



Leerfiches **DUAAL.LEREN**
UITBREIDING LEERFICHES
LASSEN – CONSTRUCTIE
DUAAL

.AGORIA



INHOUD

Module Plaatlassen

Fiche 37: Stompe naad BMBE 111 PA	4
Fiche 38: Stompe naad BMBE 111 PG	7
Fiche 39: Stompe naad BMBE 111 PF	10
Fiche 40: Stompe naad BMBE 111 PC	13
Fiche 41: Stompe naad BMBE 111 PE	16
Fiche 42: Stompe naad Halfautomaat 131, 135 en 138 PG	19
Fiche 43: Stompe naad Halfautomaat 131, 135 en 138 PC	22
Fiche 44: Stompe naad TIG 141, 142 PG	25
Fiche 45: Stompe naad TIG 141, 142 PC	28

Module Pijplassen

Fiche 46: Buis+plaat Halfautomaat 131, 135 en 138 PB	31
Fiche 47: Buis+plaat Halfautomaat 131, 135 en 138 PD	34
Fiche 48: Buis+plaat Halfautomaat 131, 135 en 138 PH	37
Fiche 49: Buis+plaat TIG 141, 142 PB	40
Fiche 50: Buis+plaat TIG 141, 142 PD	43
Fiche 51: Buis+plaat TIG 141, 142 PH	46

SITUERING

In deze bundel zijn de leerfiches opgenomen die vroeger conform het standaardtraject versie 2018-2019 zijn uitgewerkt, doch conform het nieuwe standaardtraject versie 2019-2020 niet meer aan bod moeten komen. Momenteel vormen deze leerfiches een mogelijke uitbreiding bij het leertraject Lassen-Constructie dual. Ze moeten evenwel niet aangeleerd worden.

Voor het succesvol volbrengen van het leertraject Lassen-Constructie dual moet de leerling dus alle leerinhoud uit het standaardtraject 2019-2020 kennen en kunnen. Wenst men de inhoud uit deze uitbreidingsleerfiches toch aan bod te laten komen, mag dit het aanleren van de inhoud van de leerstof conform standaardtraject 2019-2020 niet in het gedrang brengen qua timing. De vaardigheden en competenties uit een leerfiches die in de uitbreiding staan, kunnen en mogen ook de evaluatie niet beïnvloeden.

PLAATLASSEN

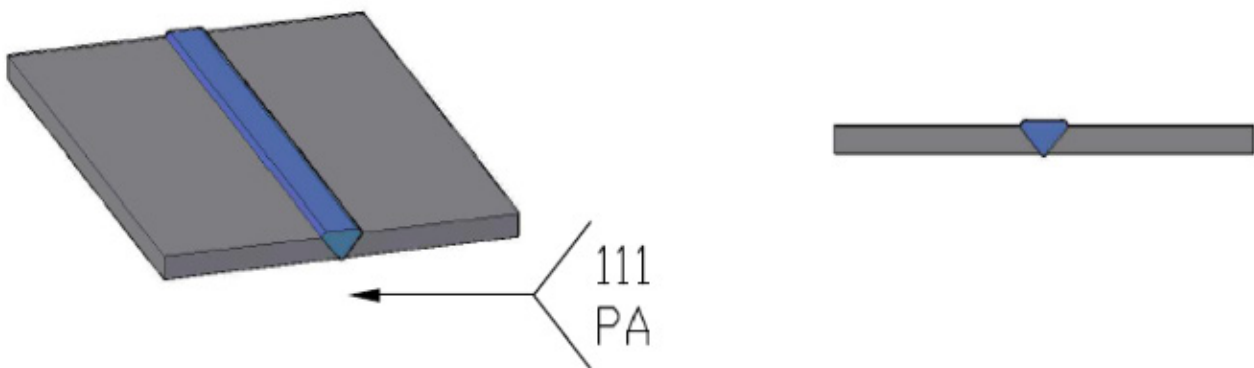
Fiche 37: Stompe naad BMBE 111 PA

Leerfiche 37	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	BMBE 111
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PA Onder de hand
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige las onder de hand kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
b.v. I-naad, V-naad, X-naad...
Meer info: zie fiche voorbereiding.*

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgesteld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PLAATLASSEN

