

	Количество дефектов при механической обработке							
	1 Рабочий	2 Станок	3 Дефект	4 ПН	5 ВТ	6 СР	7 ЧТ	8 ПТ
1	А	1	1	4	2	12	12	12
2	А	1	2	12	5	1	12	14
3	А	1	3	6	4	0	1	3
4	А	1	4	18	3	6	5	6
5	А	2	1	14	2	12	12	10
6	А	2	2	4	5	1	12	1
7	А	2	3	10	4	7	1	3
8	А	2	4	8	3	5	1	6
9	В	3	1	4	2	12	9	1
10	В	3	2	10	5	1	2	1
11	В	3	3	6	1	0	1	3
12	В	3	4	8	3	5	3	6
13	В	4	1	4	2	1	1	9
14	В	4	2	1	5	1	12	1
15	В	4	3	6	1	5	1	3
16	В	4	4	1	3	4	5	6