

Plats för företagets logotyp	Dokumentnamn <b>Arbets- och skyddsinstruktion</b>	
Företag Företaget AB	Datum 2020-10-01	Version 2.1
Arbetsställe och arbetsutrustning Svarv av drivaxel	Framtagen av Bertil Bertilsson (arbetsledare)	Godkänd av Eva Ohlsson (vd)

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