

Plats för företagets logotyp	Dokumentnamn Arbets- och skyddsinstruktion	
Företag Företaget AB	Datum	Version
Arbetsställe och arbetsutrustning Svarv av drivaxel	Framtagen av	Godkänd av

Arbetsmoment	Instruktion	Anmärkning
1. Förbered bearbetning av batch	<ul style="list-style-type: none"> • Skapa batch i produktionssystemet • Hämta batch med axelämnen • Hämta tompall för bearbetade axlar • Kontrollera nödstopp och stopp vid bryt av skyddsanordning • Kontrollera att bearbetningsprogram för drivaxel är inställt • Kontrollera verktygsskär 	Ange batchnummer och antal.
2. Ladda maskinen	<ul style="list-style-type: none"> • Lyft in axelämnen med lyftdonet • Säkerställ att axelämnen sitter fast i svarvens chuck • Lossa fordonets gripklor och ta ut donet ur maskinen • Stäng maskinens skyddslucka 	Tänk på att hålla i lyftdonets båda handtag då det finns risk att klämma händer/fingrar.
3. Utför bearbetning	<ul style="list-style-type: none"> • Starta maskinen • Öppna maskinens skyddslucka efter bearbetningen 	Använd hörselskydd.
4. Kontrollmät diameter	<ul style="list-style-type: none"> • Använd mätverkyget <p>Axelns diameter ska vara 55,6, +/- 0,1 mm</p>	Mätverkyget kalibreras enligt särskild instruktion. Vid avvikelsekalla på maskinriggare för inställning av svarven.
5. Ladda ur maskinen	<ul style="list-style-type: none"> • Lyft ut axelämnen med lyftdonet • Lossa axelämnet på pallen för bearbetade axlar 	Tänk på att hålla i lyftdonets båda handtag då det finns risk att klämma händer /fingrar.
6. Avsluta batch	<ul style="list-style-type: none"> • Avsluta batch i produktionssystemet 	Ange batchnummer och antal.