

Реализация 5 S в мастерских (зонах по видам работ)

План - Фрезерная с ЧПУ	Перечень зон по видам работ во Фрезерной с ЧПУ
	1. Рабочая зона Написание управляющих программ Подбор режущего инструмента Сборка режущего инструмента Замер режущего инструмента Выбор заготовки для обработки Обработка деталей резанием
	2. Рабочая зона Написание управляющих программ Подбор режущего инструмента Сборка режущего инструмента Замер режущего инструмента Выбор заготовки для обработки Обработка деталей резанием
	3. Рабочая зона Написание управляющих программ Подбор режущего инструмента Сборка режущего инструмента Замер режущего инструмента Выбор заготовки для обработки Обработка деталей резанием
	4. Запретная зона Зона обслуживания станка Инструментальные шкафы

Инфраструктурный лист - Фрезерная с ЧПУ, № 107

Зона	Состав оборудования, мебели, инструмента, расходных материалов	Количество, ед.
1. Зона рабочая 1	Персональный компьютер с программным обеспечением	1
	Станок фрезерный 3-х осевой с ЧПУ	1
	Стол	1
	Стул	1
	Верстак	1
	Устройство для сборки инструмента	1
2. Зона рабочая 2	Персональный компьютер с программным обеспечением	1
	Станок фрезерный 3-х осевой с ЧПУ	1
	Стол	1
	Стул	1
	Верстак	1
	Устройство для сборки инструмента	1
3. Зона рабочая 3	Персональный компьютер с программным обеспечением	1
	5-ти осевой обрабатывающий центр с ЧПУ	1
	Стол	1
	Стул	1
	Верстак	1
	Устройство для сборки инструмента	1
4 Зона запретная	Зона обслуживания станка	1
	Инструментальный шкаф	1
	Станция для забора масла	1

		СТАНДАРТ ОПЕРАЦИОННОЙ ПРОЦЕДУРЫ			
Трудовой прием		Сборка режущего инструмента			
Цель		Научиться выполнять операцию по сборке режущего инструмента			
Средства индивидуальной защиты		Перчатки, спецодежда			
№	Описания действия	Ключевые моменты	Причины выделения ключевых моментов	Инструмент	Иллюстрация/схема
1	Подобрать подходящий режущий инструмент	Инструмент должен подходить для обрабатываемой операции по диаметру и длине	При неправильном подборе инструмента, обработка поверхностей будет невозможна	Фреза	 
2	Подобрать подходящий цанговый патрон	Патрон должен подходить для используемого режущего инструмента по диаметру и длине	При неправильно подобранном патроне сборка инструмента будет невозможна	Цанговый патрон	 

3	Подобрать подходящие цанги	Цанга должна подходить для используемого режущего инструмента по диаметру и длине	При неправильно подобранной цанге сборка инструмента будет невозможна	Цанга	
4	Установить патрон в устройство для сборки инструмента	Данное действие требуется для удобной сборки режущего инструмента	При неправильном действии сборка инструмента может быть ненадежной	Цанговый патрон	
5	Открутить гайку патрона и закрепить в ней цангу	Закрепить подобранную цангу в гайке до щелчка	Без щелчка цанга может выпасть из гайки и закрепление будет хлипким и приведет к поломке	Цанга, гайка	
6	Закрутить гайку с цангой в патрон на 3 оборота и вставить инструмент (с нужным для обработки вылетом) в цангу	Слегка закручиваем гайку для удобного подбора вылета инструмента из патрона	При сильном закручивании гайки инструмент может не влезть в цангу	Цанга, гайка, патрон	

7	Закрутить гайку до конца и подтянуть ключом	Закручиваем гайку максимально крепко	При незакрученной гайке возможно выпадение инструмента из патрона	Цанга, гайка, патрон	
---	---	--------------------------------------	---	----------------------	--