

VLAAMSE OVERHEID

Werk en Sociale Economie

[2009/204859]

14 SEPTEMBER 2009. — Ministerieel besluit tot bepaling van de standaard voor de titel van plaatlasser

De Vlaamse minister van Financiën, Begroting, Werk, Ruimtelijke Ordening en Sport,

Gelet op het decreet van 30 april 2004 betreffende het verwerven van een titel van beroepsbekwaamheid, artikel 6, 4°;

Gelet op het besluit van de Vlaamse Regering van 23 september 2005 tot uitvoering van het decreet van 30 april 2004 betreffende het verwerven van een titel van beroepsbekwaamheid, artikel 4, § 3;

Gelet op het besluit van de Vlaamse Regering van 1 februari 2008 tot bepaling van de beroepen waarvoor een titel van beroepsbekwaamheid kan worden uitgereikt, artikel 1, 13°;

Gelet op het besluit van de Vlaamse Regering van 13 juli 2009 tot bepaling van de bevoegdheden van de leden van de Vlaamse Regering;

Gelet op het advies van de Sociaal-Economische Raad van Vlaanderen, gegeven op 11 maart 2009,

Besluit :

Artikel 1. Voor het beroep van plaatlasser met de overeenkomstige titel van plaatlasser, met als uniek volgnummer 07/14 als vermeld in artikel 1, 13°, van het besluit van de Vlaamse Regering van 1 februari 2008 tot bepaling van de beroepen waarvoor een titel van beroepsbekwaamheid kan worden uitgereikt, worden de standaard, de succescriteria, de richtlijnen voor beoordeling en de classificatie met bijbehorend subsidiebedrag vastgelegd in de bijlage gevoegd bij dit besluit.

Art. 2. Dit besluit treedt in werking op de dag van de bekendmaking ervan in het *Belgisch Staatsblad*.

Brussel, 14 september 2009.

De Vlaamse minister van Financiën, Begroting, Werk, Ruimtelijke Ordening en Sport,
Ph. MUYTERS

Bijlage

**De standaard, de succescriteria, de richtlijnen voor beoordeling
en de classificatie voor het beroep van plaatlasser**

Algemene informatie :

1° Standaardnummer : 07/14

2° Classificatie : Categorie 2, namelijk 1.200 euro.

3° Brondocument : beroepscompetentieprofiel 'plaatlasser' (SERV 2009)

Standaard :

Omschrijving van het beroep :

De plaatlasser last hoeknaadverbindingen en plaatverbindingen in alle lasposities op metalen werkstukken plaat-plaat en plaat-pijp. Hij doet dit zodat het risico op lasfouten tot een minimum beperkt is en de lasverbinding voldoet aan de huidig geldende Europese en internationale normen.

Kerncompetenties :

De plaatlasser kan :

1° Werkstuk monteren

2° Laspost regelen

3° Plaatverbindingen lassen

4° Las controleren

Kerncompetentie 1 : Werkstuk monteren

Succescriteria :

1° monteert het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

2° lijnt de platen uit volgens de voorschriften in het montageplan

3° hecht het laswerkstuk met een beperkt aantal hechten zodat de uitlijning en de vooropening bewaard blijven

Kerncompetentie 2 : Laspost regelen

Succescriteria :

1° maakt de massakabel vast op of bij het laswerkstuk, zo dicht mogelijk bij de plaats waar gelast wordt zonder dat het uitvoeren van de las gehinderd wordt, zodat de elektrische kring gesloten is

2° stelt alle parameters op de laspost in binnen de waarden die de lasmethodebeschrijving vermeldt

3° gebruikt de laspost volgens de veiligheidsinstructies

Kerncompetentie 3 : Plaatverbinding lassen

Succescriteria :

1° beheerst de lengte van de vlamboog of uitsteeklengte door deze langer, korter of constant te houden

2° last een herneming waarbij de doorlas ononderbroken is

3° last een herneming bij de laatste pas van de sluitlaag waarbij de krater volledig overdekt moet zijn

4° beheerst de voortloopsnelheid door deze constant te houden of aan te passen volgens het soort las zodat de las voldoet aan de normen

