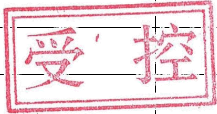
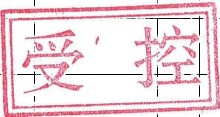


序号	结构分析		功能分析			失效分析				风险评估				改进措施																											
	上一高层级	关注要素	下一低层级或特性类型	上一高层级功能及要求	关注要素功能及要求	下一低层级的功能及要求或特性	失效影响(FE)	严重度(S)	失效模式(FM)	失效原因(FC)	现行预防控制(PC)	发生度(O)	现行探测控制(DC)	探测度(D)	措施优先级(AP)	特殊性	预防控制	探测措施	责任人	目标完成时间	状态	采取基于证据的措施	实际完成时间	严重度(S)	发生度(O)	探测度(D)	特殊性	措施优先级(AP)	备注												
1	整车	X1681000004 7二排双人座椅 X1681000004 9三排双人座椅 X2681000000 8三排双人座椅 X2681000000 9三排双人座椅	外观要求	要求：1、座椅定位符合客户要求（目前暂无无车身环境数据） 2、乘员支撑性是否良好 3、座椅和车身分装配牢固，不能出现车身分变形	座椅外观褶皱：深度≤2mm，长度≤30mm	座椅外观质量不满足《座椅外观感知评价标准》要求	4	护面褶皱	裁片表面通过褶皱不可消除褶皱：深度≤2mm，长度≤30mm	裁片缝制前进行检测压痕：深度≤2mm，长度≤30mm再应用	5	3	L	3	L																										
2					两结合裁片对应切口误差≤3mm				样板设计完成后进行样裁校核切口设计误差≤1mm	3	参见GHRIC《护面样板设计规范》执行																														
3					座椅外观脏污区域面积<5mm²或长度<5mm	座椅外观质量不满足《座椅外观感知评价标准》要求	3	护面表面脏污	裁片表面脏污区域面积>5mm²或长度>5mm	裁片缝制前进行检测表面脏污区域面积≤5mm²或长度≤5mm再应用	3	参见GHRIC《座椅外观感知评价标准》执行	3	L																											
4									座椅外观质量不满足《座椅外观感知评价标准》要求	5	面料接缝强度应物<300N PVC<200N	面料接缝强度满足要求应物≥300N PVC≥200N	3	L	3	L																									
5																																				缝制线断裂强力20/3<76N、30/3<50N	缝制线断裂强力20/3≥76N、30/3≥50N	3	缝制线断裂强力实验验证，满足设计标准	3	L
6																																				拉链缝合力<320N	缝合强力≥320N	3	拉链缝合强力实验验证，满足设计标准	3	L
7																																				拉链拉头最大拉断强度<250N	拉头最大拉断强度≥250N	3	拉头最大拉断强度实验验证，满足设计标准	3	L
8					座椅外观无脱丝现象	座椅外观质量不满足《座椅外观感知评价标准》要求	5	5	出现脱丝现象	边缘纱线拔出力经向<140N，纬向<140N	边缘纱线拔出力经向≥140N，纬向≥140N	3	边缘纱线拔出力试验验证，满足设计标准	3	L																										
9					座椅外观护面与泡沫贴合度要求状态：≤5mm~5mm	座椅外观质量不满足《座椅外观感知评价标准》要求	2	2	护面和泡沫之前有≥5mm	座椅外观护面与泡沫贴合度要求状态：≤5mm	座椅外观护面与泡沫贴合度要求状态：≤5mm~5mm	3	参考《座椅外观感知评价标准》执行	3	L																										
10					靠背与座垫纵向分割线对齐偏差≤4mm	座椅外观质量不满足《座椅外观感知评价标准》要求	2	2	靠背与座垫纵向分割线对齐偏差>4mm	靠背垫中面片裁片与座垫垫中面片裁片宽度偏差≤5mm	靠背垫中面片裁片与座垫垫中面片裁片宽度偏差≤5mm	3	参考《座椅外观感知评价标准》执行	3	L																										
11					外观塑料件不允许有影响外观的凹陷、缩痕	外观质量不符合客户认可的冻结样件	2	2	表面有影响外观的凹陷、缩痕的现象	B面加强筋结构料厚>1/3的壁厚	B面加强筋结构料厚<1/3的壁厚	3	参考标杆产品	3	L																										
