

STANDAARDTRAJECT

Lasser-monteerder dual

1. Situering en omschrijving

De opleiding lasser-monteerder dual combineert een schoolcomponent en een werkplekcomponent. De combinatie van schoolcomponent met werkplekcomponent omvat minimaal 28 opleidingsuren per week.

In de opleiding lasser-monteerder dual wordt gekozen voor een overeenkomst alternerende opleiding. Dit impliceert dat de wekelijkse invulling moet overeenstemmen met de normale voltijdse wekelijkse arbeidsduur die van toepassing is in de onderneming overeenkomstig de CAO. Meestal is dit gemiddeld 38 opleidingsuren per week, maar dit dient bij opmaak van de overeenkomst op de werkplek nagevraagd te worden.

De opleiding lasser-monteerder dual wordt georganiseerd als een specialisatiejaar in het derde leerjaar van de derde graad beroepssecundair onderwijs, voor het studiegebied mechanica-elektriciteit.

Het standaardtraject voor de opleiding lasser-monteerder dual is gebaseerd op de volgende beroepskwalificatie:

- Beroepskwalificatie lasser-monteerder, niveau 4 van de Vlaamse kwalificatiestructuur

In de opleiding lasser-monteerder dual leert men zelf voorbereide delen samen te stellen via hechtlassen teneinde een metalen structuur te realiseren die voldoet aan de geldende internationale normen en de constructietekening.

In een standaardtraject wordt er geen uitspraak gedaan over de organisatievorm van de duale opleiding. De aanbieder dual leren bepaalt zelf of hij dit lineair of modulair organiseert.

De opleidingsduur bedraagt 1 jaar, waarvan bij modulaire organisatie kan worden afgeweken in functie van de individuele leerweg van een jongere.

2. Toelatingsvoorwaarden

De voorwaarden om bij de start van de opleiding lasser-monteerder dual als regelmatige leerling te worden toegelaten zijn:

- voldaan hebben aan de voltijdse leerplicht;
- ofwel voldoen aan de toelatingsvoorwaarden tot het derde leerjaar van de derde graad bso, ingericht als specialisatiejaar, waarop de opleiding lasser-monteerder dual zich situeert. Deze voorwaarden zijn bepaald in de codex secundair onderwijs en het besluit van de Vlaamse Regering van 19 juli 2002 betreffende de organisatie van het voltijds secundair onderwijs, en meegedeeld bij omzendbrief SO 64;

ofwel als zijinstromer¹ beschikken over een gunstige beslissing van de klassenraad voor de opleiding lasser-monteerder dual.

Uit het leerlingendossier moet de verificatie kunnen opmaken dat de leerling aan de toelatingsvoorwaarden voldoet.

3. Algemene vorming

De verplichte algemene vorming voor het derde leerjaar van de derde graad bso is opgenomen in het standaardtraject en omvat alle eindtermen of een verwijzing naar de inhoud van deze onderdelen:

Project algemene vakken

De vakgebonden eindtermen van het derde leerjaar van de derde graad bso.

Moderne vreemde talen (Frans of Engels)

De vakgebonden eindtermen van Frans of Engels van het derde leerjaar van de derde graad bso.

Lichamelijke opvoeding (niet van toepassing voor CDO en Syntra)

De vakgebonden eindtermen van het derde leerjaar van de derde graad bso.

Vakoverschrijdende eindtermen

De vakoverschrijdende eindtermen van het secundair onderwijs.

Levensbeschouwing (niet van toepassing voor CDO en Syntra)

De doelen voor godsdienst, niet-confessionele zedenleer, cultuurbeschouwing of eigen cultuur en religie zijn in overeenstemming met de internationale en grondwettelijke beginselen inzake de rechten van de mens en van het kind in het bijzonder en respecteren de door het Vlaams Parlement, naargelang van het geval, bekrachtigde of goedgekeurde eindtermen.

De aanbieder dual leren bepaalt zelf hoe de algemeen vormende competenties georganiseerd worden en bepaalt zelf de mate van integratie met de beroepsgerichte competenties.

4. Beroepsgerichte vorming – organisatie lineair

Per activiteit worden de bijhorende vaardigheden en kenniselementen opgenomen. De geselecteerde kennis moet steeds in functie van de activiteit en vaardigheden gerealiseerd worden.

