

1 Algemeen

Te raadplegen overige documenten:

OH1.00 Algemeen Reglement HVO voor opleidingen, toezicht en examens voor de niveaus 1, 2, 3 en 4:

OH1.00 Bijlage 6 Algemene regels voor de vervaardiging van examenwerkstukken niveau 1 tot en met 4:

OH1.00 Bijlage 7 Algemene regels voor de beoordeling van examenwerkstukken niveau 1 tot en met 4:

Indien een norm wordt genoemd, dient de vigerende versie te worden gebruikt.

2 Omvang

Deze bijlage beschrijft de proces specifieke kennis en vaardigheden van MAG-lassen.

3 Examens

De examens bestaan uit een theoretisch en een praktisch deel.

De onderwerpen voor het theoretisch examen worden per niveau hierna aangegeven.. Het wordt niet noodzakelijkerwijs in de genoemde volgorde afgenomen. In de paragrafen 4, 5, 6 en 7 worden de onderwerpen die in de theorie aan de orde komen nader uitgewerkt. In paragraaf 8 staat de toelichting over de praktijk. Het praktijkdeel en de beoordeling is beschreven in bijlagen 6 en 7.

4: Nadere uitwerking Niveau 1 MAG

4.1 Processen en apparatuur

De kandidaat kent:

- de begrippen smeltlassen en druklassen
- smeltlasproces MAG-lassen (135/136/138)
- de indeling van de verschillende lasdraden naar type (massief/gevuld), de verkorte aanduidingen van de lasdraden volgens NEN-EN-ISO 14341 en NEN-EN-ISO 17632 (methode A = op basis van de rekgrens))
- beschermgassen, hun aanduiding, chemisch gedrag en hun toepassing volgens NEN-EN-ISO 14175
- het principe van de smeltlasprocessen BMBE-lassen (111), MIG-lassen (131), TIG-lassen (141), Autogeen lassen (311), Autogeen hardsolderen (912) en Autogeen snijden (81)
- het principe van het weerstanddruklasproces puntlassen (21)

4.1.1 Elektrotechniek

De kandidaat kent:

- de begrippen, eenheden en symbolen van : spanning, weerstand en stroom
- geleiders en niet-geleiders (isolatoren)
- de 'Wet van Ohm' en kan daarmee eenvoudige berekeningen uitvoeren
- stroom- cq. spanning)soorten (wisselstroom/-spanning, gelijkstroom/-spanning)
- één- en meer-fasen (net)voeding, nul-leider, aarde
- primaire voedingskast (railkast), zekeringen (smeltveiligheden), wandcontactdoos, stekker, voedingskabel
- de veiligheidsrisico's van het omgaan met elektriciteit
- elementair het verschijnsel magnetisme in relatie tot elektriciteit

4.1.2 Lasinstallatie(s)

De kandidaat kent/kan:

- het doel van de MAG-lasinstallatie
- het bestaan van onderscheiden lasinstallaties voor het MAG-lassen en globaal de samenstelling en werking van deze toestellen
- de benamingen en begrippen primaire en secundaire zijde, open spanning, klemspanning, ontsteekspanning, kortsluitspanning, boogspanning, secundaire weerstand(en), lasstroom, secundaire kabels, centrale aansluiting, slangenpakket en haar inhoud, aandrijfrollen en kunststof liners, toorts en toortsschakelaar, contactbuis, gasmondstuk, werkstukkabel en werkstukkleem
- de secundaire regeling, sturing van het benodigde vermogen, stroom/spanningskarakteristieken, draadsnelheid, contactbuisafstand, en het "zelf-regelend effect"
- begrippen gemiddelde werklijn, werkgebied

- procesvarianten kortsluitboog, half-open of mengboog, open- of sproei-boog, pulsboog
- beschermgasvoorzieningen en hoe de beschermgastoevoer wordt geleid, geregeld, gemeten en gestuurd
- de lasinstallatie in en buiten gebruik stellen, bedienen en er veilig mee omgaan en de beschermings- en hulpmiddelen hanteren en op de juiste wijze gebruiken.