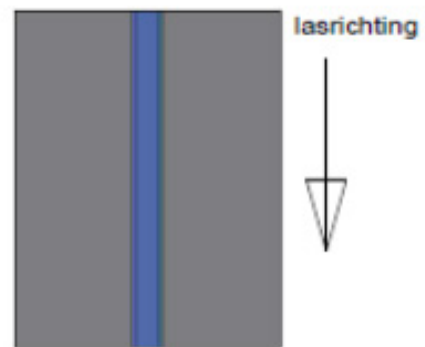
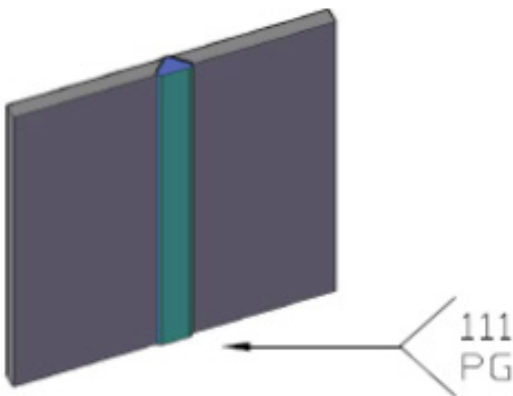
Fiche 38: Stompe naad BMBE 111 PG

Leerfiche 38	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	BMBE 111
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PG naar beneden lassenlassen (indien van toepassing in leerbedrijf)
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige dalende las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
b.v. I-naad, V-naad, X-naad...*

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgesteld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PLAATLASSEN

Fiche 39: Stompe naad BMBE 111 PF

Leerfiche 39	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	BMBE 111
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PF naar boven lassen
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige stijgende las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
b.v. I-naad, V-naad, X-naad...*

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PLAATLASSEN

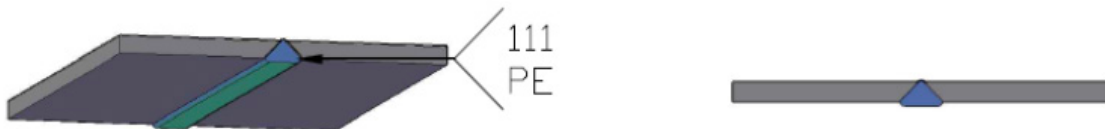
Fiche 40: Stompe naad BMBE 111 PC

Leerfiche 41	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	BMBE 111
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PE boven het hoofd lassen
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige las boven het hoofd kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte

b.v. I-naad, V-naad, X-naad...

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

PLAATLASSEN

Fiche 41: Stompe naad BMBE 111 PE

Leerfiche 42	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	BMBE 111
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PE boven het hoofd lassen
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige las boven het hoofd kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte

b.v. I-naad, V-naad, X-naad...

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgesteld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PLAATLASSEN

Fiche 42: Stompe naad Halfautomaat 131, 135 en 138 PG

Leerfiche 42	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	Halfautomaat 131,135,136,138
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PG naar beneden lassen (indien van toepassing in leerbedrijf)
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige dalende las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
b.v. I-naad, V-naad, X-naad...*

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PLAATLASSEN

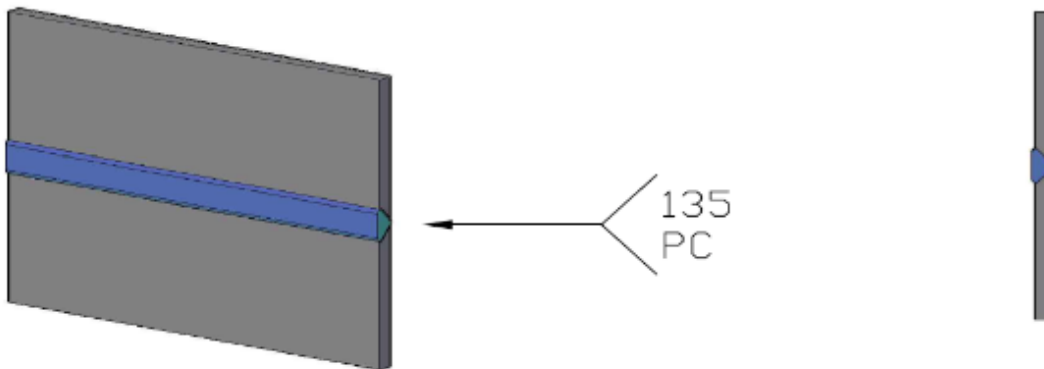
Fiche 43: Stompe naad Halfautomaat 131, 135 en 138 PC

Leerfiche 43	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	Halfautomaat 131,135,136,138
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PC uit de zij
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige horizontale las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte

b.v. I-naad, V-naad, X-naad...

