

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder</span> Erläuterung
1.2	Seite 17	• Sie stellt eine Zusammenfassung der Diskussionen und Entscheidungen innerhalb des Teams dar. <b>Daher hängt die Qualität des FMEA-Berichts von der Qualität der Aufzeichnungen ab, die Diskussionen</b> vollständig oder teilweise widerspiegeln ( <b>der Bericht dies ist kein Protokoll einer Sitzung</b> )	• Sie stellt eine Zusammenfassung der Diskussionen und Entscheidungen innerhalb des Teams dar. <b>Die Qualität des FMEA-Berichts ist abhängig von den Aufzeichnungen des Teams. Diese können die Diskussionspunkte</b> vollständig oder teilweise widerspiegeln ( <b>dies ist kein Protokoll einer Sitzung</b> )
1.3.1	Seite 17	Die fachgerechte Durchführung einer FMEA und die entsprechende Umsetzung der Ergebnisse gehören zu den <b>Pflichten</b> von Unternehmen ...	Die fachgerechte Durchführung einer FMEA und die entsprechende Umsetzung der Ergebnisse gehören zu den <b>Verantwortlichkeiten</b> von Unternehmen, ...
1.3.5	Seite 19	..., können bei Aktualisierung in ihrer ursprünglichen Form belassen werden .	<b>Text nach dem 1. Absatz ergänzen:</b> ..., können bei Aktualisierung in ihrer ursprünglichen Form belassen werden. <b>Die Organisation sollte den Übergang von der vorhandenen Vorgehensweise zu FMEAs und Methoden zur neuen Vorgehensweise der AIAG &amp; VDA FMEA und den Werkzeugen sorgfältig planen.</b>
1.4.1	Seite 21	In der DFMEA werden die im Block-/Boundary-Diagramm abgegrenzten Funktionen eines Systems, Subsystems oder Komponenten und deren Beziehungen zwischen den zu Grunde liegenden Elementen und zu Elementen außerhalb der Systemgrenzen untersucht.	In der DFMEA werden die im Block-/Boundary-Diagramm <b>oder Strukturbaum</b> abgegrenzten Funktionen eines Systems, Subsystems oder Komponenten und deren Beziehungen zwischen den zu Grunde liegenden Elementen und zu Elementen außerhalb der Systemgrenzen untersucht.
1.5.3.3.3	Seite 26	• Methodenkompetenz (FMEA) und Vermittlung der FMEA-Methode an die Teilnehmer	<b>Spiegelstriche nach ergänzt:</b> • Methodenkompetenz (FMEA) und Vermittlung der FMEA-Methode an die Teilnehmer • <b>Kompetenz, die Ergebnisse in der FMEA Software zu dokumentieren (als notwendig)</b> • <b>Soziale Kompetenz, um in einem Team zu arbeiten</b> • <b>Fähigkeiten zu Moderieren, Überzeugen, Organisieren und Präsentieren</b>
1.6	Seite 29 Abb. 1.6-1	<b>Schritt 2: Strukturanalyse, 1. Zeile:</b> Grafische <b>des</b> Betrachtungsumfangs	<b>Schritt 2: Strukturanalyse, 1. Zeile:</b> Grafische <b>Darstellung</b> des Betrachtungsumfangs
2.2.4.3	Seite 38 Abb. 2.2-3	Abbildung 2.2-3, erste Spalte <b>"Fensterheber"</b>	Abbildung 2.2-3, erste Spalte <b>"Fensterhebermotor"</b>
2.3.1	Seite 39	Der Zweck der Funktionsanalyse ist es sicherzustellen, dass die in den Anforderungen/Spezifikationen festgelegten Funktionen den Systemelementen korrekt zugeordnet werden.	<b>2. Satz im Abschnitt 1 ergänzen:</b> Der Zweck der Funktionsanalyse ist es sicherzustellen, dass die in den Anforderungen/Spezifikationen festgelegten Funktionen den Systemelementen korrekt zugeordnet werden. <b>Für die Erstellung der DFMEA ist, unabhängig vom verwendeten Werkzeug, entscheidend, dass die Analyse im funktionellen Sinne geschrieben wird.</b>
2.3.1	Seite 39	Visualisieren der <b>Funktionen</b>	Visualisieren der <b>Produktfunktionen</b>
2.3.1	Seite 39	• Funktionsbaum/Funktionsnetz oder gleichwertig: Funktionsanalyse-Formblatt <b>und</b> Parameterdiagramm	• Funktionsbaum/Funktionsnetz oder gleichwertig: Funktionsanalyse-Formblatt <b>und/oder</b> Parameterdiagramm
2.3.4	Seite 43	Ein Parameterdiagramm besteht aus ..., <b>Ursachen</b> für die Varianz und Outputs...	Ein Parameterdiagramm besteht aus ..., <b>Quellen</b> für die Varianz und Outputs...