4.2 Materialen en hun gedrag bij het lassen

4.2.1 Benamingen en begrippen, staalfabricage

De kandidaat kent

- het begrip element en molecuul
- globaal de processen hoe men komt van ijzererts en andere grondstoffen tot ongelegeerd staal
- het begrip staal
- de begrippen verontreinigingen, des-oxideren, legeren
- de meest voorkomende elementen in ongelegeerde staalsoorten en hun symbolische chemische aanduiding
- halffabricaten zoals: plaat, staaf, strip, profiel en buis
- de invloed van het percentage koolstof op de eigenschappen van ongelegeerde staalsoorten en de lasbaarheid er van
- chemische elementen en verbindingen die in de lastechniek ongewenst zijn, zoals oxiden en nitriden

De kandidaat heeft enig inzicht in en enige kennis van:

- de aanduiding van ongelegeerde stalen uit groep 1.1 van NPR-CEN-ISO/TR 15608 volgens NEN-EN 1002
- leverings-, handelsvormen en -maten van staalsoorten

4.2.2 Materiaalonderzoek

De kandidaat heeft kennis :

- de trekproef; treksterkte, rekgrens, rek van een materiaal en de betekenis daarvan voor een constructie.

4.2.3 Lasonderzoek

De kandidaat kent:

- het verschil tussen niet-destructief onderzoek (NDO) en destructief onderzoek (DO)

De kandidaat heeft kennis van:

- de onvolkomenheden die in lassen kunnen voorkomen zoals: scheuren, onder- en overdikte, ongelijkbenigheid van hoeklassen, bindingsfouten, poreusheid, gasinsluitingen en slakinsluitingen.
- niet-destructief onderzoek (NDO) zoals visueel onderzoek en meten
- de bijlage 6 en 7 voor zover het werkstukken van dit niveau 1 MAG betreft

4.3 Constructie en ontwerp

De kandidaat kent/kan:

- de begrippen lasnaad, las, lasverbinding, stompe en niet-stompe las(verbinding), binnen- en buitenhoeknaad, a-hoogte, z-maat (beenlengte van een hoeklas), naadlengte, binnen- en buitenhoeklas, laslengte, lasposities PA en PB volgens NEN-EN-ISO 6947
- de lasposities 1F, 1G en 2F volgens AWS en daarin de betekenis van de aanvulling F(illet) en G(roove)
- de begrippen voorbewerking, lasnaadvorm, lassnoer, lasrups, laslaag, lashoogte, opdikken, laspositie, hechten (fixeren), positieve en negatieve inbranding, (hoogte van de) doorlassing, grondlaag, vullagen, sluitlaag, tegenlaag, doorlassen, aanhechten (stop-start), naad vullen, aflassen, lasopbouw; holle, bolle, vlakke las
- lasaanduidingen volgens NEN-ISO 2553 voor zover nodig voor het maken van de werkstukken van dit niveau 1 MAG
- de krimpverschijnselen en krimprichtingen zoals langs-, dikte- en breedte- krimp; hoekverdraaiing, voorbocht (tegenbocht)
- de wijze van voorbewerken aangeven om tot de gewenste lasnaad (-vorm) te komen
- een eenvoudige tekening van een laswerkstuk lezen en kent de betekenis van die tekening en wat daarbij is vermeld
- een eenvoudige schets maken van de doorsnede van een staaf, strip, profiel, buis en de (hoofd)maten daarvan in die schets aangeven

- een eenvoudige schets maken van de dwarsdoorsnede van een I- en een hoeknaad, de maten en de aanduidingen daarbij aangeven volgens NEN-ISO 2553
- de lasvolgorde aangeven.

4.4 Fabricage en toepassing

De kandidaat kent/kan:

