

Å skrive logg

En logg er en slags dagbok. Du bør skrive ned hva du har gjort og hva du har lært hver dag, og tenke nøyere over det du gjør. På neste side ser du et eksempel på en logg.

Hvordan skriver du en logg:

- Hoved-overskriften har navn på **fagområdet** og **selve øvelsen**
- Innledningen beskriver hva **arbeidet skal gå ut på**, **hvor lenge** det skal vare, **målene** for det og **hvem** du arbeider sammen med
- Skriv **korte og presise setninger**, og bruk så få ord som mulig
- **Bruk bilder- film** til forklaring
- Få med riktig navn på **sikkerhetsutstyr, verktøy og materialer**
- Få også frem at **du forstår hvorfor du utfører arbeidet** akkurat slik du gjør
- Få frem innstillinger på maskiner du har brukt og **hvorfor dette er viktig**
- Få frem eventuelle **problemer og avvik** underveis, og **hvordan disse blir løst**
- **Evaluer** det du gjør. Få frem hva du har vært flink til, og hva du kan forbedre deg på

Eksempel

Sveiseoppgave 1

https://docs.wixstatic.com/ugd/864756_c8e982afdc554fbfbd6c7ead4ed74b93.pdf

Verktøy til oppgaven bruke jeg:

Elektroder



Det er mange sveisemetoder og til oppgaven ble det brukt elektrode som også ble kalt MMA. Manuel metallbue sveising eller som det heter på engelsk manual metal arc

https://docs.wixstatic.com/ugd/864756_7a9478b1ac164a278325f51d5c79d260.pdf

På sveisepakka er det data om tykkelse på elektroden lengde. Men også røykklasser og forskjellige sveise stillinger den er godkjent for.

Det viktigste var amper området den kunne sveises i. Denne elektroden som var 2,5mm tykk kunne sveises fra 50-90 amper.

Slagghakke



Slagghakke brukte jeg til å hamre vekk slag som lå oppe på sveisen.

Det er viktig at slaggen tas bort før man sveiser på nytt og særlig når man må sveise over en gammel sveis.

Stålbørste



Stålbørsten brukte jeg til å børste restene av slaggen og brukes etter å ha tatt bort slaggen med slagghakke først.

Fremgangsmåte:

For å kutte til metallet brukte vi båndsag. www.tip-thvs.com/bandsag
Metallet flattstål (FL) var 100x6 med en lengde på 250mm. www.tip-thvs.com/stal
Etter vi hadde kuttet stålet slipte vi kantene med båndsliperen. www.tip-thvs.com/bandsliper



Oppgaven gikk ut på å sveise striper på flattstålet for å øve oss på start og stopp.

Det som var vanskelig med elektrodesveising var:

Hvor fort skulle vi sveise (cm/min) og avstand mellom elektrode og flattstål.

På sveisesiden er det et sveisespill som vi kan trene på hastighet.

www.tip-thvs.com/sveising

Elektroden jeg brukte var ok 53,16 og på siden til esab finner jeg mer informasjon om dette.

<http://www.esab.no/no/no/products/index.cfm?fuseaction=home.productsbycategory&catId=53>

Vi har tre forskjellige sveise metoder, sur, rutil og basisk. Elektroden vi sveiset med kaller man rutilbasisk og den var lettantennelig i forhold til ren basisk elektrode.

Strømstyrken jeg brukte var ca 80 amper med 2,5mm elektrode og 125 amper med 3,2mm elektrode.

Det jeg oppdaget var at elektroden smeltet og jeg måtte heletiden justere avstanden til flattstålet og dette må jeg øve mer på til neste gang.

Her får man tips om dette. [Stick Welding Tips - 3 welders](#)

Sveiseapparat vi brukte hete Migatronik og innstillingene på denne var Program 001. se film: [Grunnleggende sveiseaparatinnstilling MMA](#)

På siden <https://www.tip-thvs.com/sveising> er det mer informasjon om sveising.



HMS ved sveising er:

Sveisemaske for å beskytte øyner og hode mot stråler og sveisesprut.

Røykavsug..

Sveisehansker

Flammehemmende arbeidsklær

Vernesko

Hørselvern

Det jeg ikke helt forsto var...