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgesteld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PLAATLASSEN

Fiche 44: Stompe naad TIG 141, 142 PG

Leerfiche 44	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	TIG 141/142
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PG naar beneden lassenlassen (indien van toepassing in leerbedrijf)
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige dalende las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
b.v. I-naad, V-naad, X-naad...*

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgesteld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PLAATLASSEN

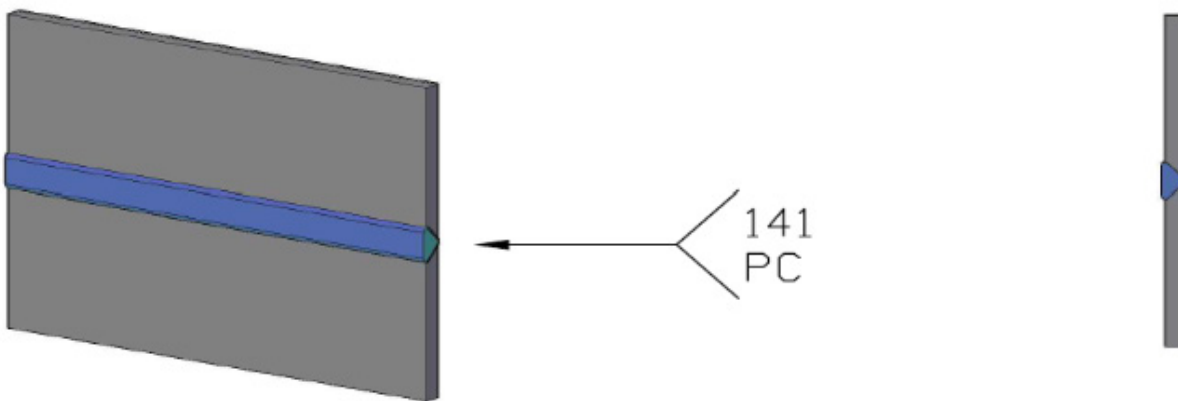
Fiche 45: Stompe naad TIG 141, 142 PC

Leerfiche 45	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	TIG 141/142
Lasnaadvorm	Stompe plaatlas
Lasstand	PC uit de zij
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige horizontale las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte

b.v. I-naad, V-naad, X-naad...

Meer info: zie fiche voorbereiding.

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PIJPLASSEN

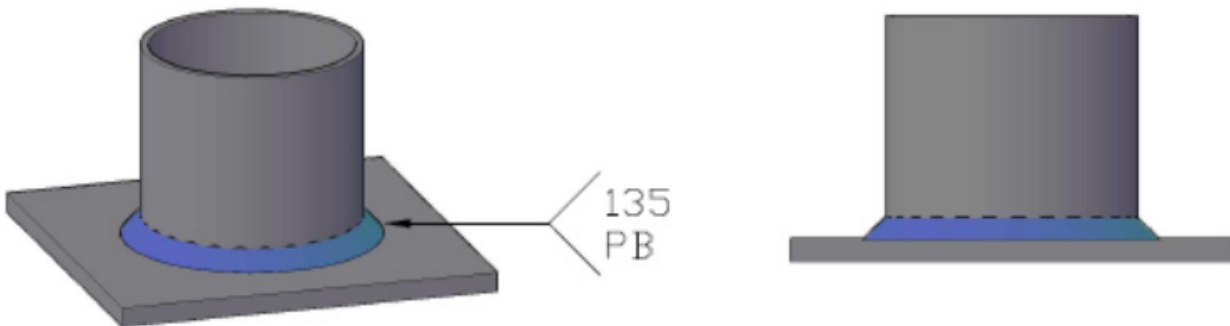
Fiche 46: Buis+plaat Halfautomaat 131, 135 en 138 PB

Leerfiche 46	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	Halfautomaat 131,135,136,138
Lasnaadvorm	Buis op plaat
Lasstand	PB staande hoeklas
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige, las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
Meer info: zie fiche voorbereiding en lasmethodebeschrijving (WPS).*

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgesteld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PIJPLASSEN

