



潜在失效模式及后果分析（PFMEA）

项目名称：EVC4			责任部门：工艺部								PFMEA编号：FM(P)-EVC4-01				版本号：A/00			
产品图号/名称： X268100000008/X168100000047/X268100000009/X168100000049			关键日期：								首次编制人员：张龙				首次编制日期： 2025.1.7			
车型/车辆类型：双人座椅			核心小组：张龙、刘荣浩								最新修改人员：				最新修改日期：			
过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性 分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完 成日期	措施结果				
							控制预防	发生 率 O	控制探测	探 测 度 D				采取措 施和生 效日期	严 重 度 S	发 生 率 O	探 测 度 D	风险 顺序 数 RPN
10物料采购	依生产计划采购物料/ 1)数量正确; 2)按时交货; 3)采购物料型号正确; 4)品种齐全;	采购数量不正确	数量多增加成本, 占用库存	3		未按生产计划订单采购	依生产计划采购	3	制定详细采购计划	3	27							
			数量少影响生产及交货	3		供方发货数量不足或遗失	核对订单与采购数量	3	通知供应商补货	3	27	2025年 1月 7日						
		交货不及时	影响生产进度及交货日期	3		供方送货不及时	跟踪采购进度, 保证最小库存	2	定期审核考核供应商	3	18							
		型号不对	影响生产进度及交货日期	3		订单错误	核对采购订单	2	三级审核会签订单	3	18							
				3		供方发货错误	核对供方发货清单	2	定期审核考核供应商	3	18							
		物料品种不齐全	影响准时生产及交货日期	3		订单不准确	核对采购订单	2	定期审核考核供应商	3	18							
				3		供方发货品种不齐全	核对供方发货清单	2	定期审核考核供应商	3	18							
		20物料接收	依采购订单接收物料/ 1)物料卸货过程中外包装完好无损; 2)物料搬运过程中无变形; 3)物料放入指定待检区; 4)叉车设备运行完好;	物料包装破损	影响产品外观质量	3		叉车卸货碰撞刮破	按叉车作业标准操作	3	定期考核	3	27					
零件变形	影响产品装配			5		卸货碰撞变形或物料滑落	按叉车作业标准操作	4	定期考核	3	60							
				5		装卸人员从车上往下扔物料	按装卸货物标准操作	4	定期考核	3	60							
				5		未将物料放入工装台车上	按包装标准要求作业	4	定期考核	3	60							
物料未放入待检区域	与其它物料混放影响生产			5		叉车工未按规定将物料放入指定区域	按物料装卸管理办法作业执行	4	定期考核	3	60							
叉车不能正常使用	人工搬运增加劳动强度			4		叉车故障	设备点检	2	叉车保养计划	3	24							

受控



过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完 成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探 测 度 D				采取措 施和生 效日期	严重 度 S	发生 率 O	探 测 度 D	风险 顺序 数 RPN
30骨架类物料检验	骨架类进料检验 / 1)不能漏检、错检； 2) (焊接螺母扭矩值≥36N.m)；	漏检、错检	不合格产品流入影响总装产品质量	5		检验项目遗漏	依检验指导书对检查过的项目逐项填写检查记录表	3	核对供应商自检报告	4	60							
			合格产品拒收	5		检验人员检查错误	培训检验人员	3	试验报告	4	60							
		焊接螺母扭矩值<36N.m	螺母脱落影响总装生产	7	【2】	螺母焊接强度不足	扭矩扳手检测 扭矩值≥36N.m	5	核对供应商自检报告	3	105	使用扭矩扳手检测	供应商	扭矩扳手检测	7	2	3	42
				7		扭矩扳手设定值不正确，非专业人员设定扭矩值	专业人员设定扭矩值并填写设定记录表	4	人员定岗培训	3	84							
30面套类物料检验	面套类进料检验	漏检、错检	不合格产品流入影响总装产品质量	5		检验项目遗漏	依检验指导书对检查过的项目逐项填写检查记录表	3	核对供应商自检报告	4	60							
			合格产品拒收	5		检验人员检查错误	培训检验人员	3	试验报告	4	60							
		材料不符合燃烧性要求	安全性降低	9	【1】	没有进行年度实验或实验不合格	质量向客户确定年度计划并按计划实施	3	按国家标准完成实验	4	108	实验室对面套进行抽检	实验室	实施抽检	9	3	2	54