- de invloed op de lasverbinding van procesvariabelen zoals stroom/spanningskarakteristiek, draadsnelheid, contactbuisafstand, boog, booglengte, verhouding uitsteeklengte en booglengte, lasstroom, lasdraad- en beschermgassamenstelling, hoeveelheid beschermgas(mengsel) per minuut, voortloopsnelheid, toortsstand, zwaabewegingen
- invloed op de inbranding van de verschillende (proces)variabelen zoals materiaaldikte, naadvorm, soort lasdraad en lasdraaddiameter, instelling lasspanning en lasstroom, contactbuisafstand, laspositie, procesvarianten, toortsstand en toortsbewegingspatroon, voortloopsnelheid, booglengte, soort beschermgas, instelling smoorspoel
- lasonvolkomenheden, de oorzaken ervan en hoe zij zijn te voorkomen voor zover zij aanwezig kunnen zijn in werkstukken van dit niveau 1 MAG en visueel door meten waarneembaar zijn. Zie ook bijlage 6 en 7
- de gevaren die met laswerkzaamheden verbonden kunnen zijn zoals die van elektriciteit, brand en verbranding, stof, dampen, gassen, onvoldoende afzuiging en ventilatie, straling
- de elementaire regels uit de ARBO-wet
- het principe van de bediening, toepassing en noodzaak van de afzuig- installatie en luchtverversing
- de basisprincipes van het (veilig) gebruik van hulpmiddelen (waaronder handgereedschappen) en (persoonlijke) beschermingsmiddelen
- de noodzaak van veilig werken voor zichzelf en de omgeving en het gebruik van de juiste middelen om een en ander te realiseren
- maatregelen nemen om krimpvervorming te beperken of tegen te gaan
- of een te maken of gemaakt praktijkwerkstuk acceptabel (A) of niet-acceptabel (NA) is volgens bijlage 6 en 7
- een eenvoudige schets maken van de dwarsdoorsnede van een I- of hoeklasverbinding en daarin en daarbij de laagopbouw, gebruikte toevoegmaterialen en overige parameters voor zover het dit niveau 1 MAG betreft aangeven
- De kandidaat is op de hoogte van het bestaan van de NEN-EN ISO 9606-1 die over het kwalificeren van lassers voor het lassen van ongelegeerde staalsoorten gaat

5 Nadere uitwerking Niveau 2 MAG

De kandidaat kent en kan wat bij niveau 1 is genoemd. Daarnaast:

5.1. Processen en apparatuur

De kandidaat kent/kan:

- indeling van de lasprocessen in hoofdgroepen
- het principe van de lasprocessen onder poeder lassen (12.), weerstandlassen (afbrandstuiklassen (24), stiftlassen (23)), friction stir welding/wrijvingsroerlassen (29)
- de aanwijzingen op de lasdraadverpakking lezen en interpreteren.

5.1.1 Elektrotechniek

De kandidaat kent/kan:

- het begrip elektrisch vermogen en kan berekeningen daarmee uitvoeren
- de stroom/spanningskarakteristieken van een lastoestel voor MAG-lassen
- de ijkformule voor de gemiddelde relatie tussen boogspanning en lasstroom $U = 14 + (I : 20)$
- aan de hand van een I/U-karakteristiek aangeven dat weerstandsveranderingen over de contactbuisafstand grote invloed heeft op de lasstroom en dat wijziging van de draadsnelheid meestal aanpassing van de spanning vereist
- invloed van overgangsweerstanden
- de soortelijke weerstand
- de invloed van de diameter, respectievelijk de oppervlakedwarsdoorsnede, de lengte en de soortelijke weerstand op de weerstand van een geleider (laskabels)
- schematisch de aansluiting van de lasinstallatie tekenen;

5.2 Materialen en hun gedrag bij het lassen

5.2.1 Benamingen, begrippen en invloeden

De kandidaat heeft enig inzicht in en enige kennis van:

- de ongelegeerde staalsoorten, met enige toevoegingen van elementen, ingedeeld in NPR-CEN-ISO/TR 15608 groep 1.2 t/m 1.4.

De kandidaat kan:

- begrip lasbaarheid in het kort verklaren
- de invloed noemen van de materiaaldikte, koolstofpercentage, warmte-inbreng en afkoelsnelheid op de lasbaarheid van ongelegeerde staalsoorten
- legeringselementen noemen die voorkomen in gelegeerde staalsoorten zoals chroom (Cr), nikkel (Ni), molybdeen (Mo), vanadium (V), mangaan (Mn), silicium (Si)
- de invloed noemen van (de verontreinigingen) fosfor (P), zwavel (S), waterstof (H) en stikstof (N) op ongelegeerde staalsoorten

5.2.2 Materiaalonderzoek

De kandidaat:

- de buigproef en het doel daarvan; het begrip buighoek
- doel van hardheidsmetingen en de methode volgens Brinell en die volgens Vickers.