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder Erläuterung</span>
2.3.5	Seite 45 Abb. 2.3-4 und 2.3-5	Fenster gemäß Parametrisierung heben und senken	Elektrische Energie in mechanische Energie laut Parametrisierung wandeln
2.4.4	Seite 50	Liegenbleiber Nichteinhaltung von gesetzlichen und behördlichen Vorgaben	Spiegelstrich teilen: • Nicht fahrbereit (Liegenbleiber ) • Nichteinhaltung von gesetzlichen und behördlichen Vorgaben
2.4.4	Seite 50	HINWEIS: In einigen Fällen, z. B. für Katalogteile, Standardteile, Komponenten von <b>Lieferanten</b> , kennt das Analyseteam möglicherweise die Folgen für den Endnutzer nicht.	HINWEIS: In einigen Fällen, z. B. für Katalogteile, Standardteile, Komponenten von <b>Unterlieferanten</b> , kennt das Analyseteam möglicherweise die Folgen für den Endnutzer nicht.
2.4.8	Seite 54 Abb. 2.4-7	Abbildung 2.4-7 Produktsicht auf Bauteil-Funktion-Fehler im Formblatt	Abbildung 2.4-7 Produktsicht auf nächsthöhere Ebene Bauteil-Funktion-Fehler im Formblatt
2.5.3	Seite 56	• Einhaltung der EMV-Richtlinie 89/336/EWG	• Europäische EMV-Richtlinie (elektromagnetische Verträglichkeit)
2.5.3	Seite 57	Nach <b>Festlegung</b> der Vermeidungsmaßnahmen wird das Auftreten anhand der Entdeckungsmaßnahme[n] verifiziert.	Nach Abschluss der Vermeidungsmaßnahmen wird das Auftreten anhand der Entdeckungsmaßnahme[n] verifiziert.
2.5.4	Seite 57	Die in der FMEA aufgeführten Maßnahmen stellen geplante, bereits abgeschlossene <b>oder mögliche (die evtl. nicht durchgeführt werden)</b> Entdeckungsmaßnahmen dar.	Die in der FMEA aufgeführten Maßnahmen stellen geplante oder bereits abgeschlossene, <b>aber keine</b> möglichen Entdeckungsmaßnahmen dar, die evtl. nicht durchgeführt werden.
2.5.5	Seite 58	Dies kann durch <b>Reviews</b> nachgewiesen werden.	Dies kann durch <b>Bestätigungsaudits</b> nachgewiesen werden.
2.5.8	Seite 63	Hinweis: A = 10, 9, 8, 7 kann auf Grundlage der Produktvalidierung reduziert werden	Hinweis: <b>Das Auftreten</b> A kann auf Grundlage der Produktvalidierung reduziert werden
2.6.1	Seite 71	• Schaffung einer Ausgangsbasis für die Verbesserung von Produkt - <b>und/oder Prozess</b> anforderungen und Vermeidungs- und Entdeckungsmaßnahmen	• Schaffung einer Ausgangsbasis für die Verbesserung von Produktanforderungen und Vermeidungs- und Entdeckungsmaßnahmen
2.6.1	Seite 71	Besonders effektiv ist die Optimierung in der folgenden Reihenfolge: • Konstruktionsanpassungen, um das Auftreten der Fehlerursache (FU) zu reduzieren	Ersten Spiegelstrich ergänzen: Besonders effektiv ist die Optimierung in der folgenden Reihenfolge: • <b>Konstruktionsanpassungen, um die Fehlerfolge (FF) zu vermeiden oder zu reduzieren</b> • Konstruktionsanpassungen, um das Auftreten der Fehlerursache (FU) zu reduzieren
2.6.1	Seite 72	Besonders effektiv ist die Optimierung in der folgenden Reihenfolge: • <b>Bei Konzeptänderungen müssen alle FMEA-Schritte für die betroffenen Abschnitte überprüft werden, da die ursprüngliche Analyse auf einem anderes Konstruktionskonzept basiert und nicht mehr gilt.</b>	Vierten Spiegelstrich streichen:
2.6.3		Wird „Keine Maßnahme“ eingetragen, wird die Aufgabenpriorität nicht reduziert und das Fehlerrisiko bleibt <b>im Produkt</b> bestehen.	Wird „Keine Maßnahme“ eingetragen, wird die Aufgabenpriorität nicht reduziert und das Fehlerrisiko bleibt bestehen.