30泡沫类物料检验	泡沫类进料检验	漏检、错检	不合格产品流入影响总装产品质量	5		检验项目遗漏	依检验指导书对检查过的项目逐项填写检查记录表	3	核对供应商自检报告	4	60							
			合格产品拒收	5		检验人员检查错误	培训检验人员	3	试验报告	4	60							
		材料不符合燃烧性要求	安全性降低	9	【1】	没有进行年度实验或实验不合格	质量向客户确定年度计划并按计划实施	3	按国家标准完成实验	4	108	制定可行的年度检验计划并实施	实验室	实施抽检	9	3	2	54
30塑料类物料检验	塑料类进料检验	漏检、错检	不合格产品流入影响总装产品质量	5		检验项目遗漏	依检验指导书对检查过的项目逐项填写检查记录表	3	核对供应商自检报告	4	60							
			合格产品拒收	5		检验人员检查错误	培训检验人员	3	试验报告	4	60							
		材料不符合燃烧性要求	安全性降低	9	【1】	没有进行年度实验或实验不合格	质量向客户确定年度计划并按计划实施	3	按国家标准完成实验	4	108	制定可行的年度检验计划并实施	实验室	定期实验	9	3	2	54
30其他物料检验	进料检验/其它零部件入厂检验	漏检	不合格产品流入影响总装产品质量	5		检验项目遗漏	检验指导书增加关键检测项	3	从新识别图纸要求	4	60							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序数 RPN	建议措施	职责及 目标完成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探测度 D				采取措施和生效日期	严重度 S	发生率 O	探测度 D	风险顺序数 RPN
40物料存储	将合格的物料放入仓库存储/ 1) 物料标识正确； 2) 物料数量正确； 3) 物料存储位置正确； 4) 物料存储防护符合要求；	物料编号不正确	影响物料配送	5		库管员填写物料标识错误	依物料编号填写名称	3	定期考核	4	60							
		物料数量不正确	影响总装生产	5		包装容器内实际数量与标识不附	核对实际数量与标识数量	3	定期考核	4	60							
		物料存储位置不正确	物料查找困难影响物料配送	4		未按物料指定位置存放	依6D6S管理规定执行	4	定期考核	4	64							
				4		未对仓库物料存储区域进行详细划分	物料依品种划分存放	3	定期考核	4	48							
		物料直接放在地上	物料受损影响使用	4		未将物料放在规定的包装容器内	依物料包装要求执行	4	定期考核	4	64							
50物料配送	依生产计划配送物料/ 1) 配送物料名称数量正确； 2) 准时配送物料到生产线； 3) 物料先进先出； 4) 运送过程物料无损坏	物料名称数量不正确	影响生产计划	4		物料员清点物料错误	另一人核对领料单物料号与数量	4	互检	3	48							
		物料配送不准时	影响准时生产	4		未按物料配送时间表配送物料	依物料配送时间表	3	定期考核	4	48							
		物料管理未先进先出	批次混用，有外观要求的物料易有色差	5		物料员未按先进先出管理办法执行	培训物料员学习物料及仓储管理办法	4	培训物料员	2	40							
		物料变形或损坏	影响产品质量，增加成本	5		叉车搬运物料时碰撞	包装运输管理办法	3	定期考核	4	60							
				3		物料车损坏	设备点检/日常保养	2	目测、自检	3	18							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探测度 D				采取措施和生效日期	严重度 S	发生率 O	探测度 D	风险 顺序 数 RPN
60班前点检	按照点检表项目点检	未按照点检表项目点检	线体异常未能及时排除，造成停线，影响生产	5		操作员未按照要求进行点检	依作业指导书规定	2	目测、自检	3	30							
		漏点检																
70坐垫合棉 包覆骨架	将坐垫合棉包覆骨架； 1) 合棉包覆到位	包覆未到位	影响外观，顾客不满意	4		作业员操作不当	作业员培训	4	自检、互检	3	48							
70面套包覆 合棉	1) 护面无皱褶； 2) 护面表面干净；	包覆未到位	影响外观，顾客不满意	4		作业员操作不当	作业员培训	4	自检、互检	3	48							
		护面褶皱	影响外观，顾客不满意	4		作业员操作手法不当	作业员培训	4	自检、互检	3	48							
		表面脏污	影响外观，顾客不满意	4		作业员手套脏污	定期更换线手套	3	5S检查	3	36							
