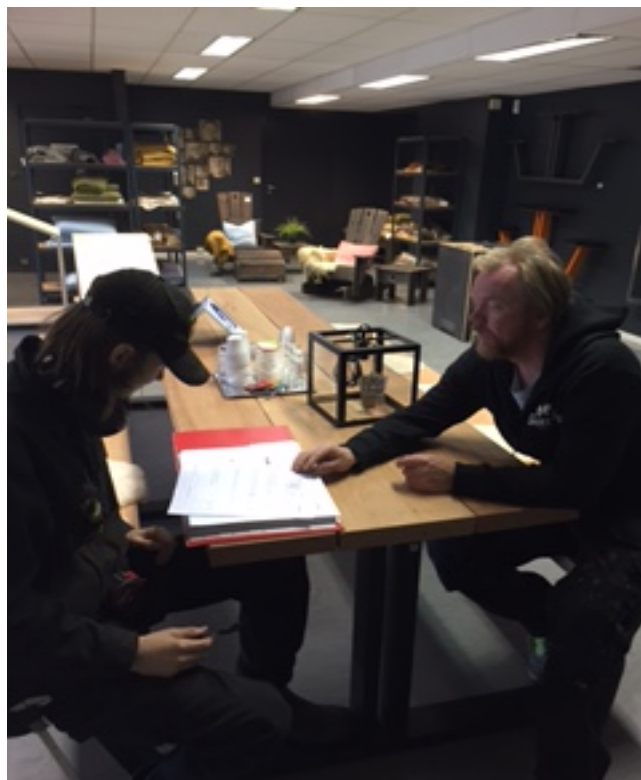


Adrian

Lærekontrakt: 11.08.2014 – 10.08.2016

Oppgavebok basert på kompetansmålene som er valgt.
 Dokumentasjon / logg på gjennomført i **platearbeiderfaget**



<p>Kompetansemål</p> <p>Platearbeiderfaget</p> <p>Hovedområder:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dokumentasjon, kvalitet og HMS • Platearbeid og produksjon <p><i>Mål for opplæringen er at lærekandidaten skal kunne:</i></p>	<p>I denne kolonnen kan du skrive hva du har:</p> <p>Evaluerings - tenke igjennom:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hva er du fornøyd med? • Hva er du mindre fornøyd med? • Hvordan gikk gjennomføringen i forhold til det du hadde planlagt/tenkt? • Hvis du måtte endre planen – hva skjedde, og hvorfor? • Hvordan opplevde du dette? • Hva er lurt å gjøre? • Hva kunne vært gjort på en annen måte? • Hva har du lært/erfart av dette? • Vil du gjøre endringer vil du gjøre neste gang? 	
Kompetansemålene	Arbeidsoppgaver	Gjennomføring/ Tidsfrist

Del I.

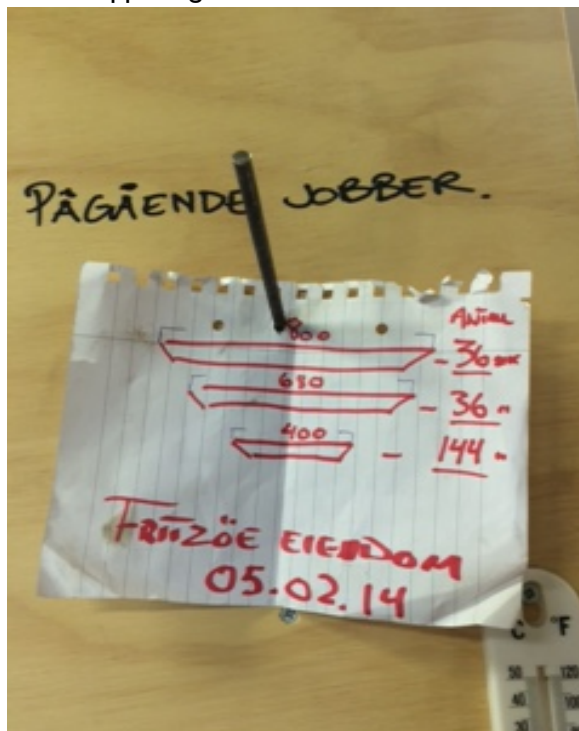
Dokumentasjon, kvalitet
og HMS

2a, b, c, d, e, og f.

Planlegge og utføre
arbeidsoppgaver i tråd
med tegninger,
prosedyrer og standarder


Måler, kapper og sveiser chassis til benkett.

Måler kapper og sveiser fester til benkett.

