

P-FMEA シート

P-FMEA管理No *****-**

製品品番	*****
OEM先	*****
FMEA実施日	現状の評価
20**/**/**	対策後の評価

メンバー	品証・製造・生技
	****, *****

承認	審査	作成

工程 No.	工程名	工程の機能	故障モード	故障の影響 (工程/製品)	故障の原因/ メカニズム	現状の検出方法	現状の評価結果				対策内容	担当	完了日	対策後の評価結果			
							影響度 (A)	発生度 (B)	検出度 (C)	危険優先数 PMR = (A)*(B)*(C)				影響度 (A)	発生度 (B)	検出度 (C)	危険優先数 PMR = (A)*(B)*(C)
1	****	*****	半田ブリッジ	性能不良	作業ミス	半田確認工程	5	2	1	10	治具にカバーの設置						
			半田ボール	性能不良	作業方法による	半田確認工程	5	7	3	105							
			被服破れ	性能不良	作業ミス	半田確認工程	2	2	1	4							
			半田不完全	性能不良	作業ミス	半田確認工程	5	2	1	10							
			基板ストレス	性能不良	治具から取り出し時	中間検査	10	2	3	60							
			配線間違い	性能不良	部材要因	半田確認工程	6	1	1	6							
2	****	*****	検査忘れ	不良流出の恐れ	作業忘れ	検査済みトレイ設置	10	1	1	10							
3	****	*****	判断ミス	不良流出	作業ミス	教育訓練 認定者	10	2	1	20							
			貼り忘れ	セルショート	作業忘れ	キット管理・SP工程で確認	10	1	1	10							
			貼り付けずレ	ショート/厚み不良の恐れ	作業ミス	作業後状態確認	10	2	1	20							
			負極乗り上げ	SP溶接時スパーク	作業ミス	作業後状態確認	6	2	1	12							
			ランク混入	バック性能低下	区分管理不備	貼り付け時確認	10	1	1	10							
4	****	*****	印字面逆貼り付け	セルショート	作業ミス	SP工程で確認	10	2	1	20							
			貼り忘れ	セルショート	作業忘れ	キット管理・SP工程で確認	10	1	1	10							
			貼り付けずレ	セルショート	作業ミス	作業後状態確認	10	2	1	20							
			負極乗り上げ	SP溶接時スパーク	作業ミス	作業後状態確認	6	2	1	12							
			ランク混入	バック性能低下	区分管理不備	貼り付け時確認	10	1	1	10							
			印字面逆貼り付け	セルショート	作業ミス	SP工程で確認	10	2	1	20							
5	****	*****	リード板逆	スリット位置ズレ	作業ミス	治具のピンで規制	4	1	1	4	日						
			プレーカー逆	バック性能低下	作業ミス	SP確認工程	4	4	2	32							
			食らいつき	プレーカーダメージ	溶接条件 部材要因	目視	5	10	2	100	治具にカバーの設置						
			プレーカー位置ズレ	溶接外れ可能性	作業ミス	治具のピンで規制	4	1	1	4							
			スパーク	溶接外れ	溶接条件 ゴミ付着等	SP確認①	5	3	1	15							
			リード板ズレ	組立出来ない等	作業ミス 治具要因	SP確認①	5	2	1	10							
			リード板2重	溶接外れ	部材要因	目視	5	2	1	10							
			溶接不十分	溶接外れ	溶接条件・電極棒摩耗	ナゲット確認・ショット数管理	5	1	9	45							
6	****	*****	検査忘れ	不良流出の恐れ	作業忘れ	検査済み置場設置	10	1	1	10							
			判断ミス	不良流出	作業ミス	教育訓練 認定者	10	2	1	20							
7	****	*****	リード板逆	スリット位置ズレ	作業ミス	治具のピンで規制	4	1	1	4							
			プレーカー逆	バック性能低下	作業ミス	SP確認工程	4	4	2	32							
			食らいつき	プレーカーダメージ	溶接条件 部材要因	目視	5	10	2	100	治具にカバーの設置						
			プレーカー位置ズレ	溶接外れ可能性	作業忘れ	治具のピンで規制	4	1	1	4							
			スパーク	溶接外れ	溶接条件 ゴミ付着等	SP確認②	5	3	1	15							
			リード板ズレ	組立出来ない等	作業ミス 治具要因	SP確認②	5	2	1	10							
			リード板2重	溶接外れ	部材要因	目視	5	2	1	10							
			溶接不十分	溶接外れ	溶接条件・電極棒摩耗	ナゲット確認・ショット数管理	5	1	9	45							
8	****	*****	検査忘れ	不良流出の恐れ	作業忘れ	検査済み置場設置	10	1	1	10							
			判断ミス	不良流出	作業ミス	教育訓練 認定者	10	2	1	20							
9	****	*****	セット方向間違い	SP溶接不良	作業ミス	目視	10	1	1	10	治具のピンで規制						
			セット忘れ	SP溶接不良	作業ミス	自動SP①	10	1	1	10							
			リード板2重	SP溶接不良	作業ミス 部材要因	目視	5	2	1	10							
10	****	*****	セルAB位置間違い	組立不可	作業ミス	自動SP	10	1	1	10							
			極性逆	動作しない	作業ミス	治具に表示	5	2	1	10							
			裏表逆	組立時ショート	作業ミス	治具に表示	5	2	1	10							
11	****	*****	塗布忘れ	プレーカー機能せず	作業忘れ	目視	10	1	1	10							
			リード部付着	SP溶接不良	作業ミス	目視	5	2	1	10							
			塗布量多い	SP溶接不良	作業ミス	目視	5	2	1	10							
			塗布量少ない	プレーカー機能不十分	作業ミス	目視	10	2	1	20							