80靠背合棉 与面套打钉	用卡环枪将护面与泡沫连接； 1) C型钉位置正确； 2) C型钉数量正确； 3) 坐垫护面不松懈，无皱纹 4) 坐垫护面表面干净；	C型钉安装位置正确	最终顾客：由于C型钉安装位置不正确，造成面套有褶皱，使顾客不满意；制造：返工；	6		护面与泡沫在预摆放时，摆放不正	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	72							
		C型钉漏装	最终顾客：由于C型钉漏装，造成护面有褶皱，使顾客不满意；制造：返工；	6		作业员漏装	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	72							
		护面褶皱	最终顾客：护面松懈有皱纹，使车缝线歪斜或不对称导致顾客抱怨	6		气压未达到规定要求致C型钉打不紧	作业员培训，依作业指导书规定	4	每班二次/设备点检记录表	2	48							
				6		C型钉安装位置错误	作业员培训，依作业指导书规定	4	依操作指导书，作业员100%目测	3	72							
				6		C型钉分布不均匀	作业员培训，依作业指导书规定	4	依操作指导书，作业员100%目测	3	72							
		坐垫护面脏污	最终顾客：护面表面脏污导致顾客抱怨	5		工作台面脏污	5S检查	4	依5S要求	3	60							
				5		作业员手套脏污	5S检查	4	手套脏应及时更换	3	60							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探测度 D				采取措施和生效日期	严重度 S	发生率 O	探测度 D	风险顺序数 RPN
80面套包覆合棉	将面套包覆合棉； / 1)护面无皱褶； 2)护面表面干净；	包覆未到位	影响外观，顾客不满意	4		作业员操作不当	作业员培训	4	自检、互检	3	48							
		护面褶皱	影响外观，顾客不满意	4		作业员操作手法不当	作业员培训	4	自检、互检	3	48							
		表面脏污	影响外观，顾客不满意	4		作业员手套脏污	定期更换线手套	3	5S检查	3	36							
90安装支腿缓冲块	将缓冲块安装至支腿上/ 1)2个缓冲块； 2)缓冲块拧至底部，无松动	缓冲块未到位	最终顾客：缓冲块安装不牢固、松动使顾客不满意；制造：返工	4		作业员操作不当	作业员培训	4	自检、互检	3	48							
		缓冲块漏装	最终顾客：座椅歪斜，使顾客不满意；制造：返工	4		作业员操作手法不当	作业员培训	4	自检、互检	3	48							
90安装支腿总成	支腿总成安装/ 将支腿总成安装至坐垫骨架/ 1)支腿型号选择正确； 2)销轴、开口销安装到位； 3)挂钩弹簧安装到位	支腿型号使用错误	最终顾客：座椅安装点不符，使顾客不满意；制造：返工	6		作业员漏装	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	72							
		支腿漆面划伤	影响外观，顾客不满意	4		作业员操作手法不当、零部件转运过程磕碰	作业员培训、零部件上线工装	4	自检、互检	3	48							
		销轴、开口销为安装到位	最终顾客：开口销、销轴脱落，使顾客不满意；制造：筛选返工，停止发货	6		作业员操作手法不当	作业员培训	4	自检、互检	3	72							
		挂钩弹簧未安装到位	最终顾客：挂钩弹簧脱落，使顾客不满意；制造：筛选返工，停止发货	6		作业员操作手法不当	作业员培训	4	自检、互检	3	72							
	将安全带收卷器安装至坐垫总成/ 1)螺栓完全拧入	螺栓未完全拧入	最终顾客：由于螺栓未完全拧入导致收卷器松动有异音；制造：返工	6		气扳机使用的气压偏低有漏气现象	设备点检/日常保养	3	设备点检表/保养记录表	3	54							
				6		气动扳机故障	设备点检/日常保养	2	设备点检表/保养记录表	2	24							
		扭矩过大	最终顾客：由于螺栓断裂导致收卷器松动有异音；制造：筛选返工停	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	3	3	54
				6		专业人员设定扭矩值偏大	用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度S	特殊特性分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完 成日期	措施结果				
							控制预防	发生 率 O	控制探测	探 测 度 D				采取措 施和生 效日期	严重 度 S	发生 率 O	探 测 度 D	风险 顺序 数 RPN
100安全带收卷器	1) 螺栓完全拧入； 2) 达到动态扭矩值要求47±3N.m； 3) 锁紧检测后螺栓划记；		止发货	6		气压超出规定范围	0.6~0.8MPa	4	设备点检/日常保养	2	48							