Activiteiten	Kennis
Werkt in teamverband <ul style="list-style-type: none">- Wisselt informatie uit met collega's- Overlegt met collega's over de samenstellingsvolgorde	Kennis <ul style="list-style-type: none">- Vakterminologie- Interne werkdocumenten

¹ Definitie zijinstromer: "jongeren die het onderwijs al hebben verlaten, al dan niet gekwalificeerd, en die zich, na een onderbreking, opnieuw willen inschrijven voor een dual structuuronderdeel".

<ul style="list-style-type: none"> - Overlegt met collega's over te nemen veiligheidsmaatregelen - Houdt werkdocumenten bij - Rapporteert aan leidinggevenden 	
<p>Organiseert de taken in functie van een dagplanning</p> <ul style="list-style-type: none"> - Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren - Leest en begrijpt het lasplan, de constructietekening, de eventuele werkvoorbereiding en de lasmethodebeschrijving 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne productieprocedure en kwaliteitscontrole - Lasmethodebeschrijving - Lezen van het lasplan - Lezen van de constructietekening - Bewerkingsvolgorde
<p>Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn</p> <ul style="list-style-type: none"> - Houdt zich aan de regels over veiligheid, gezondheid en milieu - Gaat zuinig om met materialen, gereedschappen, tijd en vermijdt verspilling - Houdt zich aan de regels voor traceerbaarheid van producten - Sorteert afval en beschermt het milieu - Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen - Gebruikt hef- en hijswerktuigen volgens voorschriften - Controleert de aanwezigheid van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) - Gebruikt persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) volgens de specifieke voorschriften - Richt de eigen werkplek in volgens voorschriften en/of instructies of werkvergunning - Neemt gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongelukken met en opslag van gevaarlijke producten of werken met open vlam - Slaat gereedschappen en materiaal veilig en correct op 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opslag- en stapeltechnieken - Veiligheids-, gezondheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in functie van de eigen werkzaamheden - ISO lasserkwalificatienormen <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne productieprocedure en kwaliteitscontrole - Beschermingsmiddelen aangepast aan de werkomstandigheden: CBM's , PBM's, pictogrammen en etiketten - Voorschriften van inzameling van afvalstoffen - Ergonomische hef-en tiltechnieken
<p>Gebruikt machines en gereedschappen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controleert de staat van machines en gereedschappen voor gebruik - Gebruikt machines en gereedschappen op een veilige en efficiënte manier - Gebruikt hulpgereedschappen voor het hechten en positioneren van onderdelen 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Metaalbewerking <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machines en gereedschappen - Hulpstoffen: beschermgas - Materialen en middelen voor het schoonmaken van de werkplek - Draaitafels en laskalibers

<ul style="list-style-type: none"> - Reinigt de gereedschappen - Kijk de machines en gereedschappen na op zichtbare gebreken en degelijkheid 	
<p>Bereidt de samenstelling voor op basis van de constructietekening</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bereidt de lasnaad voor door te slijpen, vijlen of te branden conform het lasplan - Maakt de te hechten onderdelen zuiver - Controleert de afmetingen van de lasnaadvoorbereidingen - Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens de constructietekening - Positioneert de onderdelen ten opzichte van elkaar - Klemt de onderdelen oordeelkundig in 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Metaalbewerking <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maattoleranties - Lezen van de constructietekening - Hulpgereedschappen - Klemgereedschappen - Draaitafels en laskalibers
<p>Regelt de laspost</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maakt de massakabel op de correcte plaats van de constructie vast - Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving - Regelt parameters bij indien nodig 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vakterminologie - Eigenschappen en van de naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG) - Machines en gereedschappen
<p>Monteert en hecht de onderdelen in functie van de montage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving - Monteert de onderdelen, rekening houdend met de invloed van krimp - Hecht de samenstelling zodat de samenstelling voldoet aan de constructietekening en de lasmethodebeschrijving - Zorgt dat de hechten de gestelde specificaties van de aflas niet in de weg staan - Last de verbinding af volgens het lasplan voor onderdelen die na de montage niet meer bereikbaar zijn 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne werkdocumenten - Montage - Vorm- en plaatstoleranties - Maattoleranties - Lezen van de constructietekening - Lasvolgorde - Lasmethodebeschrijving - Halfautomaat (massieve draad)lasprocédé - TIG lasprocédé - Meetinstrumenten en meetmethodes - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG) - Machines en gereedschappen - Hulpgereedschappen - Klemgereedschappen - Hulpstoffen: beschermgas - Aanbrengen van laskanten - Aanbrengen van een hechtlas - Lezen van het lasplan
<p>Last de hoeknaadverbinding in alle posities</p>	<p>Kennis</p>

