controleert en test reparatie- en modificatiewerkzaamheden
	P10-K1-W5	Rondt scheepsreparatie en modificatiewerkzaamheden af

# Basisdeel

## 1. Beroepsspecifieke onderdelen

Typering van de beroepengroep
<b>Context</b>
De beroepsbeoefenaar is werkzaam in de sector techniek. Hij is in het algemeen werkzaam bij bedrijven in de metaalproductenindustrie, waaronder grote en kleine bedrijven in de constructie, plaatwerk, pijpenbewerking en lassen. Daarnaast wordt hij ook aangetroffen bij toeleveringsbedrijven, machine- en apparatenbouw en in de transportmiddelenindustrie, waaronder de scheepsbouw en petrochemie, offshore en voedingsmiddelenindustrie.
<b>Typerende beroepshouding</b>
De beroepsbeoefenaar is vaktechnisch goed onderlegd, is kwaliteitsbewust, zorgvuldig in uitvoering van werkzaamheden, werkt veilig en accuraat. Hij kan goed over zijn vak communiceren met anderen en is alert op afwijkingen en fouten. Hij kent de risico's van zijn vak.
<b>Resultaat van de beroepengroep</b>
Diverse complexe producten van plaat- en constructiewerk voor consumentengebruik als halffabricaten en eindproducten voor toeleveringsbedrijven. Constructies zoals bruggen, apparatenbouw, schepen en frames voor machinebouw.

  

B1-K1: Vervaardigt producten
<b>Complexiteit</b>
<p>De beroepsbeoefenaar beschikt over algemene basiskennis en -vaardigheden die nodig zijn voor het bewerken van diverse soorten materialen. Deze basiskennis en -vaardigheden past hij zowel handmatig als machinaal toe voor routinematige werkzaamheden.</p> <p>De complexiteit van het vervaardigen, bewerken en vervormen van materialen varieert afhankelijk van de opdracht en het te maken product. Factoren die de complexiteit mede bepalen zijn het soort materiaal (plaat, profiel, pijp, staaf of massief), de type bewerking (handmatig, machinaal of CNC), lassen (diverse soorten materialen en posities en lasprocessen), lijmen of toe te passen verbindingen handmatig of machinaal (buigen, walsen). Ook is de complexiteit afhankelijk van het product zelf, vorm en afmetingen.</p>
<b>Verantwoordelijkheid en zelfstandigheid</b>
De beroepsbeoefenaar vervaardigt, bewerkt zelfstandig materialen tot producten en halffabricaten. Hij is verantwoordelijk dat de door hem uitgevoerde werkzaamheden en bewerkingen voldoen aan de gestelde kwaliteitseisen. Het werk van de beroepsbeoefenaar wordt na afloop door de direct leidinggevende gecontroleerd.
<b>Vakkennis en vaardigheden</b>
<p>De beginnend beroepsbeoefenaar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ heeft basiskennis van assemblage- en montagetechnieken</li><li>▪ heeft basiskennis van diverse soorten materialen</li><li>▪ heeft basiskennis van gereedschappen voor het in en afstellen van machines</li><li>▪ heeft basiskennis van het kwaliteitssysteem en kwaliteitseisen van het eigen bedrijf</li><li>▪ heeft basiskennis van opbouw en werking van het product</li><li>▪ heeft basiskennis van persoonlijke beschermingsmiddelen</li><li>▪ heeft basiskennis van toe te passen meetinstrumenten en meetmethoden</li><li>▪ heeft basiskennis van vaktaal binnen de branche</li><li>▪ heeft theoretische kennis van het werkveld van het beroep</li><li>▪ kan bewerkings- en vervormingstechnieken uitvoeren</li><li>▪ kan boormachines instellen en bedienen</li><li>▪ kan lasapparatuur instellen en bedienen</li><li>▪ kan laskanten aanbrengen</li><li>▪ kan lasmethodebeschrijvingen toepassen</li><li>▪ kan lasparameters toepassen</li></ul>