		扭矩过小	最终顾客：由于螺栓未拧紧导致收卷器松动有异音；制造：筛选返工停止发货	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	3	3	54
				6		专业人员设定扭矩值偏小	用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							
		螺栓未划记	最终顾客：不合格产品流入客户；制造：筛选返工停止发货	6		未作划记标识	规定检测后划记	5	100%自检、抽检	3	90	使用彩笔划记	生产车间	使用彩笔划记	6	2	3	36
				6		未检测扭矩值	依作业指导书规定扭矩扳手检测	4	100%自检、抽检	3	72	检测后使用划记标识	生产车间	划记标识	6	2	3	36
100安装带限位板固定	将安全带限位板安装至坐垫总成/ 1) 自攻钉无漏装； 2) 限位板表面无划伤；	漏装自攻钉	最终顾客：螺钉安装不牢固，护板松动使顾客不满意；制造：返工	6		作业员漏装	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	72							
		限位板表面有划伤	最终顾客：影响外观质量使顾客不满意；制造：筛选返工，停止发货	5		气动十字改锥与限位板表面有磕碰	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							
110安装左右调角器	将左右调角器安装至坐垫总成/ 1) 4个M8螺栓； 2) 达到动态扭矩值要求27±3N.m； 3) 螺栓完全拧入； 4) 锁紧检测后螺栓划记；	漏装螺栓	使用过程调角器有异音；制造：筛选返工停止发货	5		作业员漏装	依作业指导书规定	4	作业员培训	3	60							
				5		零件数量不足	检查物料配送数量	2	目测、自检	3	30							
		扭矩过大	最终顾客：由于螺栓断裂松动有异音；制造：筛选返工，停止发货	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	5	2	60
				6		设定扭矩值偏大	扭矩设定后用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							
		扭矩过小	最终顾客：由于调角器松动有异音；制造：筛选返工，停止发货	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	5	2	60
				6		专业人员设定扭矩值偏小	扭矩设定后用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							
		螺母未完全拧入	最终顾客：由于调角器松动有异音；制造：筛选返工，停止发货	6		气压偏低有漏气现象	设备点检/日常保养	3	设备点检表/保养记录表	3	54							
				6		作业员锁螺母时与工作面不垂直	依作业指导书规定	4	作业员培训	2	48							
				6		气扳机故障	设备点检/日常保养	2	保养计划	3	36							
		螺母未划记	最终顾客：不合格产品流入客户；制造：筛选	5		未作划记标识	检测后划记	4	作业员培训	2	40							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性分类	潜在的失效要因	现行过程				风险顺序数 RPN	建议措施	职责及目标完成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探测度 D				采取措施和生效日期	严重度 S	发生率 O	探测度 D	风险顺序数 RPN
		螺母未划记	流入客户；制造：师远 返工停止发货	5		未检测扭矩值	依作业指导书执行	4	自检、抽检	3	60							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性 分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完 成日期	措施结果				
							控制预防	发生 率 O	控制探测	探 测 度 D				采取措 施和生 效日期	严重 度 S	发生 率 O	探 测 度 D	风险 顺序 数 RPN
110安装靠背总成	将靠背总成与左右调角器固定/ 1)4个M8螺栓; 2)达到动态扭矩值要求27±3N.m; 3)螺栓完全拧入; 4)锁紧检测后螺栓划记;	漏装螺栓	使用过程靠背有异音; 制造: 筛选返工停止发货	5		作业员漏装	依作业指导书规定	4	作业员培训	3	60							