<ul style="list-style-type: none"> - Voert een testlas uit - Beheerst de lengte van de vlamboog en uitsteeklengte - Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk - Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft - Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving - Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de hoeknaadverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is. - Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft 	<ul style="list-style-type: none"> - Halfautomaat (massieve draad)lasprocédé - TIG lasprocédé - Eigenschappen en van de naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG)
<p>Last de stompe plaatlas in de twee meest voorkomende lasposities (onder de hand en verticaal stijgend)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Voert een testlas uit - Beheerst de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte - Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk - Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft - Beheerst de voortloopsnelheid - Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de plaatverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is. - Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Halfautomaat (massieve draad)lasprocédé - TIG lasprocédé - Eigenschappen en van de naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG)
<p>Voert een maatcontrole uit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Meet de samenstelling op om te controleren of de constructie conform is met de constructietekening - Corrigeert indien nodig 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opbouw en werking van het product <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Montageplan - Vorm- en plaatstoleranties - Maattoleranties - Lezen van de constructietekening

	<ul style="list-style-type: none"> - Kwaliteitseisen van het eigen bedrijf - Kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties ISO 5817: 2014 (B,C of D) - Meetinstrumenten en meetmethodes - Hulpgereedschappen - Lezen van het lasplan
Draagt het werk over aan constructielassers of pijplassers voor het aflassen van de samenstelling <ul style="list-style-type: none"> - Geeft aandachtspunten mee op het vlak van lasvolgorde en bewerkingsvolgorde 	Kennis <ul style="list-style-type: none"> - Lasvolgorde - Bewerkingsvolgorde - Hulpgereedschappen - Klemgereedschappen - Interne werkdocumenten
Voert een kwaliteitscontrole uit <ul style="list-style-type: none"> - Controleert visueel volgens de actueel geldende norm ISO 5817: 2014 (B,C of D) 	Kennis <ul style="list-style-type: none"> - Kwaliteitseisen van het eigen bedrijf - Kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties ISO 5817: 2014 (B,C of D)

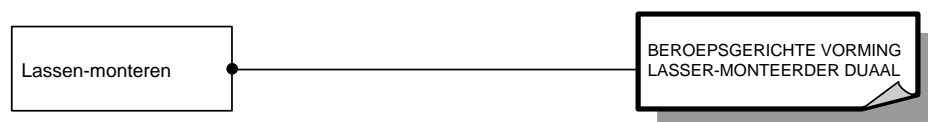
Alle activiteiten situeren zich op beheersingsniveau 2 (volwaardige beheersing).

5. Beroepsgerichte vorming – organisatie modulair

De beroepsgerichte vorming kan modulair georganiseerd worden. De beroepsgerichte vorming is opgebouwd uit 1 cluster, samenhangend en afgerond geheel van competenties die de lerende de mogelijkheid biedt via een individuele leerweg toe te werken naar een studiebekräftiging met waarborg op vervolgoopleidingen of tewerkstellingsmogelijkheden.

De beroepsgerichte vorming is opgebouwd uit de volgende cluster:

- Lassen-monteren



Voor elke onderstaande activiteit worden de bijhorende vaardigheden en kenniselementen opgenomen. De geselecteerde kennis moet steeds in functie van de activiteit en vaardigheden gerealiseerd worden.

Cluster Lassen-monteren – BEHEERSINGSNIVEAU 2

Activiteiten	Kennis
Werkt in teamverband <ul style="list-style-type: none"> - Wisselt informatie uit met collega's - Overlegt met collega's over de samenstellingsvolgorde - Overlegt met collega's over te nemen veiligheidsmaatregelen 	Kennis <ul style="list-style-type: none"> - Vakterminologie - Interne werkdocumenten