5.2.3 Lasonderzoek

De kandidaat heeft kennis van

- niet-destructief onderzoek (NDO) zoals penetrant onderzoek
- onderzoek (DO) zoals de breekproef en macro-onderzoek naar de diepte en vorm van de inbranding
- bijlagen 6 en 7 voor zover het werkstukken van dit niveau 2 MAG betreft.

5.3 Constructie en ontwerp

De kandidaat kent/kan:

- het verschil tussen statische en dynamische belasting
- de invloed van statische en dynamische belasting op de keuze van lasnaadvorm en kan deze beschrijven
- de lasposities PC, PD, PF, PG volgens NEN-EN-ISO 6947 en volgens AWS de posities 2G, 3Fu, 3Fd, 3Gu, 3Gd en 4F
- de begrippen: overdikte, naadoppervlak, proplas, randlas en onderbroken lassen
- bij het bepalen van de lasvolgorde rekening houden met de verbanden tussen spanning en vervorming (symmetrisch lassen, opgespannen en vrijliggend lassen)
- de eisen m.b.t het maken van hechtlassen overeenkomstig NEN-EN 1011-1 en -2

5.4 Fabricage en toepassing

De kandidaat kent/kan:

- massieve lasdraden volgens NEN-EN-ISO 14341 en gevulde draden volgens NEN-EN-ISO 17632 en hun geschiktheid voor een gebruiksdoel in combinatie met een beschermgas
- het begrip neersmeltsnelheid
- gevaren van het werken in bouwputten en gesloten en vochtige ruimten
- de eisen die aan lasdraden worden gesteld en voorkomende gebreken bij deze lasdraden benoemen
- de wijze van opslag van lasdraden en beschermgassen benoemen
- beoordelen of een te maken of gemaakt praktijkwerkstuk acceptabel (A) of niet-acceptabel (NA) is volgens de bijlage 6 en 7
- een eenvoudige schets maken van de dwarsdoorsnede van een I-, V- of hoeklasverbinding en daarin en daarbij de laagopbouw, gebruikte toevoegmaterialen en overige parameters aangeven voor zover dit het voorgaande niveau en dit niveau 2 MAG betreft
- aangeven wanneer, waarom en hoeveel voorbocht (tegenbocht) gegeven moet worden als dat nodig is
- het opheffen van vervormingen en spanningen beschrijven: mechanisch of warmrichten.

6: Nadere uitwerking Niveau 3 MAG

De kandidaat kent en kan wat bij niveau 2 is genoemd. En verder :

6.1. Processen en apparatuur

De kandidaat kent/kan:

- het motief voor het gebruik van gelijkstroom bij het MAG-lassen
- de invloed van de polariteit bij gelijkstroom
- het gebruik van de hot-start
- de hoofdzaken uit de (draad)elektrodecodering volgens NEN-EN-ISO 14341 en NEN-EN-ISO 17632 methode A (=op basis van de rekgrens)
- het principe van de processen plasmalassen (15) en thermietlassen (71)
- de aanduidingen en gegevens op de kenplaat/typeplaat lezen en interpreteren
- eenvoudige berekeningen van spanningsverliezen maken aan de hand van verstrekte gegevens
- het begrip elektromagnetisme beschrijven

6.2. Materialen en hun gedrag bij het lassen

6.2.1 Benamingen, begrippen, invloeden, iets van structuren

De kandidaat kan:

- het oxystaalproces en het continu-/blokgietproces beschrijven
- beschrijven hoe ongekalmteerde en gekalmteerde staalsoorten ontstaan en kent het begrip segregatie
- de invloed van de legeringselementen Mn, Si, Cr, Ni, Mo, Cu op de lasbaarheid van staal benoemen
- de benamingen geven van ongewenste elementen in staal zoals zuurstof (O), fosfor (P), zwavel (S) en ongewenste verbindingen en de invloed daarvan op belaste constructies en bij vervormen
- het koolstofequivalent beschrijven en het C-equivalent van een staalsoort berekenen
- de begrippen las, smeltlijn, overgangszone (WBZ), niet-warmte beïnvloede zone en de structuur bij het lassen in één of meerdere lagen beschrijven
- omschrijven op welke wijze de warmte-inbreng (heat input) kan worden beïnvloed
- de warmte-inbreng berekenen aan de hand van de geëigende formule
- aangeven wat het doel is van voorwarmen en het aanhouden van een bepaalde tussenlaagtemperatuur
- aangeven wanneer en waarom normaal gloeien wordt toegepast en bij welke temperatuur
- het doel van spanningsarm gloeien noemen en de invloed van de temperatuur daarbij