12					安全性	外露金属件表面处理要求符合汽车内部金属件涂层供应规范 要求	产品外观处理不符合客户要求	2	产品表面生锈	表面有划痕	工装防护	3	设计评审	4	L																										
13										漆膜厚度<0.015-0.020mm	漆膜厚度0.015-0.020mm	3	试验验证	2	L																										
14			安全带固定点强度							不满足安全带固定点强度试验	9	9	紧急刹车或推车时安全带固定结构损坏，对乘员起不到应有保护作用	座椅结构强度不足，位移量超差	CAE分析结合设计评审	3	CAE分析安全带固定点强度	2	L	A																					
15			非金属满足阻燃性要求≤100mm/min							不符合客户对阻燃性的要求	9	9	车辆起火时燃烧速度快，缩短人员逃生时间，增加人员受伤机率	泡沫阻燃特性>100mm/min	采用现有量产AB材料	2	材料试验验证	2	L	A																					
16														护面阻燃特性>100mm/min	采用现有量产材料	2	材料试验验证	2	L	A																					
17														塑料阻燃特性>100mm/min	采用现有量产材料	2	材料试验验证	2	L	A																					
18														防尘罩阻燃特性>100mm/min	采用现有量产材料	2	材料试验验证	2	L	A																					
19			滑台试验满足20g的要求							座椅总成不满足于客户滑台试验的要求	9	9	座椅在20g的加速度的条件下，滑轨变形或者脱齿	滑轨单片锁齿片数量<5个	单边锁齿数量≥5个	2	CAE分析	2	L	A																					
20														滑轨结构设计强度不够容易产生变形	采用高强度材料SPFH590	2	CAE分析	2	L	A																					
21			气味性满足福田客户要求		座椅总成不满足于客户气味性试验的要求	9	9	主观感受，气味难闻，引起不适	不满足福田技术要求	采用低气味的材料	2	供应商在前期对材料进行检测	2	L	A																										
22			ELV		座椅总成不满足于客户ELV试验的要求	9	9	材料不满足要求	选材非汽车行业材料	采用汽车行业的材料	2	设计评审	4	L	A																										
23			座椅装车要求		装车作业顺畅	主机厂装车时座椅无法/不易与车体装配	6	6	脚架孔位与车体孔位对应不上且偏差>1mm	尺寸公差控制不合理	脚架孔距数据与主机厂车身数据进行校核	4	设计评审	4	L																										
24						装车不方便	7	7	产品外形阻挡装车工具使用	产品安装脚在设计初期未进行安装工具数据校核	向主机厂取得实际装车工具型号进行空间模拟分析	2	设计评审	4	L																										
25					座椅外形与环境数据搭配合理	操作机不能方便	7	7	与车身环境数据干涉或者间隙过大	座椅形状尺寸和外装零件位置尺寸空间设计不当	向主机厂取得车体三维环境数据进行对比设计	3	设计评审	4	L																										
26					座椅与车身分置不符合要求	座椅与车身分置不符合要求	6	6	与车体环境数据间隙小且<10mm	与车体环境数据间隙<10mm	与车体环境数据间隙≥10mm	3	设计评审	4	L																										
27					装车脚架匹配顺畅	无法安装匹配	8	8	与装车底板无法装配，导致无法装车	脚架上用于定位长方孔布置偏差较大	严格控制脚架中长方孔偏差	3	设计评审	4	L																										
28						无法安装匹配	8	8	与装车底板无法装配，导致无法装车	脚架上前后安装圆孔孔径、孔距设计不合理	严格控制脚架中装车圆孔的孔径及孔距	3	设计评审	4	L																										
29						装配后座椅地面不平整	7	7	与装车底板匹配后，二者之间局部位置有缝隙	装车平面的，面安平面度低	严格控制脚架装车平面的平面度	3	设计评审	4	L																										



