

D(

可探测度 (D) 推荐的评价准则(汽车产品)			
可探测的机率	准则：过程控制探测可能性	级别	探测可能性
没有探测的可能	没有现行的过程控制，不能探测或不可分析。	10	几乎不可能
在任何阶段不太可能探测	失效模式和/或错误（原因）不容易被探测到（如，随机的审核）。	9	很微小
后加工问题探测	操作人员通过视觉/触觉/听觉在后加工进行失效模式探测。	8	微小
从源头进行的问题探测	操作人员通过视觉/触觉/听觉的方式进行工位上的失效模式探测或通过运用特性测量（通/止，手工扭转检查/点击扳手等）进行后加工时的失效模式探测。	7	非常低
加工后问题探测	操作人员通过使用各种测量进行后加工失效模式探测或操作人员通过使用特性测量（通/止），手工转矩检查/冲裁扳手等）进行工位上的失效模式探测。	6	低
从源头进行的问题探测	由操作人员通过使用各种测量进行工位上的失效模式或错误（起因）探测或由工位上的由自动化的控制设备探测不符合零件并通过（指示灯，鸣声）通知操作人员。在作业前准备和首件检查时进行测量（仅用于探测作业前准备的起因）	5	中等
加工后问题探测	由自动化控制进行后加工失效模式探测。这种自动化控制能探测不符合零件并锁定零件以防止进一步的操作。	4	中上
从源头进行的问题探测	由自动化控制进行后加工失效模式探测。这种自动化控制能探测不符合零件，并自动锁定工位上的零件以防止进一步的操作。	3	高
错误探测和/或问题预防	由自动化控制进行工位上错误（起因）探测，这种自动化控制能探测错误和预防不符合零件的制造。	2	很高
探测不可行	错误（起因）预防是通过固定设施设计，机械设计或零件设计而产生的。通过过程或产品设计进行防错或避免制造不符合零件。	1	几乎确定

D(

可探测度 (D) 推荐的评价准则(非汽车产品)

探测可能性	探测机会	检查类别			评价准则	级别
		A	B	C		
几乎不可能	没有探测机会				无现行控制, 不能探测或不能解析	10
非常微小	在任何阶段不太可能探测		X		失效模式和/或错误(原因)不容易探测(如: 随机检查样品)	9
微小	加工后问题探测	X			操作者通过目视进行加工后的失效模式探测	8
非常低	开始时问题探测	X			操作者通过目视在工位上作失效模式探测	7
低	加工后问题探测		X		操作者使用量具进行加工后的测量进行失效模式探测	6
中等	开始时问题探测		X		操作者使用量具在工位上测量进行失效模式探测	5
较高	加工后问题探测		X		由自动控制设备探测变异产品并防止产品进一步被后工序加工的失效模式探测。	4
高	开始时问题探测		X		由自动控制设备进行在线探测变异产品并且在线自动防止产品进一步被加工的失效模式探测。	3
非常高	错误探测和/或问题预防		X		由自动控制设备在线探测错误并预防变异产品被制造出来的错误(要因)探测	2
几乎确定	用防错法进行错误预防			X	用夹具设计、机器设计或产品设计进行的错误(要因)预防。用产品设计的防错方法, 使变异产品无从产生	1