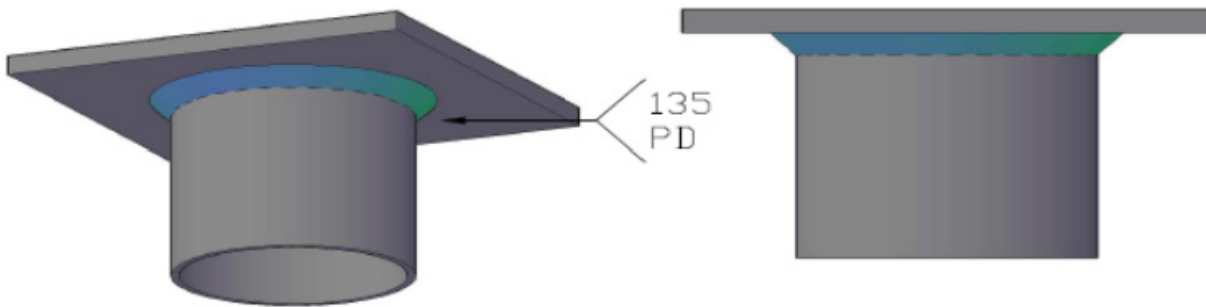
Fiche 47: Buis+plaat Halfautomaat 131, 135 en 138 PD

Leerfiche 47	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	Halfautomaat 131,135,136,138
Lasnaadvorm	Buis op plaat
Lasstand	PD boven het hoofd
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige, las boven het hoofd kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
Meer info: zie fiche voorbereiding en lasmethodebeschrijving (WPS).*

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PIJPLASSEN

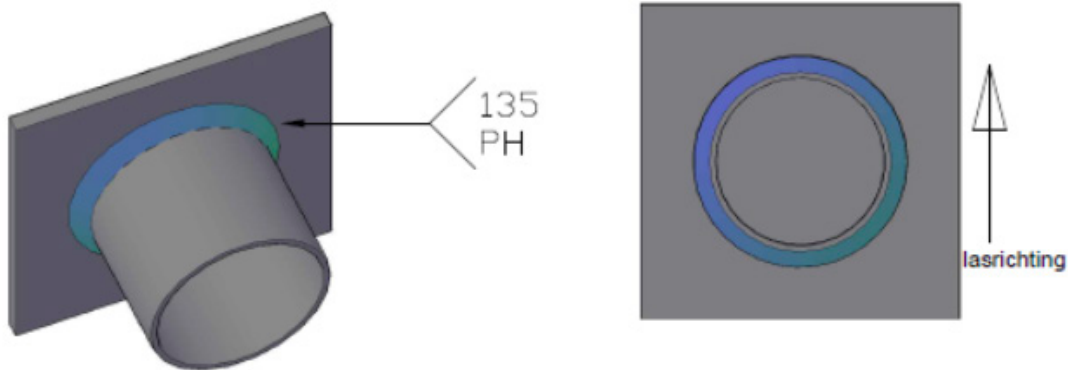
Fiche 48: Buis+plaat Halfautomaat 131, 135 en 138 PH

Leerfiche 48	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	Halfautomaat 131,135,136,138
Lasnaadvorm	Buis op plaat
Lasstand	PH stijgende las
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige, stijgende las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlakslippen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
Meer info: zie fiche voorbereiding en lasmethodebeschrijving (WPS).*

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PIJPLASSEN

Fiche 49: Buis+plaat TIG 141, 142 PB

Leerfiche 49	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	TIG 141/142
Lasnaadvorm	Buis op plaat
Lasstand	PB staande hoeklas
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige, las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
Meer info: zie fiche voorbereiding en lasmethodebeschrijving (WPS).*

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PIJPLASSEN

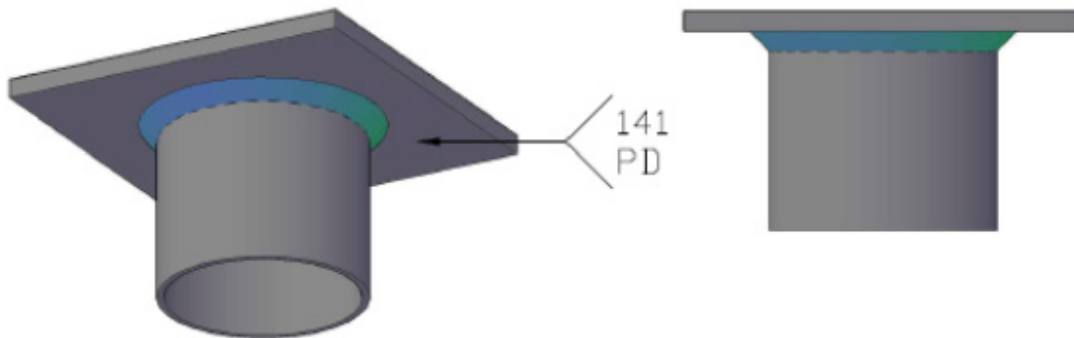
Fiche 50: Buis+plaat TIG 141, 142 PD

Leerfiche 50	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	TIG 141/142
Lasnaadvorm	Buis op plaat
Lasstand	PD boven het hoofd
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige, las boven het hoofd kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlaklijpen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
Meer info: zie fiche voorbereiding en lasmethodebeschrijving (WPS).*

