

Анализ видов и последствий потенциальных несоответствий процесса

Изделие: Передняя дверь

Ответственный за разработку *Инж. Служба*

Дата: \_\_\_\_\_

Предыдущий: 17.05.99

Следующий: \_\_\_\_\_

06.11.99 Номер 145

Модель, год: 1999/Lion 4dr

Ключевая дата: 01.03.03

Рук-ль рабочей группы: \_\_\_\_\_

Команда исполнителей: \_\_\_\_\_

Шаг процесса / Функция	Требования	Вид потенциального несоответствия	Последствие потенциального несоответствия	Значимость (S)	Классификация	Потенциальная причина несоответствия	Текущее проектирование				ПНР	Рекомендуемое действие	Ответственность и намеченная дата завершения	Результаты действий						
							Меры по предотвращению	Возникновение (O)	Меры по обнаружению	Обнаружение (D)				Предпринятые действия и дата завершения	Значимость	Возникновение	Обнаружение	ПНР		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		
Ручное наложение покрытия на внутреннюю панель двери	Покрытие внутренней панели с толщиной покрытия, соответствующей спецификации	Недостаточное покрытие на указанной поверхности	Ведет к нарушению целостности внутренней панели двери. Коррозия нижней части внутренней панели двери. Сокращенный срок эксплуатации двери, ведущий к:	7		Головка распылителя не вводится вручную достаточно глубоко	Нет	8	Различные проверки толщины слоя. Визуальная проверка покрытия	5	280	Добавить фиксатор глубины к распылителю	Тех. служба производства ОХ.10.15	Проверка снабженного стопором распылителя в работе	7	2	5	70		
			- неудовлетворительному внешнему виду из-за проступания ржавчины сквозь краску	7		Головки распылителя забиваются из-за: - чрезмерной вязкости, - пониженной температуры, - пониженного давления	Контрольное распыление в начале и после периода простоя и программа предупр. обслуж. для чистки головок	5	Различные проверки толщины слоя. Визуальная проверка покрытия	5	175	Применить планирование эксперимента по температуре, вязкости и давлению	Тех. служба производства ОХ.10.01	Отклонено из-за сложностей с разными дверями на одной линии	7	1	5	35		
			- ухудшению функций внутри дверного оборудования	7		Головка распылителя деформирована из-за удара	Предупредительное обслуживание для поддержания головок	2	Различные проверки толщины слоя. Визуальная проверка покрытия	5	70	Ничего								
				7		Время распыления недостаточно	Нет	5	Инструкции оператору. Выборочный контроль (визуальный) для проверки покрытия в проблемных местах	7	245	Установить таймер распылителя	Обслуживание	Установлен автоматический таймер, он заканчивает распыление, контрольные карты показывают, что процесс стат. устойчив Срк=2,05	7	1	7	49		