<ul style="list-style-type: none"> - Houdt werkdocumenten bij - Rapporteert aan leidinggevenden 	
<p>Organiseert de taken in functie van een dagplanning</p> <ul style="list-style-type: none"> - Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren - Leest en begrijpt het lasplan, de constructietekening, de eventuele werkvoorbereiding en de lasmethodebeschrijving 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne productieprocedure en kwaliteitscontrole - Lasmethodebeschrijving - Lezen van het lasplan - Lezen van de constructietekening - Bewerkingsvolgorde
<p>Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn</p> <ul style="list-style-type: none"> - Houdt zich aan de regels over veiligheid, gezondheid en milieu - Gaat zuinig om met materialen, gereedschappen, tijd en vermijdt verspilling - Houdt zich aan de regels voor traceerbaarheid van producten - Sorteert afval en beschermt het milieu - Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen - Gebruikt hef- en hijswerktuigen volgens voorschriften - Controleert de aanwezigheid van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) - Gebruikt persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) volgens de specifieke voorschriften - Richt de eigen werkplek in volgens voorschriften en/of instructies of werkvergunning - Neemt gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongelukken met en opslag van gevaarlijke producten of werken met open vlam - Slaat gereedschappen en materiaal veilig en correct op 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opslag- en stapeltechnieken - Veiligheids-, gezondheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in functie van de eigen werkzaamheden - ISO lasserkwalificatienormen <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne productieprocedure en kwaliteitscontrole - Beschermingsmiddelen aangepast aan de werkomstandigheden: CBM's , PBM's, pictogrammen en etiketten - Voorschriften van inzameling van afvalstoffen - Ergonomische hef-en tiltechnieken
<p>Gebruikt machines en gereedschappen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controleert de staat van machines en gereedschappen voor gebruik - Gebruikt machines en gereedschappen op een veilige en efficiënte manier - Gebruikt hulpgereedschappen voor het hechten en positioneren van onderdelen - Reinigt de gereedschappen 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Metaalbewerking <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machines en gereedschappen - Hulpstoffen: beschermgas - Materialen en middelen voor het schoonmaken van de werkplek - Draaitafels en laskalibers

<ul style="list-style-type: none"> - Kijk de machines en gereedschappen na op zichtbare gebreken en degelijkheid 	
<p>Bereidt de samenstelling voor op basis van de constructietekening</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bereidt de lasnaad voor door te slijpen, vijlen of te branden conform het lasplan - Maakt de te hechten onderdelen zuiver - Controleert de afmetingen van de lasnaadvoorbereidingen - Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens de constructietekening - Positioneert de onderdelen ten opzichte van elkaar - Klemt de onderdelen oordeelkundig in 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Metaalbewerking <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maattoleranties - Lezen van de constructietekening - Hulpgereedschappen - Klemgereedschappen - Draaitafels en laskalibers
<p>Regelt de laspost</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maakt de massakabel op de correcte plaats van de constructie vast - Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving - Regelt parameters bij indien nodig 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vakterminologie - Eigenschappen en van de naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG) - Machines en gereedschappen
<p>Monteert en hecht de onderdelen in functie van de montage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving - Monteert de onderdelen, rekening houdend met de invloed van krimp - Hecht de samenstelling zodat de samenstelling voldoet aan de constructietekening en de lasmethodebeschrijving - Zorgt dat de hechten de gestelde specificaties van de aflas niet in de weg staan - Last de verbinding af volgens het lasplan voor onderdelen die na de montage niet meer bereikbaar zijn 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne werkdocumenten - Montage - Vorm- en plaatstoleranties - Maattoleranties - Lezen van de constructietekening - Lasvolgorde - Lasmethodebeschrijving - Halfautomaat (massieve draad)lasprocédé - TIG lasprocédé - Meetinstrumenten en meetmethodes - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG) - Machines en gereedschappen - Hulpgereedschappen - Klemgereedschappen - Hulpstoffen: beschermgas - Aanbrengen van laskanten - Aanbrengen van een hechtlas - Lezen van het lasplan
<p>Last de hoeknaadverbinding in alle posities</p> <ul style="list-style-type: none"> - Voert een testlas uit 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Halfautomaat (massieve draad)lasprocédé