[illegible]

结构分析			功能分析			失效分析			风险评估					改进措施															
序号	上一高层级	关注要素	下一低层级或特性类型	上一高层功能及要求	关注要素功能及要求	下一低层级的功能及要求或特性	失效影响 (FI)	严重度 (S)	失效模式 (FM)	失效原因 (FC)	现行预防控制 (PC)	发生度 (O)	现行探测控制 (DC)	探测度 (D)	措施优先级 (AP)	特殊特性	预防控制	探测措施	责任人	目标完成时间	状态	采取基于证据的措施	实际完成时间	严重度 (S)	发生度 (O)	探测度 (D)	特殊特性	措施优先级 (AP)	备注
1	整机总成	6486B1EDA-7204020 取倒器罩壳（主动边） 6486B1EDA-7204010 取倒器罩壳（副动边）	燃烧特性	满足法规	满足燃烧特性法规	燃烧特性	重新选择原材料进行试验和样品认可，影响项目进度	9	不满足法规	没有进行法规分析	进行法规实验	2	对材料进行认可验证	2	L														
2			禁用物质	满足法规	满足禁用物质法规	有毒有害物质应满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》	重新选择原材料进行试验和样品认可，影响项目进度	9	不满足法规	没有进行法规分析	进行法规实验	2	零部件ELV试验	2	L														
3			不允许有影响外观的凹陷、缩痕	装配间隙均匀	零件配合间设计限位	外观质量差	2	左侧罩壳与靠背调节手柄间隙不均	靠背手柄壁厚<2mm，强度低变形	设计评审与参考设计规范	3	按设计检查表点检	3	L															
4				表面无缩痕	外观质量差	4	缩痕	B面加强筋结构料厚>1/3的壁厚	设计评审	3	模具仿真分析	2	L																
5					外观质量差	4		主壁厚厚度不均	设计评审		模具仿真分析	2	L																
6				装配可靠，不易变形	产品装配到位	外观质量差	3	装配困难	安装点设计不合理	设计评审与	3	按设计检查表点检	3	L															
7					产品无变形	外观质量差	3	变形	变形位置模具没有碍品	设计评审	3	模具仿真分析	2	L															
8			结构合理	OTS考虑定位及尺寸链累计公差累积	外观质量差	3	间隙面差超出设计标准	主定位设计不合理导致尺寸链累计过大	设计评审	6	尺寸链计算	2	L																
9				安装点距离合理	间隙面差超差	4	间隙面差超出设计标准	安装点距离大，支撑不足，造成塑料件变形	按设计规范要求检查数模	3	按设计检查表点检	3	L																



结构分析			功能分析			失效分析				风险评估					改进措施																	
序号	上一高层级	关注要素	下一低层级或特性类型	上一高层级功能及要求	关注要素功能及要求	下一低层级的功能及要求或特性	失效影响 (FE)	严重度 (S)	失效模式 (FM)	失效原因 (FC)	现行预防控制 (PC)	发生度 (O)	现行探测控制 (DC)	探测度 (D)	措施优先权 (AP)	特殊特性	预防控制	探测措施	责任人	目标完成时间	状态	采取基于证据的措施	实际完成时间	严重度 (S)	发生度 (O)	探测度 (D)	特殊特性	措施优先权 (AP)	备注			
1	整车总成	SBS0011093 座椅泡沫总成 SBS0011076 双人靠背骨架发泡总成	发泡本体	座椅支撑且有良好的舒适性	1. 气味满足客户要求 2. 非金属满足阻燃性能要求不大于100mm/min 3. 坐席物理要求：满足GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》中的相关规定要求 4. 密度：坐垫50~55kg/m³，靠背45~50kg/m³	密度		6		舒适性较差	参考标杆座椅数值	2	试验验证	2	L																	
2					尺寸	影响整体造型，理论数据和试验偏差>5mm																								3	参考标杆样件	3
3			钢丝		脱胶力	钢丝和卡扣脱离力值<65N																								3	参考标杆样件	3