

文件編號	WI-30-02	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	主機故障分析表	版本	2-201701	制作	管理部

主機故障分析表

大業開發工業(股)公司
106.01.01
文件發行章

修訂履歷

版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-30-02	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	主機故障分析表	版本	2-201701	制作	管理部

工程名稱	故障問題點	最終影響	故障可能原因	現行管制	預防對策	責任者/日期	改善追蹤
主機座	1、機座平面扭變	平面不良，致使加工困難度增高	銲接時工作物未平放及銲點不均勻，致生扭變	主機座作業標準	銲接時工作物務必置於工作平台，銲接作業應先於工作物四周先行點銲，再行銲接	機製課/89.1.26	已知會機製課相關作業人員製程不良統計表
	2、與主機本體孔位無法適切吻合	無法組立	鑽孔時鑽頭滑移	主機座作業標準	使用鑽孔機時，應使吸盤固定牢靠，避免鑽孔作業因振動而滑移	機製課/89.1.26	已知會機製課相關作業人員製程不良統計表
主機組立	主軸支承座定位調整不足或過高	主軸銅套易於磨損影響主機壽命	校整時未能明確支承座確實提升高度為0.03~0.05mm	主機組立作業標準	支承座的調整必須確定已經完全鎖緊，測得之提升高度始為正確，因墊片彎曲所造成之誤差應列入考量	機製課/89.1.26	已知會機製課相關作業人員製程不良統計表