			制造: 筛选返工停止发货	5		零件数量不足	检查物料配送数量	2	目测、自检	3	30							
		扭矩过大	最终顾客: 由于螺栓断裂松动有异音; 制造: 筛选返工, 停止发货	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	5	2	60
				6		设定扭矩值偏大	扭矩设定后用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							
		扭矩过小	最终顾客: 由于靠背松动有异音; 制造: 筛选返工, 停止发货	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	5	2	60
				6		专业人员设定扭矩值偏小	扭矩设定后用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							
		螺母未完全拧入	最终顾客: 由于靠背松动有异音; 制造: 筛选返工, 停止发货	6		气压偏低有漏气现象	设备点检/日常保养	3	设备点检表/保养记录表	3	54							
				6		作业员锁螺母时与工作面不垂直	依作业指导书规定	4	作业员培训	2	48							
				6		气扳机故障	设备点检/日常保养	2	保养计划	3	36							
		螺母未划记	最终顾客: 不合格产品流入客户; 制造: 筛选返工停止发货	5		未作划记标识	检测后划记	4	作业员培训	2	40							
				5		未检测扭矩值	依作业指导书执行	4	自检、抽检	3	60							
120整形熨烫	用蒸气电熨斗将座椅护面表面熨烫平整/ 1) 熨烫后护面表面平整无褶皱; 2) 护面表面无损坏	护面表面有褶皱	最终顾客: 影响外观质量, 顾客抱怨; 制造: 返工	5		对座椅面套熨烫未到位	依作业指导书规定	3	目测、自检	3	45							
		护面表面损坏	最终顾客: 影响外观质量, 顾客抱怨; 制造: 返工;	5		熨烫时间过长	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							
130装安全带搭扣	将安全带搭扣安装至坐垫总成/ 1) 螺栓完全拧入; 2) 达到动态扭矩值要求27±3N.m;	螺栓未完全拧入	最终顾客: 由于螺栓未完全拧入导致搭扣松动有异音; 制造: 返工	6		气扳机使用的气压偏低有漏气现象	设备点检/日常保养	3	设备点检表/保养记录表	3	54							
			制造: 返工	6		气动扳机故障	设备点检/日常保养	2	设备点检表/保养记录表	2	24							
		扭矩过大	最终顾客: 由于螺栓断裂导致搭扣松动有异音; 制造: 筛选返工停止发货	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	3	3	54
				6		专业人员设定扭矩值偏大	用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							
				6		气压超出规定范围	0.6~0.8MPa	4	设备点检/日常保养	2	48							



过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探测度 D				采取措施和生效日期	严重度 S	发生率 O	探测度 D	风险 顺序 数 RPN
	值要求47±3N.m; 3)锁紧检测后螺栓划记;	扭矩过小	最终顾客：由于螺栓未拧紧导致搭扣松动有异响；制造：筛选返工停止发货	6	【2】	非专业人员设定扭矩值	由专业人员设定扭矩值	5	检测记录表	3	90	定扭矩枪由实验室统一校准检测	实验室	定期校准	6	3	3	54
				6		专业人员设定扭矩值偏小	用检测仪器校核	5	检测记录表	3	90							
		螺栓未划记	最终顾客：不合格产品流入客户；制造：筛选返工停止发货	6		未作划记标识	规定检测后划记	5	100%自检、抽检	3	90	使用彩笔划记	生产车间	使用彩笔划记	6	2	3	36
				6		未检测扭矩值	依作业指导书规定扭矩扳手检测	4	100%自检、抽检	3	72	检测后使用划记标识	生产车间	划记标识	6	2	3	36
130安装带限位板固定	将安全带限位板安装至坐垫总成/ 1)自攻钉无漏装; 2)限位板表面无划伤;	漏装自攻钉	最终顾客：螺钉安装不牢固，护板松动使顾客不满意；制造：返工	6		作业员漏装	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	72							
		限位板表面有划伤	最终顾客：影响外观质量使顾客不满意；制造：筛选返工，停止发货	5		气动十字改锥与限位板表面有磕碰	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							