### B1-K1: Vervaardigt producten

- kan relevante arbo-, veiligheids-, milieuregels en bedrijfsvoorschriften toepassen
- kan scheidende technieken uitvoeren
- kan technische tekeningen en schema's lezen
- kan verbindingstechnieken uitvoeren
- kan zaagmachines instellen en bedienen

### B1-K1-W1: Bereidt eigen werkzaamheden voor

#### Omschrijving

De beroepsbeoefenaar ontvangt de werkopdracht van de leidinggevende. Hij controleert de aangeleverde informatie, verzamelt, leest en interpreteert deze (werkinstructies, tekeningen, schetsen, bedieningsvoorschriften, enzovoort. Als hem iets niet duidelijk is vraagt hij uitleg of aanvullende informatie. Hij controleert aangeleverde en te gebruiken materialen en gereedschappen op bruikbaarheid en treft de nodige voorzorgsmaatregelen.

#### Resultaat

Alle relevante gegevens met betrekking tot de werkopdracht zijn bekend en materialen en gereedschappen zijn gecontroleerd.

#### Gedrag

De beroepsbeoefenaar vraagt de mening en visie van de leidinggevende bij de voorbereiding van de uit te voeren werkzaamheden en treft in overleg de noodzakelijke voorzorgsmaatregelen om het werk uit te voeren.

Hij neemt de verzamelde informatie nauwkeuring en volledig door en leest en interpreteert het naar waarde voor de werkopdracht.

Hij controleert en zorgt goed voor de aangeleverde materialen, middelen en gereedschappen.

Hij bereidt zijn werk voor volgens werkinstructies, tekeningen, geldende kwaliteitsnormen en regels van arbo, veiligheid en milieu.

De onderliggende competenties zijn: Samenwerken en overleggen, Vakdeskundigheid toepassen, Materialen en middelen inzetten, Instructies en procedures opvolgen

### B1-K1-W2: Stelt machine en gereedschappen in en af

#### Omschrijving

De beroepsbeoefenaar kiest en stelt te gebruiken machines en gereedschappen in en af om het product te vervaardigen. Hij gebruikt hierbij hijsapparatuur voor het verplaatsen van materialen en materieel. Hij positioneert het materiaal "in positie" controleert de instellingen en parameters van de machine tot dat de machine productiegereed is.

#### Resultaat

De machine is productiegereed gemaakt en gereedschappen zijn in en afgesteld.

#### Gedrag

De beroepsbeoefenaar gebruikt en toont zijn technisch inzicht en kennis van machines en (hand)gereedschappen door het accuraat handmatig vlot in- en afstellen van machines en gereedschappen.

Hij gebruikt gereedschappen en middelen voor het in- en afstellen van de machines effectief en efficiënt.

Hij volgt de instructies en geldende bedrijfsregels en procedures op bij het in en afstellen van diverse machines en gereedschappen.

De onderliggende competenties zijn: Vakdeskundigheid toepassen, Materialen en middelen inzetten, Instructies en procedures opvolgen

### B1-K1-W3: Bewerkt en vervormt materialen

#### Omschrijving

De beroepsbeoefenaar maakt in bepaalde gevallen zijn eigen hulpmiddelen ter ondersteuning van het bewerkings- of vervormingsproces. Hij scheidt en vervormt het materiaal handmatig en/of met conventionele machines en gereedschappen. Hij past voornamelijk scheidende (zagen, boren, snijbranden, vijlen )en vervormende (buigen, walsen, kanten) technieken toe.

#### Resultaat

Het materiaal is bewerkt en vervormd.

#### Gedrag

De beroepsbeoefenaar bewerkt en vervormt het materiaal handmatig en machinaal vlot, accuraat en precies volgens tekeningen en toont technisch inzicht bij het bedienen van machines.

Hij gebruikt de aangeleverde materialen, middelen en gereedschappen die in het bewerkings- en vervormingsproces worden toegepast op economisch verantwoord wijze en bewerkt staaf- en profielmateriaal met de juiste machines en gereedschappen.

Hij werkt volgens de voorgeschreven bewerkingstechnieken in een tempo dat hij het afgesproken productiviteitsniveau haalt en het werk in een keer goed uitvoert.