3.1.4	Seite 80 Satz 2	Dies umfasst die Verwendung von Basis-PFMEA (wie in Kapitel 1.3 beschrieben), <b>PFMEA für gleichartige Produkte oder Produktfamilien-PFMEA.</b>	Dies umfasst die Verwendung von Basis-PFMEA (wie in Kapitel 1.3 beschrieben), <b>Familien-PFMEA oder eine PFMEA für gleichartige Produkte.</b>
3.1.5	Seite 80 Satz 2	Modell Jahr	Modelljahr(e)

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder Erläuterung</span>
3.2.3	Seite 84 nach Abb. 3.2-4	Weitere Informationen zur Anwendung des 4M-Ansatzes für die Identifizierung von Fehlerursachen finden Sie in Kapitel 3.4-7 Fehlerursache.	Weitere Informationen zur Anwendung des 4M-Ansatzes für die Identifizierung von Fehlerursachen finden Sie in Kapitel 3.4.6 Fehlerursache.
3.3.1	Seite 86	• Visualisieren der <b>Funktionen</b>	• Visualisieren der <b>Prozessfunktionen</b>
3.3.2	Seite 87 zu Abb. 3.3-2	Für die logische Verknüpfung einer Funktion und Struktur werden z.B. folgende Fragen gestellt: „Was passiert?“ Wie werden die Produkt-/Prozessanforderungen erreicht - von <b>links nach rechts</b> <b>(Prozesselement =&gt; Prozessschritt =&gt; Prozessursachenelement)</b> „Warum?“ Warum werden die Produkt-/Prozessanforderungen umgesetzt - von <b>rechts nach links</b> <b>(Prozessursachenelement =&gt; Prozessschritt =&gt; Prozesselement)</b>	Für die logische Verknüpfung einer Funktion und Struktur werden z.B. folgende Fragen gestellt: „Wozu trägt sie bei?“ Wie werden die Produkt-/Prozessanforderungen erreicht - von <b>rechts nach links</b> <b>(Prozessursachenelement =&gt; Prozessschritt =&gt; Prozesselement)</b> „Wie?“ Warum werden die Produkt-/Prozessanforderungen umgesetzt - von <b>links nach rechts</b> <b>(Prozesselement =&gt; Prozessschritt =&gt; Prozessursachenelement)</b>
3.4.6	Seite 95	<b>Eine gut beschriebene Fehlerursache besteht aus 2 Punkten. Dies sind die Identifizierung des potenziellen Prozessversagen oder Änderung des Produkts und des Fehlermechanismus, z.B. physisch, chemisch, thermodynamisch oder anderer Prozesse, die in einer Fehlerart resultieren.</b>	<span style="color: purple;">der zweite Absatz entfällt</span>
3.4.9	Seite 100	<b>3.4.9 Zusammenfassung</b>	<b>3.4.9 Dokumentation der Fehleranalyse</b>
3.5.2.1	Seite 102	• Testdurchläufe gemäß Anlaufregelung <b>AV 17/3b</b>	• Testdurchläufe gemäß Anlaufregelung
3.5.5	Seite 104	Auftreten (A): steht für das <b>wahrscheinliche</b> Auftreten der Fehlerursache Entdeckung (E): steht für die <b>wahrscheinliche</b> Entdeckung der aufgetretenen Fehlerursache und/oder Fehlerart	Auftreten (A): steht für das Auftreten der Fehlerursache Entdeckung (E): steht für die Entdeckung der aufgetretenen Fehlerursache und/oder Fehlerart
3.5.6	Seite 104	Mit der Bedeutung (B) wird die schwerwiegendste Fehlerfolge für <b>die</b> betrachtete <b>Fehlerart</b> der untersuchten Funktion bewertet.	Mit der Bedeutung (B) wird die schwerwiegendste Fehlerfolge für <b>den</b> betrachteten <b>Prozessschritt</b> der untersuchten Funktion bewertet.