5° houdt de elektrode, het laspistool of de lastoorts onder een constante hoek zowel in lengterichting als in dwarsrichting zodat de plaatverbinding overal volledig en gelijkmatig is doorgelast

6° volgt de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

7° draagt de persoonlijke beschermingsmiddelen zodat de veiligheid niet in het gedrang komt

Kerncompetentie 4 : Las controleren

Succescriteria :

1° meet de lasoverdikte van grondlaag en sluitlaag met een overdiktemeter om deze te vergelijken met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving

2° kijkt de las na op onvolkomenheden in de oppervlakte, aan beide zijden, zodat deze voldoet aan de opgelegde criteria

3° kijkt de las na op onvolkomenheden in de geometrie, aan beide zijden, zodat deze voldoet aan de opgelegde criteria

4° kijkt de las na op onvolkomenheden in de vorm, aan beide zijden, zodat deze voldoet aan de opgelegde criteria

5° werkt de laatste laslaag af zonder het lasoppervlak te beschadigen en volgens de instructies

Richtlijnen voor de beoordeling

De kandidaat kiest zelf het lasproces (MMA, MAG massieve draad, MMA gevulde draad of TIG) waarmee hij tijdens de beoordeling zal werken en waarover hij bevestigd zal worden. De kandidaat die slaagt voor de beoordeling bekomt het ervaringsbewijs plaatlasser met vermelding van het/de lasproces(sen) waarop de beoordeling gericht was :

- MMA
- MAG gevulde draad
- MAG massieve draad
- TIG

De kandidaat kan zich bewijzen op één of op maximum twee lasprocessen in 1 testdag.

De beoordeling bestaat uit minstens volgende beoordelingstechnieken :

1° Directe observatie van het proces in een beroepsrelevante context.

a) De kandidaat krijgt de opdracht om twee proefstukken, die zijn vastgelegd in bijlage, uit staal te monteren, lassen en controleren. Vooraf regelt hij de laspost, van het type dat hij verkiest (synergisch of manueel). Bij het lassen van deze proefstukken moet er een herneming in de eerste pas en in de laatste pas in de proef opgenomen worden, zodat de lasser een start en stop uitvoert bij het lassen.

b) Voorafgaand aan de beoordeling ontvangt de kandidaat een montagetekening voor het proefstuk dat hij last. De montagetekening is een perspectief van de proefstukken met een detail in dwarsdoorsnede waarop de details van de lasvoeg vermeld staan.

c) Voorafgaand aan de beoordeling ontvangt de kandidaat een lasmethodebeschrijving voor het gekozen lasproces, waarin staat hoe hij de lasopdracht moet uitvoeren. Deze lasmethodebeschrijving is opgesteld en bevat de parameters die voorgeschreven staan in de voorschriften EN 15609-1 : 2004. De parameters op de lasmethodebeschrijving worden aangeduid in exacte waarden, die de lasser hanteert als richtwaarden. De beoordelaar beoordeelt de plaatlasser niet strikt volgens de exacte waarden, maar oordeelt aan de hand van range-waarden. De parameters vermeld in de bijlage met de proefstukken zijn indicatief, en worden door het testcentrum aangepast tot een lasmethodebeschrijving voor het lastoestel dat de kandidaat gebruikt voor de test.

d) Voorafgaand aan de beoordeling ontvangt de kandidaat een checklist met een overzicht van de visuele controles die hij op de gelegde las moet uitvoeren. Op deze checklist staan in drie kolommen : de naam van de fout, de toegestane grenswaarde, een kolom 'ok' of 'niet ok', waar de kandidaat het resultaat van zijn controle noteert. De grenswaarden voor de onvolkomenheden zijn bepaald in de norm EN 5817 : 2004 (Beoordeling van onvolkomenheden). Het testcentrum geeft bij de checklist de volgende instructies mee :