Det finnes en egen perm for tegninger på
enkelte produkter. Det er også en mappe
inne på sveis, med mer enkle tegninger. Tavla

Høst 2014



	<p>blir også brukt for enkle tegninger. Kunden kan også komme med ønsker og tegninger. Planlegge ut fra dette:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Finne fram materialer • Finne fram måle -verktøy / -utstyr • Gjøre klar maskiner <p>Utføre arbeidet i tråd med tegningene. Kontrollmåling Vi bruker det metriske systemet; 1 meter = 1000 millimeter. Utgangspunkt for all måling på avdeling brukes <u>millimeter</u>. Lengder på stål er stort sett 6 meter</p> <p>Følge arbeidsplaner med bilder og skrift, hvordan oppgaven skal gjennomføres, steg for steg.</p>	
4a og b. Registrere avvik Og foreslå korrigerende tiltak	<p>Si i fra til nærmeste leder om det er et avvik. Om det er noe som mangler eller ikke stemmer.</p> <p>Gjennomført november 2014. Registrere til nærmeste leder.</p>	Kontinuerlig
8a. Bruke sikkerhetsutstyr tilpasset arbeidsoppdraget	<p>Sveiseavsug, settes på når du sveiser. Den suger røyken og sveiserester inn i avsuget. Den er med på å fjerne eller tynne ut forurensning. Forhindrer at det siver ut til resten av lokalet.</p> <p>Skjerm Brett hindrer eksponering til andre i lokalet.</p>	Hver gang han sveiser.
8b og c. Bruke verneutstyr og arbeidstøy tilpasset arbeidsoppdraget.	<p>Bruker daglig vernebriller, vernesko, hørselsvern, Sveisemaske, sveiehansker. Bruke brannhemmende klær. Klær som beskytter mot gnister og lignende.</p>	Hele tiden




		
I 1a, b og c. Gjøre rede for bedriftens organisasjonsstruktur, Egen plassering og egen funksjon	Har gått igjennom organisasjonskart med bilder. Vet sin plass i kartet og hvilke arb.oppgaver som gjøres her.	Januar 2015
I 2a og b. Utføre kildesortering og avfallshåndtering i tråd med bedriftens instruks	Dette er all type kildesortering som for eksempel stål, plast, mat osv.	Hele tiden
I 3b. Utføre arbeidet i tråd med gjeldende krav til HMS	Henge opp kort og konkret oppslag for hvordan håndtere skader, sammen med produktbladene	Høst 2014
Del 2 Platearbeid og produksjon I a og b. Velge materialer i tråd med tegninger og spesifikasjoner	Det vil stå på tegningene og spesifikasjonene hvilke materialer som skal brukes.	Vår 2015
3a. Beregne materialbruk	Regne ut hvor mye materialet som trengs for å lage produktet. Sjekke etter om vi har det på lager. Om ikke, si i fra til arbeidsleder Når ha skal kappe eks antall jernstenger, må han beregne hvor mye han trenger. Han finner ut om han har for lite eller for mye.	Høst 2015
6a. Utføre sveis i tråd med sveiseprosedyrer	Sveiseprosedyrer: Bruk riktig verneutstyr/sikkerhetsutstyr til sveis. Sveiseavsug, briller/maske, hansker, hørselvern, vernesko,	Hver gang han sveiser


1. Sørg for at alt du trenger er lagt fram; Tvinger, stålbørster, slipemaskin, osv.
2. Fest det du skal sveise.
3. Slå på sveiseapparatet
4. Skru på gass.
5. Stille inn sveiseapparatet til tykkelsen til materialet.
- 6 Ta en prøvesveis
- 7.





Sveiset sammen en benkett og pusset med pussemaskin etterpå. Dette skal bli en sittebenk til slutt. Et samarbeid med snekkeravdelingen.

		
6b. Uføre heftsveis i tråd med sveiseprosedyrer	Sveise sammen to ulike deler Heftsveis – en prosess for å sammenføre to materialer ved sammensmelting.	Vår2015
7b. Legge inn avstivninger	<p>Bruke jigg (jigg = et hjelpemiddel som vi lager for å få kontraksjonen nøyaktig og avstivet riktig) som i de tilfeller der konstruksjonen krever det.</p> <p>En konstruksjon som man legger materialet på for avstivning og tilpassing</p> <p>Forhindre materialforandring, stiver av. Laget avstivning til brikett</p> 	Høst 2014 - utover

		
8a og b. Bruke håndverktøy i tråd med arbeidsoppgavene Bruke utstyr i tråd med arbeidsoppgavene	<p>Forskjellige typer tenger. Skraller, fastnøkler, skrujern, skiftnøkkel m.m Forskjellige typer platesakser. Forskjellige typer tvinger.</p>  	Høst 2015