3.5.6	Seite105 Tab.P1 B=10	<b>Auswirkung auf eigenes Werk</b> Fehler kann <b>akute</b> Gesundheits- und/ oder Sicherheitsrisiken für das Produktions- oder Montagepersonal zur Folge haben	<b>Auswirkung auf eigenes Werk</b> Fehler kann Gesundheits- und/ oder Sicherheitsrisiken für das Produktions- oder Montagepersonal zur Folge haben
3.5.6	Seite105 Tab.P1 B=10	<b>Auswirkung auf beliefertes Werk (falls bekannt)</b> Fehler kann <b>akute</b> Gesundheits- und/ oder Sicherheitsrisiken für das Produktions- oder Montagepersonal zur Folge haben	<b>Auswirkung auf beliefertes Werk (falls bekannt)</b> Fehler kann Gesundheits- und/ oder Sicherheitsrisiken für das Produktions- oder Montagepersonal zur Folge haben
3.5.6	Seite 105 Tab.P1 B=8	<b>Auswirkung auf eigenes Werk</b> 100 % des betroffenen Produktionslaufs müssen möglicherweise entsorgt werden. <b>Fehler kann zu betriebsinterner Nichteinhaltung der Vorgaben führen oder chronische Gesundheits- und/ oder Sicherheitsrisiken für das Produktions- oder Montagepersonal zur Folge haben</b>	<b>Auswirkung auf eigenes Werk</b> 100 % des betroffenen Produktionslaufs müssen möglicherweise entsorgt werden.

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder Erläuterung</span>
3.5.6	Seite 105 Tab.P1 B=8	<p><b>Auswirkung auf beliefertes Werk (falls bekannt)</b> Anlagenabschaltung länger als gesamte Produktionsschicht; möglicher Lieferungsstopp; Reparatur oder Austausch vor Ort erforderlich (Montage beim Endnutzer) außer bei Nichteinhaltung der Vorgaben. <span style="color: red;">Fehler kann zu betriebsinterner Nichteinhaltung der Vorgaben führen oder chronische Gesundheits- und/oder Sicherheitsrisiken für das Produktions- oder Montagepersonal zur Folge haben.</span></p>	<p><b>Auswirkung auf beliefertes Werk (falls bekannt)k</b> Anlagenabschaltung länger als gesamte Produktionsschicht; möglicher Lieferungsstopp; Reparatur oder Austausch vor Ort erforderlich (Montage beim Endnutzer) außer bei Nichteinhaltung der Vorgaben.</p>
3.5.7	Seite 108 Tab. P2		<p><span style="color: purple;">Hinweis unter Tabelle einfügen:</span> Hinweis: Das Auftreten A kann auf Grundlage der Prozessvalidierung reduziert werden</p>
3.5.8	Seite 109	<p>• Für die Bestimmung dieser Bewertung sollten folgende Fragen betrachtet werden:</p>	<p><span style="color: purple;">Spiegelstrich/Aufzählungspunkt: entfernen</span> Für die Bestimmung dieser Bewertung sollten folgende Fragen betrachtet werden:</p>
3.5.9	Seite 115 Abb. 3.5-3	100% Prüfung der Motorleistungskurve gemäß Spez. <span style="color: red;">MRKJ50398</span>	100% Prüfung der Motorleistungskurve gemäß Spez. <span style="color: red;">MRKJ5039</span>
3.5.10	Seite 115	1. Der Originalhersteller kann Konstruktionsfunktionen, Fehlerfolgen und Bedeutung aus der DFMEA auf Fahrzeugebene mit der PFMEA des <span style="color: red;">Tier 1-Lieferanten</span> vergleichen.	1. Der Originalhersteller kann Konstruktionsfunktionen, Fehlerfolgen und Bedeutung aus der DFMEA auf Fahrzeugebene mit der PFMEA des <span style="color: red;">Direktlieferanten</span> vergleichen.