6.2.2 Lasonderzoek; onderzoek van gelaste constructies

De kandidaat kent:

- het NDO : persproef (lekdetectie), magnetisch, radiografisch en ultrasoon onderzoek
- het DO: trekproef en de daaraan ontleende gegevens treksterkte, elasticiteits- grens, rekgrens, vloeigrens, rek buigproeven (normaal, tegen- en zijbuig) en de aan deze proeven te ontleenen gegevens zoals de buighoek
- kerfslagproeven en de betekenis van de daarbij gevonden waarde(n)
- hardheidsproeven, met name die volgens Vickers en de toepassing daarvan
- de invloed van de temperatuur bij voornoemd DO
- de begrippen proefplaat en proefstaaf
- de bijlage 6 en 7 voor zover het werkstukken van dit niveau 3 MAG betreft

6.3. Constructie en ontwerp

De kandidaat heeft kennis van:de Amerikaanse projectie methode

- NEN-ISO 2553 "Las- en soldeerverbindingen: benamingen van de symbolische weergave van lassen op tekeningen"
- de lasposities volgens NEN-EN-ISO 6947 en AWS
- de begrippen boog, boogontsteking, smeltbad
- de formaten van tekeningen, de stuklijst en wat daarin is vermeld, lijnsoorten, schaalverhoudingen op tekeningen, aangeven en tekenen van doorsneden
- de staaf-, plaat, profiel-, pijp- en materiaalaanduidingen op tekeningen
- aangeven van afmetingen.

De kandidaat kan:

- een tekening van een laswerkstuk lezen, de maten en aantallen van de onderdelen afleiden en de daarvoor te gebruiken materialen verzamelen, het werkstuk volgens de tekening samenstellen uit symbolen de uit te voeren laswerkzaamheden afleiden
- lasnaadvormen en eenvoudige constructies opmeten, schetsen en tekenen
- de invloed van statische en dynamische belasting op de keuze van de lasnaadvorm beschrijven
- een gemotiveerde keus maken uit de lasnaadvormen voor stompe en niet-stompe lasverbindingen in relatie tot toepassing in statische of in dynamisch te belasten constructies
- de lasvolgorde bepalen
- de keuze en toepassing bepalen van diverse lasnaadvormen met betrekking tot laspositie, voorbewerkingsmethoden, kwaliteitsniveau en economie
- het beperken van vervormingen en spanningen beschrijven: mechanisch of warmrichten, spanningsarm gloeien
- reparaties naar aanleiding van ontoelaatbare onvolkomenheden in lassen aangeven

6.4. Fabricage en toepassing

De kandidaat kent/kan:

- smeltbadondersteuningsmiddelen
- begrippen lasserskwalificatie en lasmethodekwalificatie
- de laseigenschappen van de verschillende lasdraden en beschermgassen beschrijven en de wijze waarop deze samenhangen
- begrippen neersmeltsnelheid en rendement beschrijven
- een WPS lezen en toepassen
- gemotiveerde keuze maken uit smeltbadondersteuningsmiddelen
- lasopbouw en lasvolgorde geven en de keuze verklaren
- aan de hand van de materiaaldikte, naadvorm, plaats in de naad en de laspositie en diameter van de lasdraad, de contactbuisafstand het aantal liters per minuut gasbescherming kiezen en het bewegingspatroon bepalen
- voor- en nadelen van de verschillende fixeermethoden benoemen
- de toepassing van hulpmiddelen zoals smeltbadondersteuning, manipulatoren en rolstellingen beschrijven
- eenvoudige schets maken van de dwarsdoorsnede van een I-, V- of hoeklasverbinding en daarin en daarbij de laagopbouw, gebruikte toevoegmaterialen en overige parameters aangeven voor zover dit de voorgaande niveaus en dit niveau 3 MAG betreft
- beoordelen of een te maken of gemaakt praktijkwerkstuk acceptabel (A) of niet-acceptabel (NA) is, voor zover dit na visueel onderzoek en meten is te bepalen, volgens volgens de bijlage 6 en 7
- veilig werken in de werkplaats en op karwei en kent dat wat de ARBO-wet in verband daarmee voorschrijft