De onderliggende competenties zijn: Vakdeskundigheid toepassen, Materialen en middelen inzetten, Kwaliteit leveren

### B1-K1-W4: Meet en controleert vervaardigde producten

#### Omschrijving

De beroepsbeoefenaar meet en controleert tussentijds en aan het eind zijn eigen werk met behulp van relevante meetgereedschappen, zoals schuifmaat, rolmaat en soms schroefmaat. Hij meldt fouten en afwijkingen aan de leidinggevende en legt de meetresultaten vast.

#### Resultaat

Metingen en visuele controle zijn uitgevoerd en de meetresultaten vastgelegd.

#### Gedrag

De beroepsbeoefenaar legt de meetresultaten consistent, accuraat en compleet vast op relevante formulieren.

Hij gebruikt meetgereedschappen en materieel en persoonlijke beschermingsmiddelen die nodig zijn voor het effectief meten en controleren van de vervaardigde producten.

Hij hanteert gedisciplineerd de voorgeschreven meetmethoden, werkinstructies en meetinstrumenten en controleert de producten nauwkeurig volgens werktekening.

De onderliggende competenties zijn: Formuleren en rapporteren, Materialen en middelen inzetten, Instructies en procedures opvolgen

### B1-K1-W5: Rondt uitgevoerde werkzaamheden af

#### Omschrijving

De beroepsbeoefenaar vult alle relevante formulieren en het logboek in. Hij registreert de gebruikte hoeveelheid materiaal en de bestede uren. Hij maakt de producten en zijn werkplek schoon en voert het afvalmateriaal af.

#### Resultaat

Een schone werkplek en de productiegegevens zijn verwerkt en beschikbaar.

## B1-K1-W5: Rondt uitgevoerde werkzaamheden af

### Gedrag

De beroepsbeoefenaar houdt rekening met zijn omgeving, maakt zijn werkplek schoon en voert het afvalmateriaal gescheiden af. Hij neemt daarbij de regels van arbo, veiligheid en milieu in acht.

Hij gebruikt effectief de juiste (schoonmaak)middelen om de producten en zijn werkplek schoon te maken.

Hij vult gedisciplineerd alle relevante formulieren in met de correcte informatie volgens voorgeschreven bedrijfsprocedures.

De onderliggende competenties zijn: Materialen en middelen inzetten, Instructies en procedures opvolgen, Vakdeskundigheid toepassen

## 2. Generieke onderdelen

Elke kwalificatie kent - naast (beroepsgerichte) specifieke kwalificatie-eisen - ook generieke kwalificatie-eisen.

### Nederlandse taal

Het generieke examenonderdeel Nederlandse taal maakt deel uit van elke kwalificatie in dit kwalificatiedossier. De referentieniveaus en de kwalificatie-eisen voor dit generieke onderdeel zijn opgenomen in bijlage 1 bij het Besluit referentieniveau Nederlandse taal en rekenen. Deze bijlage is te vinden op <https://wetten.overheid.nl/BWBR0027879> en vormt integraal onderdeel van het kwalificatiedossier.

### Rekenen

Het generieke examenonderdeel rekenen maakt deel uit van elke kwalificatie in dit kwalificatiedossier. De referentieniveaus en de kwalificatie-eisen voor dit generieke onderdeel zijn opgenomen in de bijlagen 2 en 3 bij het Besluit referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen. Deze bijlage is te vinden op <https://wetten.overheid.nl/BWBR0027879> en vormt integraal onderdeel van het kwalificatiedossier.

### Loopbaan en burgerschap

Het generieke examenonderdeel loopbaan en burgerschap maakt deel uit van elke kwalificatie in dit kwalificatiedossier. De kwalificatie-eisen voor dit generieke onderdeel zijn opgenomen in bijlage 1 bij het Examen- en kwalificatiebesluit beroepsopleidingen WEB. Deze bijlage is te vinden op <https://wetten.overheid.nl/BWBR0027963> en vormt integraal onderdeel van het kwalificatiedossier.

