

Форма № 5.1

**ПАРАМЕТРЫ ДИАГНОСТИРОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ДЛЯ ОПЕРАТОРА**

Виды отказов	Отказ	Параметры	Действия оператора
Отказы, вызывающие брак продукции	Люфт шпинделя	1. Радиальное биение шпинделя	1. Остановить обработку. 2. Вызвать ремонтную службу для организации проверки станка на геометрическую точность. 3. Оповестить мастера. 4. Оповестить технолога для принятия решения о дальнейшей работе на станке.
	...	....	...
Отказы, вызывающие остановку оборудования	Течь масла	1. Проверка уровня масла в узлах станка. 2. Проверка рабочей зоны станка на предмет появления подтеков масла	1. Визуальный осмотр и определение мест течи 2. Сообщение мастеру для устранения отказа. 3. Доливка масла.
	...	...	...