

# DFMEA

開發案號(R/RD)		R25015		制表日期					修訂日期					版次				頁數								
案件名稱		TAV不鏽鋼及銅版本00.10.30功能完整評估																產品別								
結構分析			功能分析			失效分析				風險分析				DFMEA 優化												
1.上一級或較高級別	2.關鍵因素	3.下一級或較低級別特性	1.上一級或較高級別功能及要求	2.關鍵因素功能及要求	3.下一級或較低級別功能及要求或特性	1.失效影響(FE)	嚴重度S	2.關鍵因素的失效模式(FM)	3.工作要因或的失效原因(FC)	失效原因/失效模式的預防措施(PC)	發生度O	失效原因/失效模式的偵測措施(DC)	難檢度D	RPN	預防措施	偵測措施	預定完成日	執行單位	改善結果S	改善結果O	改善結果D	改善結果PRN				
T鎖總組合	圓把手	銅材質	把手板厚符合擠壓需求	板厚辨識記號	把手需通過擠壓測試	不鏽鋼材質板厚0.5mm，使用銅材質，把手強度不穩定	5	不鏽鋼材質板厚0.5mm，使用銅材質，把手強度不穩定	銅材質強度較弱	板厚修正為0.6mm	3	必須透過圖面比對、樣品製作與裝配以及實驗室測試，才可能有機會檢測出缺失、後續失效效應和失效成因	7	105												
圓把手	內外側鎖體	把手可正常組裝	圓把手	把手組裝需正常	把手可正常組裝	把手無法組裝 2.無板厚辨識記號	8	把手板厚設計不良	轉動軸與把手內徑干涉	1.圖面審查 2.組裝確認	3	1.圖面審查 2.組裝確認	1	24												
圓把手	內外側鎖體	把手內封蓋可正常組裝	銅材質表面色系	把手組裝需正常	把手內封蓋可正常組裝	無法辨識銅材質表面色系	9	把手無法正常組裝	把手內封蓋內徑與把手凸點組配公差過緊	1.圖面審查 2.參考現有G3蛋型銅材質板厚設計	2	圖面審查	2	36												

部主管

吳文發

課主管

黃福志

承辦人

黃晨光

備註：S、O、D評分級距：10~1(高→低)。

WI-K-RD-12-F06