# Profieldeel

## P1 Basislasser

### Mbo-niveau

2

### Typering van het beroep

De basislasser werkt voornamelijk in de metaalproductenindustrie, machine-industrie, elektrotechnische industrie, transportmiddelenindustrie en de bouw. De basislasser werkt voornamelijk binnen het bedrijf en een enkele keer op locatie bij opdrachtgevers. Hij voert laswerkzaamheden uit in beperkte lasposities.

### Beroepsvereisten

Nee

## P1-K1 Voert productielaswerk uit in beperkte lasposities

### Complexiteit

De basislasser beschikt hij over algemene basiskennis en -vaardigheden die nodig zijn voor het bewerken, hechten en aflassen van onderhandse productielaswerk. De basislasser hecht en last zowel enkelvoudige producten met eenvoudige lasnaadvormen als meervoudige producten met beperkte lasposities. De complexiteit wordt bepaald onder andere door de vorm van de lasnaad, de lasvolgorde en materiaalvervorming (krimp). Ook de laspositie en variatie in verscheidenheid van taken die de basislasser moet overzien als de keuze van het las-toevoegmateriaal vormen complicerende factoren.

### Verantwoordelijkheid en zelfstandigheid

De basislasser heeft een uitvoerende rol en ondersteunt de allround lasser. Hij voert productielaswerk uit in opdracht van zijn leidinggevende. Hij werkt zelfstandig in een team en is verantwoordelijk voor de kwaliteit van zijn eigen werk. Hij kan bij de uitvoering van zijn werkzaamheden altijd terugvallen op een vakvolwassen collega of de leidinggevende. De eindverantwoordelijkheid ligt bij allround lasser of zijn direct leidinggevende die de voortgang bewaakt en controleert of het werk voldoet aan de kwaliteitseisen. De basislasser is verantwoordelijk voor zijn eigen veiligheid en is mede verantwoordelijk voor de veiligheid van zijn collega's. Hij is verplicht de voorgeschreven veiligheidsmiddelen te gebruiken. Wanneer hij onveilige situaties ontdekt, meldt hij deze bij zijn leidinggevende. Hij werkt volgens de voorschriften van zijn bedrijf en regels van arbo, veiligheid, welzijn en milieu.

### Vakkennis en vaardigheden

De beginnend beroepsbeoefenaar:

- heeft basiskennis van de opbouw van constructie- en laswerk.
- heeft basiskennis van diverse soorten materialen
- heeft basiskennis van gereedschappen voor het in en afstellen van machines
- heeft basiskennis van het kwaliteitssysteem en kwaliteitseisen van het eigen bedrijf
- heeft basiskennis van persoonlijke beschermingsmiddelen
- heeft basiskennis van toe te passen meetinstrumenten en meetmethoden
- heeft basiskennis van vaktaal binnen de branche
- kan constructietekeningen lezen
- kan een autogeensnijmachine instellen en bedienen
- kan een snijbrander instellen en bedienen
- kan lasapparatuur instellen voor beperkte lasprocessen
- kan laskanten aanbrengen
- kan lasmethodebeschrijvingen toepassen
- kan lasparameters toepassen
- kan las-toevoegmaterialen toepassen
- kan productiefouten signaleren en melden bij de leidinggevende

#### P1-K1 Voert productielaswerk uit in beperkte lasposities

- kan relevante arbo-, veiligheids-, milieuregels en bedrijfsvoorschriften toepassen
- kan scheidende technieken uitvoeren

#### P1-K1-W1 Bereidt laswerkzaamheden voor

##### Omschrijving

Ter voorbereiding op het uitvoeren van de laswerkzaamheden ontvangt de basislasser mondelinge instructies, leest en interpreteert hij de aangeleverde werktekeningen en de lasmethode beschrijvingen voor zo ver die van toepassing zijn. Hij haalt hieruit de noodzakelijke informatie met betrekking tot de door hem uit te voeren werkzaamheden. Indien nodig maakt de basislasser schetsen. Hij onderscheidt en controleert de te lassen onderdelen. Hij bereidt de lasnaden voor. Hij kiest gereedschappen, las-toevoegmaterialen en stelt de te gebruiken lasmachines en handgereedschappen in en af. Hij hecht de onderdelen in de juiste posities aan elkaar.