3.6.1	Seite 116	Die Hauptziele der Optimierung in der Prozess-FMEA sind:	Die Hauptziele der <span style="color: red;">Prozessoptimierung</span> sind:
3.6.1	Seite 116	• Schaffung einer Ausgangsbasis für die Verbesserung von <span style="color: red;">Produkt- und/oder</span> Prozessanforderungen und Vermeidungs- und Entdeckungsmaßnahmen	• Schaffung einer Ausgangsbasis für die Verbesserung von Prozessanforderungen und Vermeidungs- und Entdeckungsmaßnahmen
3.6.1	Seite 117	• Prozessanpassungen, um <span style="color: red;">die Wahrscheinlichkeit des</span> Auftretens der <span style="color: red;">Fehlerursache</span> zu reduzieren	• Prozessanpassungen, um <span style="color: red;">das</span> Auftreten der <span style="color: red;">Fehlerfolge (FF) zu vermeiden oder</span> zu reduzieren
3.6.3	Seite 118	Wird „Keine Maßnahme“ eingetragen, wird die Aufgabenpriorität nicht reduziert und das Fehlerrisiko bleibt <span style="color: red;">im Prozess</span> bestehen.	Wird „Keine Maßnahme“ eingetragen, wird die Aufgabenpriorität nicht reduziert und das Fehlerrisiko bleibt bestehen.
3.6.6	Seite 119 Abb. 3.6-1	2. Spalte: <span style="color: red;">Bedeutung (B) der FF</span>	2. Spalte: Auftreten (A) der FU
3.6.6	Seite 119 Abb. 3.6-1	100% Prüfung der Motorleistungskurve gemäß Spez. <span style="color: red;">MRKJ50398</span>	100% Prüfung der Motorleistungskurve gemäß Spez. <span style="color: red;">MRKJ5039</span>
3.7.2	Seite 121	<p>F. Eine Beschreibung des zeitlichen Ablaufs für die fortlaufende Verbesserung der FMEA.</p> <p>b. orgehensweise zur Überprüfung und Überarbeitung der FMEAs während der Serienfertigung, um die Genauigkeit und Vollständigkeit der Analyse im Vergleich zur ursprünglichen Konstruktion abzusichern (zum Beispiel <span style="color: red;">Konstruktionsänderungen</span>)</p>	<p>F. Eine Beschreibung des zeitlichen Ablaufs für die fortlaufende Verbesserung der FMEA.</p> <p>b. <span style="color: red;">Vorgehensweise</span> zur Überprüfung und Überarbeitung der FMEAs während der Serienfertigung, um die Genauigkeit und Vollständigkeit der Analyse im Vergleich zur ursprünglichen Konstruktion abzusichern (zum Beispiel <span style="color: red;">Konstruktionsänderungen</span>)</p>

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder Erläuterung</span>
4.5.5	Seite 138 Tab. MSR2	H=4, Niedrig Die Fehlerursache tritt möglicherweise <b>gelegentlich</b> - während der erwarteten Fahrzeuglebensdauer auf. Voraussichtlich mindestens zehn Vorkommnisse <b>des Gebrauchs</b>	H=4, Niedrig Die Fehlerursache tritt möglicherweise <b>selten</b> während der erwarteten Fahrzeuglebensdauer auf. Voraussichtlich mindestens zehn Vorkommnisse <b>im Feld</b>
4.5.5	Seite 138 Tab. MSR2	H=3, Sehr niedrig Fehlerursache tritt voraussichtlich in Einzelfällen während der erwarteten Fahrzeuglebensdauer auf. Voraussichtlich mindestens <b>zehn Vorkommnisse während des Gebrauchs. Kann akzeptabel sein, wenn die Fehlerfolgen nicht die Sicherheit oder die Einhaltung von Vorgaben betreffen</b>	H=3, Sehr niedrig Die Fehlerursache tritt voraussichtlich in Einzelfällen während der erwarteten Fahrzeuglebensdauer auf. Voraussichtlich mindestens <b>ein Vorkommnis im Feld</b>