140座椅外观功能确认	驾驶员座椅总成外观、机械性能确认	坐垫缝制线条与靠背缝制线条上下对齐偏差大	影响外观质量	6		坐垫或靠背面套包覆歪斜	按作业指导书要求进行面套包覆	4	作业员培训	3	72							
		滑道不顺畅	影响操作，顾客抱怨	6		滑道变形	依据检验指导书进行检测	4	检测报告	3	72							
		调角器解锁困难	影响操作，顾客抱怨	6		调角器变形	依据检验指导书进行检测	4	检测报告	3	72							
150套包装袋	将包装膜套在座椅总成上/ 1)包装膜无损坏、撕裂; 2)包装膜无歪斜	包装膜歪斜	最终顾客：影响外观质量，使顾客抱怨；制造：返工	5		作业员操作不当	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							
		包装膜撕裂、损坏	最终顾客影响外观质量，使顾客抱怨；制造：返工	5		包装膜被工具划破	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							
150粘贴标	粘贴标识无遗漏	标识脱落	最终顾客：影响座椅追踪，使顾客抱怨；制造：返工	5		标识与罩壳粘接不牢固	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性 分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探测度 D				采取措 施和生 效日期	严重度 S	发生率 O	探测度 D	风险 顺序 数 RPN
识	、脱落	标识漏贴	影响座椅质量追溯，引起顾客抱怨	5		操作员遗漏	依作业指导书规定	4	目测、自检、互检	3	60							
150成品下线	将座椅搬到成品工装车上/ 1) 座椅总成无磕碰、划伤; 2) 面套无破损	座椅总成磕碰、划伤	最终顾客: 影响外观质量, 使顾客抱怨; 制造: 筛选返工	5		座椅总成与其他尖锐物体有磕碰	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							
		面套破损	最终顾客: 影响外观质量, 使顾客抱怨; 制造: 筛选返工	5		面套被其他尖锐物体划伤	依作业指导书规定	4	目测、自检	3	60							
160座椅总成检验	座椅无漏检	漏检	返工, 影响效率	4		检验项目遗忘	每批填写检验记录	3	检验记录	3	36							
170成品入库存储	将座椅工装车运送到入库存储区/ 1) 座椅总成无磕碰、划伤; 2) 面套无破损	座椅总成有磕碰、划伤	座椅总成有磕碰、划伤, 影响外观质量, 使顾客抱怨; 制造: 筛选返工停止发货;	5		座椅总成与其他尖锐物体有磕碰	依运输管理办法规定	3	目测、自检	3	45							
		护面破损	护面破损, 影响外观质量, 使顾客抱怨; 制造: 筛选返工停止发货;	5		面套被其他尖锐物体划伤	依运输管理办法规定	3	目测、自检	3	45							
180成品发货	用叉车将座椅工装车运送到运输车上/ 1) 座椅总成无磕碰、划伤; 2) 面套无破损; 3) 发货数量正确	座椅总成有磕碰、划伤	座椅总成有磕碰、划伤, 影响外观质量, 使顾客抱怨; 制造: 筛选返工停止发货;	5		座椅总成与其他尖锐物体有磕碰	依运输管理办法规定	3	目测、自检	3	45							
		护面破损	护面破损, 影响外观质量, 使顾客抱怨; 制造: 筛选返工停止发货;	5		面套被其他尖锐物体划伤	依运输管理办法规定	3	目测、自检	3	45							
		发货数量错误	发货数量错误影响主机厂整车组装	6		发货单上数量写错	计划员认证合适发货数量	3	目测、自检	3	54							
190售后服务	售后服务使顾客满意	售后服务不到位	最终顾客: 由于售后服务不到位, 影响信誉, 使顾客不满意;	5		制度不完善	改进, 完善公司售后服务制度	4	自检、互检	3	60							

过程 功能	要求	潜在失效模式	潜在的失效模式后果	严重度 S	特殊特性 分类	潜在的失效要因	现行过程				风险 顺序 数 RPN	建议措施	职责及 目标完成日期	措施结果				
							控制预防	发生率 O	控制探测	探测度 D				采取措施和生效日期	严重度 S	发生率 O	探测度 D	风险顺序数 RPN
说明： 1. 安全法规特殊特性（CC）：【1】 主机厂特性标识：；      关键特殊特性（SC）：【2】 主机厂特性标识：；      一般特殊特性（HIC）：【3】 主机厂特性标识： ——； 2. 分析过程中风险顺序数（RPN）大于96，严重度数（S）大于7时，必须采取改善措施。																		