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken

PIJPLASSEN

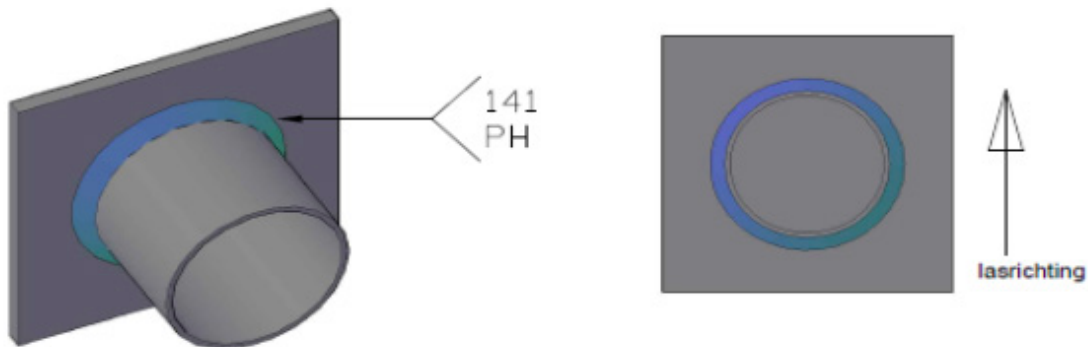
Fiche 51: Buis+plaat TIG 141, 142 PH

Leerfiche 51	Geïntegreerde lasopdracht
Lasprocédé	TIG 141/142
Lasnaadvorm	Buis op plaat
Lasstand	PH stijgende las
Doelstelling	Een rechte, gelijkmatige, stijgende las kunnen leggen
Naam leerling(e)	

STAPPENPLAN

1. Plan/tekening bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
2. Lasmethodebeschrijving (WPS) bestuderen, bij vragen informeer bij je mentor
3. Stukken nameten
4. Stukken ontbramen, ontvetten en proper maken
5. Maak indien nodig een lasnaadvoorbereiding
6. Aftekenen volgens tekening/plan
7. Lastoestel instellen en testlas uitvoeren
8. Onderdelen hechten volgens plan
9. Las zo constant mogelijk, constante voorloopbeweging en de juiste hoek aanhouden
10. Verwijder spatten
11. Controleer de las op fouten en gelijkmatigheid
12. Lasnaad vlakslippen en of schuren zoals opgegeven

LASMETHODEBESCHRIJVING



*Nota: lasnaadvoorbereiding afhankelijk van de plaatdikte
Meer info: zie fiche voorbereiding en lasmethodebeschrijving (WPS).*

Datum					
Omschrijving lasopdracht					
Werktijden					
Gebruikte metaal	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU	Staal / RVS / ALU
Wisselt info uit met collega's	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Leest en begrijpt het lasplan	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Verwijdert bramen	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Maakt de massa kabel vast	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Stelt de lasparameters in volgens lasmethode	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bepaalt welke lasparameters bijgeregeld moeten worden	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Regelt lasparameters	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Bewerkt lasnaad na	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee
Herstelt fouten	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee	Ja / Nee

Evaluatie meting niveau

De leerling blijft oefenen tot alle evaluatiecriteria bereikt zijn (V = bereikt, O = nog niet bereikt)

Datum:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:		Evaluatie door:	
Evaluatiecriteria	ISO	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor	Leerling	Lkr/ Mentor
Voert een testlas uit											
Scheurvrij	100										
Oppervlakteporiën vlgs norm	2017										
Herstart vlgs norm	517										
Volkomen vorm vlgs norm	500										
Inkarteling vlgs norm	5011 5012										
Keelhoogte vlgs norm	5213										
Bolle hoeklas vlgs norm	503										
Spatvrij	602										
Slijpen vlgs norm	606										

Datum	Sterke punten / Werkpunten/ Afspraken