4.5.5	Seite 138 Tab. MSR2	H=2, Extrem niedrig Fehlerursache tritt voraussichtlich während der erwarteten Fahrzeuglebensdauer nicht auf. Eine Begründung erfolgt auf Basis von Vermeidungs- und Entdeckungsmaßnahmen und Felderfahrung mit ähnlichen Bauteilen. Einzelfälle können nicht ausgeschlossen werden. <b>Kein Beweis für das Nichtauftreten. Akzeptabel für die Serienproduktion</b>	H=2, Extrem niedrig Die Fehlerursache tritt voraussichtlich während der erwarteten Fahrzeuglebensdauer nicht auf. Eine Begründung erfolgt auf Basis von Vermeidungs- und Entdeckungsmaßnahmen und Felderfahrung mit ähnlichen Bauteilen. Einzelfälle können nicht ausgeschlossen werden. <b>Ein Nachweis liegt nicht vor.</b>
4.5.7	Seite 140	Wenn es keine Überwachungsmaßnahme gibt oder die Fehlerentdeckung und Systemreaktion nicht innerhalb der zulässigen <b>Fehlerbehandlungszeit</b> abgeschlossen werden kann, sollte das Monitoring als unwirksam (M=10) bewertet werden.	Wenn es keine Überwachungsmaßnahme gibt oder die Fehlerentdeckung und Systemreaktion nicht innerhalb der zulässigen <b>Fehlertoleranzzeit</b> abgeschlossen werden kann, sollte das Monitoring als unwirksam (M=10) bewertet werden.
4.5.7	Seite 142/143 Tab. MSR3	<b>Fehlerbehandlungszeit</b>	<span style="color: purple;">Alle Begriffe in der Tabelle ändern:</span> <b>Fehlertoleranzzeit</b>
4.5.8	Seite 145 AP for FMEA- MSR	Große Auswirkung auf Produkt/9 Extrem niedrig - sehr niedrig/2-3 Zuverlässig - <b>hoch</b> /1/N	Große Auswirkung auf Produkt/9 Extrem niedrig - sehr niedrig/2-3 Zuverlässig/1/N
4.6.3	Seite 149	Wird „Keine Maßnahme“ eingetragen, wird die Aufgabenpriorität nicht reduziert und das Fehlerrisiko bleibt <b>im Produkt</b> bestehen.	Wird „Keine Maßnahme“ eingetragen, wird die Aufgabenpriorität nicht reduziert und das Fehlerrisiko bleibt bestehen.
A1	Seite 155 - 157 alle Formblätter	<b>Modell Jahr</b>	<b>Modelljahr(e)</b>
A2	Seite 158 - 161 alle Formblätter	<b>Modell Jahr</b>	<b>Modelljahr(e)</b>
B1.5	Seite 166 B1.5-1	DMFEA AP: H, M, N, <b>NA</b>	DMFEA AP: H, M, N
B1.6	Seite 166 B1.6-1	DMFEA AP: H, M, N, <b>NA</b>	DMFEA AP: H, M, N
B2.5	Seite 170 B2.5-1	DMFEA AP: H, M, N, <b>NA</b>	DMFEA AP: H, M, N

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder Erläuterung</span>
B2.6	Seite 171 B2.6-1	DMFEA AP: H, M, N, <span style="color: red;">NA</span>	DMFEA AP: H, M, N
B3.5	Seite 175 B3.5-1	DMFEA AP: H, M, N, <span style="color: red;">NA</span>	DMFEA AP: H, M, N
B3.6	Seite 175 B3.5-2	DMFEA AP: H, M, N, <span style="color: red;">NA</span>	DMFEA AP: H, M, N
C1.2	Seite 180		<span style="color: purple;">Hinweis unter Tabelle einfügen:</span> Hinweis: Das Auftreten A kann auf Grundlage der Produktvalidierung reduziert werden
C1.3.1	Seite 182	Hinweis: A = 10, 9, 8, 7 kann auf Grundlage der Produktvalidierung <span style="color: red;">gemindert</span> werden	Hinweis: <span style="color: red;">Das Auftreten</span> A kann auf Grundlage der Produktvalidierung <span style="color: red;">reduziert</span> werden
C1.3.2	Tab. C1.3.2	<span style="color: purple;">Tabelle C1.3.2</span>	<span style="color: purple;">Die Tabelle wurde aus demHandbuch entfernt</span>