<p>9a. Bruke manuelle maskiner</p>	 <p>Bruke slipemaskin, gjerne bruke oppheng for å avlaste på grunn av tyngden. (Hammer, forskjellige typer tvinger, fil, avbiter, klemme, fastnøkkel, skralle, forskjellige typer sveise tenger Slipemaskin, kalldsag, sveiseutstyr, punktsveis)</p>	<p>Bruker i mange arbeidsoppgaver.</p>
<p>10a. Bruke måleverktøy</p>	<p>Tommestokk, målebånd, ulike vinkler, skyvelær.</p>	<p>Hele tiden</p>
<p>11a og b. Sette sammen komponenter i tråd med arbeidstegninger og spesifikasjoner</p>	<p>Sveise, skru sammen eller punkt sveise to komponenter, som det står i arbeidstegningen eller arbeidsplanen</p> <p>Sveiset sammen 2 flattjern med utført slisse til Lampe, etter tegning og spesifikasjoner.</p> <p>Sveiset sammen benkett i tråd med arbeidstegninger og spesifikasjoner.</p> <p>Han har også brukt punktsveis – der kontaktelektroder klemmer mot hver side av platene som sveises. Det brukes svært høy støy. Begrenset opp til 3 med mer tykkelse til begge sider.</p>	<p>Høst 2015</p>
<p>12a Demontere komponenter</p>	<p>Ta fra hverandre de ulike delene Regelmessig.</p>	<p>Vår 2015</p>
<p>12b og c. Reparere og rette opp komponenter</p>	<p>Ved forskjellig typer skader Regelmessig.</p>	<p>underveis</p>

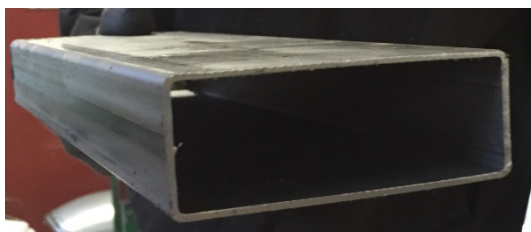
		
<p>15a og c. Planlegge og gjennomføre forebyggende vedlikehold på maskiner</p> <p>15b og d. Planlegge og gjennomføre forebyggende vedlikehold på utstyr.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Kaldsaga • Pussemaskin • Sveiseapparat <p>Ulike håndverktøy</p> <p>Ha det ryddig rundt seg når du arbeider. Rydde opp og legge på plass når du er ferdig. Smøre kaldsaga, fylle på med kjølevæske. Rengjøre pussemaskiner og andre håndverktøy Rengjøre munnstykke på sveiseapparat Høytrykksblåse innvendig i sveiseapparat Bytte ut de gule øreproppene på sveistråden med jevne mellomrom</p> <p>Utfører vedlikehold på koldsag hver dag. Ekstra vedlikehold på fredager. Olje, kjølevæske m.m</p>  <p>Dette ifølge interne prosedyrer for vedlikehold av maskiner</p> <p>Rengjør munnstykke på sveiseapparat ved behov.</p>	<p>Regelmessing og etter bruk. En dag i uka etter intern</p>

Arbeidsplan for lærekandidat

--	--	--

Kappliste Benkett

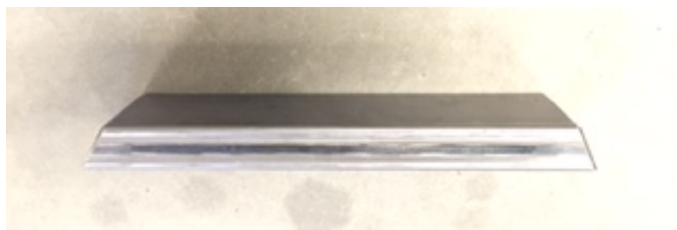
Stålprofil: 100 x 40 x 2 Kaldsveiset



Bunnsvill: 2 stk 1100 mm. 32 grader begge ender



Sider: 4 stk 445 mm. 32 grader og 26,5 grader ender x 2



Midtstøtter: 4 stk 630 mm. X 2 90 grader ender x 2



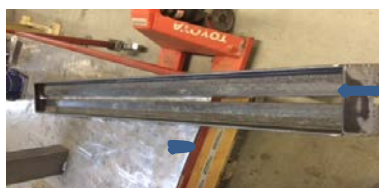
Vinkelstål: 50 x 30 x 5



Bordstøtter: 4 stk 730 mm. X 2

Benkstøtter: 4 stk 37 mm. X 4

Flattstål: 30 x 3 mm., 10 mm. X 6
(Endestykke bord/benkstøtte.)



Sveiser to vinkelstål ved siden av hverandre med flattjern på endende



En Alexander Oppedal
2018-15