##### Resultaat

De lasmachine is in- en afgesteld en te lassen onderdelen zijn voorbereid en in juiste positie aan elkaar gehecht.

##### Gedrag

De basislasser vraagt de mening en visie van de leidinggevende en de allround lasser bij de voorbereiding van de uit te voeren werkzaamheden.

Hij beoordeelt en controleert vakkundig het montagewerk van de fitter aan de hand van tekeningen en brengt waar nodig correcties aan.

Hij controleert en zorgt goed voor de aangeleverde materialen, middelen en gereedschappen.

Hij bereidt het laswerk voor volgens werkinstructies, tekeningen, geldende kwaliteitsnormen (lasmethode beschrijving) en regels van arbo, veiligheid en milieu.

De onderliggende competenties zijn: Samenwerken en overleggen, Vakdeskundigheid toepassen, Materialen en middelen inzetten, Instructies en procedures opvolgen

#### P1-K1-W2 Voert laswerkzaamheden uit

##### Omschrijving

De basislasser verbindt deelproducten samen tot één geheel. Hij maakt dragende en ondersteunende constructies die hij opbouwt uit meerdere onderdelen. Hij past hierbij verbindende technieken toe zoals hechtlassen en aflassen. Hij maakt uitsluitend lasverbindingen. Hij voert niet-gecertificeerd laswerk uit in beperkte posities (PA, PB, PG en PF) waar de las goed bereikbaar is. De basislasser werkt de lasverbindingen af door middel van schuren, vijlen, slijpen en afbramen.

##### Resultaat

Een afgelast product.

##### Gedrag

De basislasser zorgt dat de onderdelen correct gepositioneerd zijn voordat ze aan elkaar worden gelast en gecontroleerd zijn door de allround lasser.

Hij hecht-last de onderdelen vlot, accuraat en precies volgens de werkopdracht.

Hij zorgt goed voor en gebruikt onderdelen, las-toevoegmaterialen, middelen en lasgereedschappen op een economisch verantwoorde wijze.

Hij hanteert de voorgeschreven las-toevoegmaterialen, lasvolgorde en (hulp)gereedschappen bewerkt en last de onderdelen volgens de lasmethode beschrijving (LMB).

Hij last in een tempo dat hij het afgesproken productiviteitsniveau in één keer haalt en het werk in één keer goed uitvoert.

#### P1-K1-W2 Voert laswerkzaamheden uit

De onderliggende competenties zijn: Vakdeskundigheid toepassen, Materialen en middelen inzetten, Kwaliteit leveren, Samenwerken en overleggen, Instructies en procedures opvolgen

#### P1-K1-W3 Rondt uitgevoerde laswerkzaamheden af

##### Omschrijving

De basislasser vult alle relevante lasformulieren en het laslogboek in. Hij registreert de gebruikte hoeveelheid lasmateriaal, las-toevoegmateriaal en de bestede uren. Hij reinigt de lasnaden, maakt de lasproducten en zijn werkplek schoon en voert het afvalmateriaal af.

##### Resultaat

Een opgeruimd en schone werkplek met alle relevante formulieren voorzien van correcte productinformatie.

##### Gedrag

De basislasser houdt rekening met zijn omgeving en maakt zijn werkplek schoon en voert het afvalmateriaal gescheiden af. Hij neemt daarbij zorgvuldig de regels van arbo, veiligheid en milieu in acht.

Hij gebruikt effectief de juiste (schoonmaak)middelen en gereedschappen om de lasnaden, laswerk en zijn werkplek schoon te maken en zorgt goed voor de lasproducten.

Hij vult gedisciplineerd alle relevante formulieren in met de correcte informatie volgens voorgeschreven bedrijfsprocedures.

De onderliggende competenties zijn: Materialen en middelen inzetten, Instructies en procedures opvolgen, Vakdeskundigheid toepassen