C1.4	Seite 185 Tab. C1.4	<span style="color: purple;">Entdeckung Reifegrad der Entdeckungsmethode E=7:</span> <span style="color: red;">Bewährte Testmethode für die Verifizierung der Funktionalität oder Validierung der Leistung, Qualität, Zuverlässigkeit und Haltbarkeit; geplanter Einsatz später im Produktentwicklungszyklus, so dass negative Tests zu Produktionsverzögerungen aufgrund von Konstruktions- oder Werkzeug-Revisionen führen können.</span>	<span style="color: purple;">Entdeckung Reifegrad der Entdeckungsmethode E=7:</span> <span style="color: red;">Neue Testmethode, nicht bewährt. Die Planungszeit ist ausreichend, um die Produktionswerkzeuge vor der Produktfreigabe zu modifizieren.</span>
C2.2	Seite 191		<span style="color: purple;">Hinweis unter Tabelle einfügen:</span> Hinweis: Das Auftreten A kann auf Grundlage der Prozessvalidierung reduziert werden
C2.3.1	Seite 193		<span style="color: purple;">Hinweis unter Tabelle einfügen:</span> Hinweis: Das Auftreten A kann auf Grundlage der Prozessvalidierung reduziert werden
C2.3.2	Seite 194		<span style="color: purple;">Hinweis unter Tabelle einfügen:</span> Hinweis: Das Auftreten A kann auf Grundlage der Prozessvalidierung reduziert werden
C3.3	Seite 202/203	<span style="color: red;">Fehlerbehandlungszeit</span>	<span style="color: purple;">Alle Begriffe in der Tabelle ändern:</span> <span style="color: red;">Fehlertoleranzzeit</span>
C3.4	Seite 204 AP for FMEA- MSR	Große Auswirkung auf Produkt/9 Extrem niedrig - sehr niedrig/2-3 Zuverlässig - <span style="color: red;">hoch</span> /1/N	Große Auswirkung auf Produkt/9 Extrem niedrig - sehr niedrig/2-3 Zuverlässig/1/N
F1.1	Seite 261 Schritt 6 ii.	offen, abgeschlossen, verworfen	offen, <span style="color: red;">in Entscheidung (optional), in Umsetzung (optional)</span> , abgeschlossen, verworfen

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder Erläuterung</span>
F1.2	Seite 223	In Schritt 7 werden der Umfang und die Ergebnisse der <b>DFMEA</b> in einem Bericht für das interne Management und/oder den Kunden zusammengefasst. In der 4. Auflage des AIAG-FMEA-Handbuches ist festgelegt, dass das Management Inhaber des FMEA-Prozesses ist und die finale Verantwortung für die Auswahl und Anwendung von Ressourcen hat sowie den effektiven Risikomanagementprozess innerhalb eines Zeitplans sicherstellen muss. Diese Angaben finden Sie in Kapitel 2 „Strategie, Planung und Umsetzung“. Die 4. Auflage des Handbuches enthält jedoch keine weiteren Richtlinien, wie das Management in das <b>DFMEA</b> -Team zu integrieren ist. Schritt 7 gibt Empfehlungen, welche Inhalte in die Ergebnisdokumentation einfließen sollen. Der Bericht soll als Bestandteil des Entwicklungsplans und der Projektmeilensteine auf die technischen Fehlerrisiken hinweisen.	Schritt 7 werden der Umfang und die Ergebnisse der <b>PFMEA</b> in einem Bericht für das interne Management und/oder den Kunden zusammengefasst. In der 4. Auflage des AIAG-FMEA-Handbuches ist festgelegt, dass das Management Inhaber des FMEA-Prozesses ist und die finale Verantwortung für die Auswahl und Anwendung von Ressourcen hat sowie den effektiven Risikomanagementprozess innerhalb eines Zeitplans sicherstellen muss. Diese Angaben finden Sie in Kapitel 2 „Strategie, Planung und Umsetzung“. Die 4. Auflage des Handbuches enthält jedoch keine weiteren Richtlinien, wie das Management in das <b>PFMEA</b> -Team zu integrieren ist. Schritt 7 gibt Empfehlungen, welche Inhalte in die Ergebnisdokumentation einfließen sollen. Der Bericht soll als Bestandteil des Entwicklungsplans und der Projektmeilensteine auf die technischen Fehlerrisiken hinweisen.