- slak en spatten moeten verwijderd zijn
- het is de lasser toegestaan om kleine onvolkomenheden door slijpen te verwijderen, behalve op oppervlakken na beëindiging van het lassen.
- de plaatlasser vult de checklist is met 'ok' of 'niet ok'

e) Het lasresultaat wordt door de beoordelaar onderworpen aan een visuele controle en een radiografisch onderzoek voor alle lasprocessen en bijkomende buigproeven voor het halfautomaatlassen onderzoek, zoals bepaald in de beproevingsmethoden van de norm EN 287-1 : 2004, 6.4, tabel 10. De beoordelaar beoordeelt het lasresultaat aan de hand van norm EN 5817 : 2004.

f) Een testcentrum biedt de kandidaat de mogelijkheid voor herbeproeving, zoals bepaald in de norm EN 287-1 : 2004. Deze herbeproeving kan op hetzelfde proefstuk gebeuren, na het uitslijpen, of op een nieuw proefstuk. De kandidaat krijgt ook de mogelijkheid om een testlas te doen of om, vóór hij een proefstuk afgeeft ter beoordeling, opnieuw te beginnen wanneer hij zelf oordeelt dat het proefstuk de vereiste norm niet haalt.

2° Criteriumgericht interview, waarbij de kandidaat verduidelijking dient te geven bij het procesverloop van de praktische proef. De kerncompetentie 'las controleren' wordt bevestigd aan de hand van de checklist die de kandidaat ingevuld heeft.

a) In het beoordelingscentrum is het volgende minstens aanwezig :

- Voldoende zuivere proefstukken zonder bramen e.d., zodat de lasser de kans krijgt om een testlas te doen of op een nieuw proefstuk te herbeginnen
- Synergische en manuele lasposten
- Lastafels of lascabines
- Laskappen en lashandschoenen
- Verschillende soorten overdiktemeters
- Bikhamers en staalborstels

De kandidaat brengt zelf schoenen en werkkledij mee.

b) Om als competent beschouwd te worden dient de kandidaat aan te tonen :

- Alle competenties in deze standaard te beheersen
- De opdracht binnen de voorziene tijd volledig af te werken
- De opdracht binnen de normen die hierboven vermeld zijn af te werken

c) Voor de beoordeling wordt er met een 3-puntenschaal gewerkt.

d) De duurtijd van de beoordeling bedraagt maximum 8 uur, aaneensluitend, met maximum 1 uur voorbereidingstijd inbegrepen. In deze voorbereidingstijd krijgt de kandidaat de tijd om de laspost te leren kennen en hanteren en een mondelinge briefing waarin minimum de volgende aspecten van de test worden uitgelegd : de verschillende onderdelen van de test, het feit dat de beoordelaar de kandidaat observeert tijdens het uitvoeren van de praktijkproef, het feit dat men veilig moet werken.

e) Er kunnen maximum 4 personen tegelijk per twee beoordelaars worden geobserveerd.

Verklarende woordenlijst

1° Overdiktemeter : dit is een verzamelnaam voor verschillende testinstrumenten die de s-waarde van een plaatlas kunnen meten.

2° Onvolkomenheden aan de oppervlakte : Dit zijn lasfouten zoals scheuren, inkarteling, s-waarde, symmetrie van de las, insluitingen, herneming (= herstart)...

3° Onvolkomenheden in de geometrie : dit zijn lasfouten zoals uitlijnigheid, hoekverdraaiing, onjuiste vooropening...

4° Onvolkomenheden in de vorm van de las : dit zijn lasfouten zoals te bolle las, te holle las

5° Parameters : de technische inhoud van een lasmethodebeschrijving wordt beschreven in een aantal vaste parameters, die invloed hebben op de kwaliteit van de lasverbinding. De plaatlasser wordt op de hoogte gesteld van deze parameters via de lasmethodebeschrijving en gebruikt deze parameters doorheen verschillende fasen van het uitvoeren van zijn lasopdracht : het monteren, het regelen van de laspost en het lassen van de hoeknaadverbinding. Het gaat hier om parameters zoals stroomsoort, stroomsterkte, spanning, uitsteeklengte, draadsnelheid, gasdebiet, pulsfrequentie...

6° Persoonlijke beschermingsmiddelen : een lasser gebruikt waar nodig een laskap of handlasscherm, een vollegelaatsscherm (bij het slijpen), lashandschoenen, werkkledij en veiligheidsschoenen.

