

- economisch en duurzaam gewerkt wordt,
- kwaliteitsvol gewerkt wordt volgens de internationaal geldende normen,
- handelingen uitgevoerd worden aan de hand van een duidelijk lasplan en de daaraan verbonden lasmethodebeschrijving(en) (LMB),
- aanwijzingen van een hiërarchisch verantwoordelijke opgevolgd worden,
- aan een hiërarchisch verantwoordelijke gerapporteerd wordt,
- interne werkdocumenten ingevuld worden.

De volgende situaties komen voor in een gesimuleerde setting:

- Het lassen van minimum 1 meerlagige stompe plaatlas met het TIG-proces binnen een beperkte tijdspanne waarbij de EVC-kandidaat:
 - de lasmethodebeschrijving begrijpt,
 - materiaal gebruikt, voorzien van de nodige lasnaadvormvoorbereiding,
 - het werkstuk voorbereidt,
 - laaggelegeerd constructiestaal met plaatdikte tussen 3 en 6 mm als materiaal gebruikt,
 - de PF - positie als laspositie hanteert,
 - de las afwerkt,
 - een visuele kwaliteitscontrole uitvoert.
- Het lassen van minimum 1 meerlagige stompe plaatlas met het TIG-proces binnen een beperkte tijdspanne waarbij de EVC-kandidaat:
 - de lasmethodebeschrijving begrijpt,
 - materiaal gebruikt, voorzien van de nodige lasnaadvormvoorbereiding,
 - het werkstuk voorbereidt,
 - laaggelegeerd constructiestaal met plaatdikte tussen 3 en 6 mm als materiaal gebruikt,
 - de PE - positie als laspositie hanteert,
 - de las afwerkt,
 - een visuele kwaliteitscontrole uitvoert.
- Het lassen van minimum 1 meerlagige stompe plaatlas met het halfautomatisch proces binnen een beperkte tijdspanne waarbij de EVC-kandidaat:
 - de lasmethodebeschrijving begrijpt,
 - materiaal gebruikt, voorzien van de nodige lasnaadvormvoorbereiding,
 - het werkstuk voorbereidt,
 - laaggelegeerd constructiestaal met plaatdikte tussen 6 en 12 mm als materiaal gebruikt,
 - de PF - positie als laspositie hanteert,
 - de las afwerkt,
 - een visuele kwaliteitscontrole uitvoert.
- Het lassen van minimum 1 meerlagige stompe plaatlas met het halfautomatisch proces binnen een beperkte tijdspanne waarbij de EVC-kandidaat:
 - de lasmethodebeschrijving begrijpt,
 - materiaal gebruikt, voorzien van de nodige lasnaadvormvoorbereiding,
 - het werkstuk voorbereidt,

- laaggeleegd constructiestaal met plaatdikte tussen 6 en 12 mm als materiaal gebruikt,
 - de PE - positie als laspositie hanteert,
 - de las afwerkt,
 - een visuele kwaliteitscontrole uitvoert.
- Het samenstellen, monteren en hechten van minimum 1 lasconstructie met maximaal 12 onderdelen binnen een beperkte tijdspanne waarbij de EVC-kandidaat:
- het las- en montageplan begrijpt,
 - materiaal gebruikt, voorzien van de nodige lasnaadvoorbereiding,
 - de samen te stellen onderdelen selecteert die voldoen aan het lasplan op basis van materiaalsoort, kwaliteit, voorbewerking en afmetingen,
 - positioneert om te hechten,
 - het werkstuk hecht met een beperkt aantal hechten zodat de uitlijning en de vooropening bewaard blijven.

De volgende rubrieken zijn richtinggevend. Er kan gemotiveerd afgeweken worden van onderstaande rubrieken.

3.2 Meest aangewezen methode(s)

Het assessment bestaat uit de combinatie van:

- Directe observatie in een beroepsrelevante context in een gesimuleerde setting, indien nodig aangevuld met bevraging
- Schriftelijke proef: meerkeuzetoets voor het toetsen van praktijkgerichte kennis in een beroepsrelevante context

3.3 Relevante infrastructuur en materiaal

- Een ruimte die alle mogelijkheden biedt om de competenties van de beroepskwalificatie te beoordelen (o.a. een werkplaats met lascabines,...)
- Alle benodigde producten, materieel en beschermingsmiddelen om de opdracht uit te voeren zijn voorhanden (o.a. automatische lashelm, haakse slijpmolen, lastoevoegmaterialen, lasgassen, lamellen schuurschijven, snij- en slijpschijven, lashandschoenen,...).
- Benodigde lasapparatuur (halfautomaat en TIG).
- Van alle aanwezige machines en toestellen is een veiligheidsinstructiekaart beschikbaar.
- Van alle aanwezige machines en toestellen is een werkinstructie voorhanden.