7: Nadere uitwerking Niveau 4 MAG

De kandidaat kent en kan wat bij niveau 3 is genoemd. En verder:

7.1. Processen en apparatuur

De kandidaat kent/kan:

- het oplassen van slijtvaste lagen, de redenen daarvoor en uitvoeringen daarvan
- aanbrengen van slijtvaste oppervlaktelagen door middel van metaalspuiten
- de temperatuurgebieden van de boog beschrijven
- begrip inschakelduur beschrijven en daarbij de voor- en nadelen van lastoestellen benoemen in relatie tot toepassing, aanschaf en laskosten;

7.2.1 Warmtebehandelingen; doel en invloeden

De kandidaat kent met betrekking tot ongelegeerde staalsoorten en (beperkt) met betrekking tot gelegeerde staalsoorten:

- begrippen voorwarmen, spanningsarm gloeien en temperaturen
- waarom normaal gloeien en de invloed daarvan op de structuur
- de afkoelsnelheid en de invloed daarvan op de structuur
- het begrip tussenlaag(interpass)temperatuur en het toepassen hiervan.

7.2.2 Gelegeerde staalsoorten; corrosie en corrosiebestrijding

De kandidaat kent:(de verschillen tussen) gelegeerde staalsoorten: austenitische-, ferritische en martensitische corrosie(roest)vaste staalsoorten

- de samenstelling van enige gangbare austenitische corrosie(roest)vaste staalsoorten en de aanduiding volgens Europese norm(en) en de Amerikaanse AISI
- het begrip corrosie en de soorten corrosie (spleet-, put-, interkristallijne corrosie)
- de begrippen: stabiliseren, beitsen, passiveren en waarom dit gebeurt

7.2.3 Lasonderzoek; onderzoek van gelaste constructies

De kandidaat kent:

- macroscopisch onderzoek en het doel daarvan
- microscopisch onderzoek en het doel daarvan
- onderzoek naar chemische samenstelling
- onderzoek naar corrosievastheid
- de bijlage 6 en 7 voor zover het werkstukken van dit niveau 4 MAG betreft.

7.3. Constructie en ontwerp

De kandidaat kent:

- de gevolgen van belemmerde uitzetting en krimp en spanningen in een constructie
- de lasvolgorde in plaat-, balkconstructies; bij hoeksteunen en opslagtanks/ vaten
- samenstellen van profielen, verlengen van profielen met gelijke en ongelijke hoogte en/of dikte, verbinden van kolommen en dwarsbalken dan wel liggers, plaatverstevingen, schetsplaten, vervaardigen van kokerbalken
- drukvaten en pijpconstructies, de hoofdonderdelen daarvan en enige constructiedetails ter plaatse van aftakkingen of verlopen
- de bouw van constructies en apparaten van ongelegeerde staalsoorten
- het maken van lasverbindingen tussen twee verschillende materialen, bijvoorbeeld: ongelegeerd staal met austenitisch corrosie(roest)vast staal
- reparaties aan lasverbindingen en de voorbereiding en uitvoering daarvan.

De kandidaat heeft enige kennis van:

- de bouw van constructies en apparaten van corrosie(roest)vaste staalsoorten
- reparaties aan lasverbindingen en de voorbereiding en uitvoering daarvan.

De kandidaat kan:

- de vorm van de lasnaad bepalen aan de hand van de materiaaldikte en bereikbaarheid.

7.4. Fabricage en toepassing

De kandidaat heeft weet van:

- kwaliteitseisen gesteld aan constructies in staalbouw en ketel- en apparatenbouw
- lasserskwalificatie volgens NEN-EN ISO 9606 en het doel daarvan
- lasmethodebeschrijving volgens NEN-EN-ISO 15609-1 en het doel daarvan
- lasmethodekwalificatie volgens NEN-EN-ISO 15614-1 en het doel daarvan.

De kandidaat kan:

- aan de hand van een catalogus een geschikt type beklede elektrode opzoeken voor het maken van een lasverbinding tussen ongelegeerde staalsoorten
- het lassen en de lasuitvoering als genoemd hiervoor bij 7.3 "Constructie en ontwerp" in de praktijk uitvoeren, eventueel vergezeld van een warmtebehandeling en de uitvoering beschrijven en waar nodig toelichten met een schets of schetsen
- kan ook de eventueel nodige nabehandeling(en) in verband met het voorkomen van corrosie aangeven.