BIJLAGE - TOEVOEGEN

Leeswijzer

Deze leeswijzer verduidelijkt de wijze waarop de onderdelen van de standaard dienen gelezen of geïnterpreteerd te worden.

Omschrijving van het beroep

De omschrijving van het beroep in een standaard bestaat uit een weergave van de kernopdracht of de bestaansreden van het beroep, aangevuld met een beschrijving van het resultaat, de wijze waarop of de reden waarom het resultaat moet worden gehaald. De beroepsomschrijving geeft samen met de kerncompetenties een overzicht van de kern van het beroep.

Kerncompetenties

Kerncompetenties zijn die competenties die cruciaal zijn voor het uitoefenen van een bepaald beroep en die het verschil maken tussen een goede en een minder goede beroepsbeoefenaar.

Kerncompetenties spelen een doorslaggevende rol bij het uitvoeren van een welbepaalde beroepsactiviteit. Kerncompetenties zijn afgeleid uit het ruimere beroepsprofiel en bestaan in principe uit zowel technische als meer transversale competenties.

Het aantal kerncompetenties is beperkt aangezien de standaard een bruikbaar beoordelingsinstrument moet zijn. Alle kerncompetenties moeten door een kandidaat worden beheerst om een ervaringsbewijs te behalen.

Succescriteria

Succescriteria zijn indicatoren die het voor de beoordelaar mogelijk maken om gericht naar een kerncompetentie te kijken. Succescriteria zijn de operationalisering of uitwerking van kerncompetenties in observeerbaar gedrag specifiek per beroep. Het gaat daarbij opnieuw om gedrag dat het verschil maakt tussen een goede en een minder goede beroepsbeoefenaar.

Succescriteria zijn zo gekozen en uitgezuiverd omschreven dat ze allemaal even belangrijk zijn voor de kerncompetentie waartoe ze behoren. De succescriteria zijn richtinggevend voor het beoordelen van het geobserveerde gedrag. Het zijn bakens aan de hand waarvan beoordelaars een uitspraak doen over het beheersen van de kerncompetentie. Wanneer er een richtcijfer in een succes criterium is opgenomen wil dit niet zeggen dat dit exact moet worden nagegaan. Het is een richtcijfer voor de assessoren waarop ze zich bij hun beoordeling moeten oriënteren.

Het aantal succescriteria is in functie van de bruikbaarheid eveneens beperkt.

Toepassingsgebied

Het toepassingsgebied dat bij een bepaalde kerncompetentie wordt vermeld, geeft weer binnen welke context of contexten de kerncompetentie dient te worden beoordeeld. Het toepassingsgebied geeft met andere woorden de context aan waarbinnen de succescriteria moeten worden geobserveerd.

Opmerkingen

In de opmerkingen kan worden verwezen naar documenten, handboeken, die de beoordelaars als achtergrondinformatie kunnen gebruiken.

Kennisvereisten

In sommige gevallen kan een standaard ook bij bepaalde kerncompetenties kennisvereisten bevatten. Dit komt alleen voor wanneer de sector beslist dat de beoordeling van die kerncompetenties ook uit een kennisproef dient te bestaan.

Richtlijnen voor de beoordeling

De richtlijnen voor de beoordeling hebben betrekking op de proeven die moeten worden afgelegd, de beoordelingswijze (soort evaluatie, schalen, scores,...), de maximale duur van een beoordeling,...

Met een beroepsrelevante context wordt een gesimuleerde context bedoeld.

De richtlijnen zijn bindend voor de inhoud en het verloop van de beoordeling en moeten door iedere beoordelingsinstantie worden opgevolgd. Dit moet een gelijke en billijke beoordeling van iedere kandidaat garanderen.

Verklarende woordenlijst

Als laatste onderdeel kan een standaard een verklarende woordenlijst bevatten. Begrippen die in de standaard cursief zijn gedrukt, worden in deze woordenlijst verduidelijkt.

Gezien om gevoegd te worden bij het ministerieel besluit tot bepaling van de standaard voor de titel van plaatlasser.

Brussel, 14 september 2009.