3.4 Indicatie van minimale en maximale tijdsduur

De duurtijd van de proeven bedraagt minimaal 4 uur en maximaal 6 uur.

Eventueel wordt een gewenningsperiode, voorafgaand aan de eigenlijke proeven voorzien van maximaal 15 minuten per machine zodat de EVC-kandidaat kan oefenen met een bepaalde machine vooraleer hij het assessment aflegt.

3.5 Beoordelaars per kandidaat

Er kunnen maximaal 3 personen tegelijk per beoordelaar worden beoordeeld.

4. Kwaliteitsbepalingen

- De assessmentmethode en het bijhorend assessmentinstrument is geschikt voor het beoordelen van competenties uit de beroepskwalificatie.
- De EVC-kandidaat krijgt, voorafgaand aan het assessment, alle nodige informatie (verloop van het assessment, tijdsduur van het assessment,...) om het assessment goed te kunnen aanvangen.
- Het moet voor de beoordelaar duidelijk zijn wat het verloop van het assessment is, welke rol de beoordelaar heeft en welke positie ingenomen wordt (deontologische afspraken,...) Er wordt aangegeven wanneer de beoordelaar moet ingrijpen (bv. indien er groot gevaar ontstaat voor de veiligheid van de kandidaat of mogelijks zware beschadiging van de machines/materiaal/mensen, wordt de proef voortijdig stopgezet en is het resultaat negatief).
- Elke competentie wordt afdoende getoetst (meermaals, methodenmix,...). Het assessmentinstrument beoogt een kwaliteitsvol (authentiek, valide, betrouwbaar, transparant, eerlijk en bruikbaar) assessment.
- Het assessment (procedure, methode, criteria) verloopt voor alle kandidaten op een gelijkaardige manier. We denken bijvoorbeeld aan opzet, moeilijkheidsgraad,...
- Binnen het assessment kunnen meerdere beoordelingsmethodieken gehanteerd worden. Elke beoordelingsmethodiek moet nauwkeurig beschreven worden en minstens de 4 onderstaande rubrieken omvatten:
 - o Items waarop de kandidaat beoordeeld wordt volgens de beroepskwalificatie (kennis, uitvoering, afwerking, werkhouding, ...)
 - o Wijze van beoordeling die een eenduidige beoordeling mogelijk maakt (bv. Puntenschaal)
 - o Criteria (handelingen die observeerbaar moeten gesteld worden, welke elementen in het antwoord zeker aanwezig moeten zijn,...) en te behalen score per criterium in een verbeterleutel
 - o Een vooraf bepaalde norm/maatstaf (cesuur) die de beoordelaar gebruikt om te oordelen of een kandidaat al dan niet geslaagd is.
- Er is een eenduidige neerslag beschikbaar voor de beoordelaars met scoringsrubrieken en criteria.
- Het assessment kan in delen verlopen die in de tijd al dan niet aaneengesloten zijn. Het assessment start als de kandidaat de eerste opdracht ontvangt en stopt als de kandidaat de laatste proef volledig heeft afgelegd en de kandidaat op de hoogte is van het eindresultaat. De periode waarbinnen het assessment moet afgerond zijn, bedraagt 2 maanden (inclusief vakantieperiodes).

5. Resultaat van de beoordeling

De kandidaat krijgt na het succesvol doorlopen van het assessment

- een bewijs van beroepskwalificatie 'Plaatlasser' niveau 3 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 3 van het Europese kwalificatiekader.
 - o wordt uitgereikt na het slagen voor het geheel van de competenties zoals in de beroepskwalificatie is opgenomen.
- een bewijs van deelkwalificatie 'Plaatlasser TIG' van de beroepskwalificatie 'Plaatlasser' niveau 3 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 3 van het Europese kwalificatiekader
 - o wordt uitgereikt na het slagen voor het geheel van de competenties die overeenstemmen met de deelkwalificatie, zoals in de beroepskwalificatie is opgenomen.
- een bewijs van deelkwalificatie 'Plaatlasser halfautomaat' van de beroepskwalificatie 'Plaatlasser' niveau 3 van de Vlaamse kwalificatiestructuur en niveau 3 van het Europese kwalificatiekader

- wordt uitgereikt na het slagen voor het geheel van de competenties die overeenstemmen met de deekwalificatie, zoals in de beroepskwalificatie is opgenomen.
- een bewijs van competenties
 - wordt uitgereikt na het slagen voor minstens één competentie zoals in de beroepskwalificatie is opgenomen.