|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 代码/序号 | 所属分系统 | 产品名称（产品代号） | 功能 | 故障模式 | 故障原因 | 任务阶段 | 故障影响 | | | 严酷度 | 故障发生可能性 | 风险评价指数 | 故障模式特性 | 故障检测方法 | 保证措施和使用补偿措施 | 是/否单点 |
| 局部影响 | 高一层次影响 | 最终影响 |
| 121001 | 增压输送 | 膜片组件 | 射前\*\*\*\*增压路畅通 | 泄露 | 密封设计存在缺陷 | A | 密封失效 | 气体泄露，贮箱气枕压力降低，不能保压 | 推迟发射 | Ⅲ | E | 17 | 可检测、测试 | 1.总装厂和发射场气密测试；2.射前气枕压力监测 | 1.保证措施：  1.1设计措施：  (a) \*\*\*\* | 是 |
| 密封面加工质量差 | 1.2工艺措施：  1.3验证措施：  (a)进行充分的地面试验： |
| 多余物控制不严 | 2.使用补偿措施：  (b)严格控制内多余物；  (c)准备备件，必要时更换 |
| 121003 | 增压输送 | 预增压单向阀 | 地面预增压，飞行中密封 | 打不开 | 动作配合面配合公差设计不合理 | A | 不能预增压 | 预增压力不能满足要求 | 推迟发射，现场更换 | Ⅲ | E | 17 | 可检测、测试 | 1、\*\*\*\*；  2、射前贮箱地面预增压 | (a) \*\*\*\* | 是 |
| 加工质量差 |
| 未达到要求的打开压力值 | \*\*\*\* |
| 关不上 | 动作配合面配合公差设计不合理 | A | 密封功能失效 | 贮箱不能保压 | 推迟发射，现场更换 | Ⅲ | E | 17 | 可检测、测试 |  | \*\*\*\* | 是 |
| 加工质量差 |
| 多余物控制不严 | \*\*\*\* |
| 泄露 | 密封设计不合理 | A | 密封功能失效 | 贮箱不能保压 | 推迟发射，现场更换 | Ⅲ | E | 17 | 可检测、测试 |  | \*\*\*\* | 是 |
| 加工质量差 |
| 多余物进入密封面 | \*\*\*\* |