F2.1	Seite 224	F2.1 VDA Band 4, <b>Kapitel</b> „Produkt- und Prozess-FMEA“ DFMEA im Vergleich zum AIAG & VDA FMEA-Handbuch DFMEA	F2.1 VDA Band 4, <b>Abschnitt</b> „Produkt- und Prozess-FMEA“ DFMEA im Vergleich zum AIAG & VDA FMEA-Handbuch DFMEA
F2.1	Seite 224 Text und Schritt 1	Vorbereitung und Projektplanung	Planung und Vorbereitung
F2.2	Seite 229	F2.2 VDA Band 4, <b>Kapitel</b> „Produkt- und Prozess-FMEA“ PFMEA im Vergleich zum AIAG & VDA FMEA-Handbuch PFMEA	F2.2 VDA Band 4, <b>Abschnitt</b> „Produkt- und Prozess-FMEA“ PFMEA im Vergleich zum AIAG & VDA FMEA-Handbuch PFMEA
F2.2	Seite 229 Text	Vorbereitung und Planung	Planung und Vorbereitung
F2.2	Seite 230 Schritt 1	Vorbereitung und Planung	Planung und Vorbereitung
F2.2	Seite 230 Schritt 1	Modell Jahr	Modelljahr(e)
F2.3	Seite 235	F2.3 VDA Band 4, <b>Kapitel</b> „FMEA für Mechatroniksysteme“ im Vergleich zum AIAG & VDA FMEA-Handbuch FMEA-Ergänzung für Monitoring und Systemreaktion (FMEA-MSR)	F2.3 VDA Band 4, <b>Abschnitt</b> „FMEA für Mechatroniksysteme“ im Vergleich zum AIAG & VDA FMEA-Handbuch FMEA-Ergänzung für Monitoring und Systemreaktion (FMEA-MSR)
G References and Suggested Readings	7. Aufzählung	AIAG APQP Advanced Production <span style="color: red;">and</span> Quality Planning	AIAG APQP Advanced Product <del>and</del> Quality Planning <span style="color: red;">and Control Plan</span>
A (Alle Formblätter und Ansichten und Excel)	Hinweise	H M N <span style="color: red;">NA</span>	Spalte FMEA AP: H M N

## AIAG & VDA FMEA-Handbuch – 1. Auflage 2019 – Errata Sheet – Deutsche Fassung

Kapitel/ Abschnitt	Zeile, Abb. oder Tabelle	Original	Änderungen <span style="color: purple;">oder Erläuterung</span>
A (Alle Formblätter und Ansichten und Excel)	Hinweise	CC SC	<span style="color: purple;">Spalte Besondere Merkmale:</span> BM S BM Z BM F
A (Formblätter und Excel) <span style="color: red;">Neu:</span> <span style="color: red;">04/2020</span>	FMEA_DE_F ormblatt_Vorl agen_DFME A_PFMEA_F MEA-MSR	Formblatt A DFMEA-Standard, Formblatt B DFMEA-Alternativ, ANSICHT A DFMEA-Softwareansicht, Formblatt H FMEA-MSR Standard, ANSICHT C <span style="color: purple;">FMEA-MSR Software</span> FEHLERANALYSE (SCHRITT 4) 3. Fehlerursache (FU) des Elements oder Merkmals auf der <span style="color: red;">nächsthöheren</span> Ebene	Formblatt A DFMEA-Standard, Formblatt B DFMEA-Alternativ, ANSICHT A DFMEA-Softwareansicht, Formblatt H FMEA-MSR Standard, ANSICHT C <span style="color: purple;">FMEA-MSR Software</span> FEHLERANALYSE (SCHRITT 4) 3. Fehlerursache (FU) des Elements oder Merkmals auf der <span style="color: red;">nächstniedrigeren</span> Ebene