<ul style="list-style-type: none"> - Beheerst de lengte van de vlamboog en uitsteeklengte - Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk - Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft - Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving - Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de hoeknaadverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is. - Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft 	<ul style="list-style-type: none"> - TIG lasprocédé - Eigenschappen en van de naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG)
<p>Last de stompe plaatlas in de twee meest voorkomende lasposities (onder de hand en verticaal stijgend)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Voert een testlas uit - Beheerst de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte - Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk - Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft - Beheerst de voortloopsnelheid - Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de plaatverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is. - Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Halfautomaat (massieve draad)lasprocédé - TIG lasprocédé - Eigenschappen en van de naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen - Lasparameters bij halfautomaat en TIG - Instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG)
<p>Voert een maatcontrole uit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Meet de samenstelling op om te controleren of de constructie conform is met de constructietekening - Corrigeert indien nodig 	<p>Basiskennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opbouw en werking van het product <p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Montageplan - Vorm- en plaatstoleranties - Maattoleranties - Lezen van de constructietekening - Kwaliteitseisen van het eigen bedrijf

	<ul style="list-style-type: none"> - Kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties ISO 5817: 2014 (B,C of D) - Meetinstrumenten en meetmethodes - Hulpgereedschappen - Lezen van het lasplan
<p>Draagt het werk over aan constructielassers of pijplassers voor het aflassen van de samenstelling</p> <ul style="list-style-type: none"> - Geeft aandachtspunten mee op het vlak van lasvolgorde en bewerkingsvolgorde 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasvolgorde - Bewerkingsvolgorde - Hulpgereedschappen - Klemgereedschappen - Interne werkdocumenten
<p>Voert een kwaliteitscontrole uit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controleert visueel volgens de actueel geldende norm ISO 5817: 2014 (B,C of D) 	<p>Kennis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kwaliteitseisen van het eigen bedrijf - Kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties ISO 5817: 2014 (B,C of D)

Alle activiteiten situeren zich op beheersingsniveau 2 (volwaardige beheersing).

6. Werkplekcomponent

In het kader van de werkplekcomponent moet er een voorafgaandelijk gezondheidsbeoordeling plaatsvinden indien de welzijnswetgeving dit vereist.

De werkplekcomponent in de opleiding lasser-monteerder dual omvat gemiddeld op jaarbasis minstens 20 opleidingsuren per week op de reële werkplek.

7. Studiebekrachtiging

Met in acht name van het evaluatieresultaat leidt de opleiding lasser-monteerder dual tot één van de volgende vormen van studiebekrachtiging:

- een diploma van secundair onderwijs (bso), bewijs van onderwijskwalificatie "lasser-monteerder dual" niveau 4 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 4 van het Europese kwalificatiekader, met inbegrip van de beroepskwalificatie, "lasser-monteerder" niveau 4 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 4 van het Europese kwalificatiekader:
 - is voorbehouden voor leerlingen met vooropleiding beroepssecundair onderwijs;
 - wordt uitgereikt na slagen voor het geheel van de algemene en beroepsgerichte vorming zoals in dit standaardtraject is opgenomen en via de schoolcomponent en de werkplekcomponent is gerealiseerd.
- een studiegetuigschrift van het derde leerjaar van de derde graad van het secundair onderwijs ingericht onder de vorm van een specialisatiejaar, bewijs van onderwijskwalificatie "lasser-monteerder dual" niveau 4 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 4 van het Europese kwalificatiekader, met inbegrip van de beroepskwalificatie "lasser-monteerder" niveau 4 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 4 van het Europese kwalificatiekader:

- is voorbehouden voor leerlingen met vooropleiding algemeen, kunst of technisch secundair onderwijs;
- wordt uitgereikt na slagen voor het geheel van de algemene en beroepsgerichte vorming zoals in dit standaardtraject is opgenomen en via de schoolcomponent en de werkplekcomponent is gerealiseerd.
- een certificaat, bewijs van beroepskwalificatie "lasser-monteerder" niveau 4 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 4 van het Europese kwalificatiekader:
 - wordt uitgereikt na slagen voor het geheel van de beroepsgerichte vorming zoals in dit standaardtraject is opgenomen en via de schoolcomponent en de werkplekcomponent is gerealiseerd.
- een attest van verworven competenties, bewijs van competenties:
 - wordt uitgereikt na slagen voor een aantal competenties die in dit standaardtraject zijn opgenomen en via de schoolcomponent en de werkplekcomponent zijn gerealiseerd.

8. Aanloopstructuuronderdelen

Nog te bepalen.

9. Onderliggende beroepskwalificaties i.f.v. flexibele instap bij modulaire organisatie

Nog te bepalen.