8: Praktijk

8.1. Niveau 1

De kandidaat kan:

- een werkstuk of werkstukken volgens verstrekte tekening samenstellen en hechten
- te lassen constructiedelen ten opzichte van elkaar fixeren door hechten in de juiste volgorde en richting
- (onderbroken) hoeklassen maken in staaf-, plaat-, profiel- en buismaterialen van ongelegeerde staalsoorten en in samengestelde werkstukken daarvan, uit te voeren in de posities PA en PB, dikte 2 - 10 mm
- I-lassen maken in de positie PA door twee-zijdige uitvoering, dikte 3 – 6 mm
- onder de hand (PA) laswerk uitvoeren in de vorm van opdikkingen
- buitenhoeklassen met of zonder doorlassing maken in de positie PA, dikte 3 – 10 mm
- uitvoeren volgens kwaliteitseisen:
 - 1 hechtlassen op de juiste plaats
 - 2 juiste hechtvolgorde/minimale krimpvervorming
 - 3 haaksheid ≥ 1 mm per 100 mm
 - 4 vlakheid ≤ 1 mm per 100 mm
- een werkstuk samenstellen volgens tekening en de lassen uitvoeren als aangegeven op werktekening en bijlage 6 en acceptabel volgens bijlage 7
- door hem uitgevoerde lasverbindingen beoordelen op de punten hiervoor in dit bijlage genoemd voor zover het visueel onderzoek en door meten betreft.

8.2. Niveau 2

De kandidaat heeft de vaardigheden genoemd bij niveau 1 en verder:

De kandidaat kan:

- (onderbroken) binnenhoeklassen maken in staaf-, plaat-, profiel- en buismateriaal van ongelegeerde staalsoorten en in samengestelde werkstukken daarvan, uit te voeren in de posities PA, PB, PC, PD, PF, PG, dikte 2 – 10 mm
- I-lassen maken in de posities PA, PF en/of PG door twee-zijdige uitvoering, dikte 2 – 6 mm
- V-lassen maken in open V-naden en dubbele V-naden (X-naden) in de posities PA en PF, dikte 4 – 12 mm
- buitenhoeklassen met of zonder doorlassing maken in de posities PC, PD en PF, dikte 3 – 10 mm

8.3. Niveau 3

De kandidaat heeft de vaardigheden genoemd bij niveau 2 en verder:

De kandidaat kan:

- (onderbroken) binnenhoeklassen maken in staaf-, plaat-, profiel- en buismateriaal van ongelegeerde staalsoorten en in samengestelde werkstukken daarvan, uit te voeren in de posities PA, PB, PC, PD, PF en PG, dikte 2 – 10 mm
- I-lassen maken in de posities PA, PF en/of PG door één- en tweezijdige uitvoering, dikte 2 – 6 mm
- V-lassen maken in open V-naden en dubbelen V-naden (X-naden) in de posities PA, PF en PG, dikte 4 – 12 mm
- buitenhoeklassen met of zonder doorlassing maken in de posities PA, PB, PC, PF en PG, dikte 3-10 mm;

8.4. Niveau 4

De kandidaat heeft de vaardigheden genoemd bij niveau 3 en verder:

Er zijn twee richtingen waarin praktijkexamen kan worden afgelegd.

Deze worden hierna bij 8.4.1 en 8.4.2 genoemd.

8.4.1 Plaat ;

Het maken van plaatverbindingen tussen ongelegeerde stalen delen door lassen in alle voorkomende lasposities.

De kandidaat kan:

- d.m.v. lassen plaatverbindingen maken in ongelegeerde staalsoorten in alle lasposities
- lassen aanbrengen in hoeknaden, V-naden, X-naden en K-naden in materiaaldikten t/m 20 mm.

8.4.2 Pijp-plaat:

Het maken van plaat- pijp en pijp- pijp verbindingen tussen ongelegeerde stalen delen door lassen in alle voorkomende lasposities

De kandidaat kan:

- d.m.v. lassen in pijp/plaat- en pijp/pijp-verbindingen maken in ongelegeerde staalsoorten in alle lasposities

lassen aanbrengen in hoek- en V-naden in materiaaldikten tot 16 mm.