

## Manuale AIAG & VDA FMEA – 1° Edizione – Errata Corrige

| Pagina | Sezione               | Versione/ espressione originale (vedere parti evidenziate)  | Versione corretta, espressione o spiegazione.  |
|--------|-----------------------|---|--|
| 43     | 2.3.1                 | • Albero/rete delle funzioni o modulo di analisi funzionale e/o diagramma dei parametri (diagramma P)   | • Albero/rete delle funzioni o modulo di analisi funzionale e/o diagramma dei parametri (diagramma P), <b>se applicabile</b>   |
| 44     | 2.3.2                 | Il formato della frase raccomandato è di utilizzare un <b>“verbo di azione”</b> seguito da un <b>“nome”</b> per descrivere una funzione misurabile.   | Il formato della frase raccomandato è di utilizzare un <b>verbo di azione</b> seguito da un <b>nome</b> per descrivere una funzione misurabile.  |
| 72     | 2.5.9<br>Tabella D3   | Maturità del Metodo di Rilevabilità D=7: Metodo di prova comprovato per la verifica della funzionalità o la validazione di prestazioni, qualità, affidabilità e durabilità; la tempistica pianificata è successiva nel ciclo di sviluppo del prodotto cosicché i guasti delle prove possono comportare ritardi di produzione per riprogettazione e/o riattrezzamento. | Maturità del Metodo di Rilevabilità D=7: Nuovo metodo di prova; non comprovato.; i tempi pianificati sono sufficienti per modificare le attrezzature di produzione prima del rilascio per la produzione.                             |
| 80     | 2.6.3                 | In caso di “Nessuna Azione Intrapresa”, <b>la Priorità delle Azioni non è ridotta, ed il rischio di guasto viene trasferito nella progettazione del prodotto.</b>   | In caso di “Nessuna Azione Intrapresa”, il rischio di guasto non viene modificato e la priorità di azione non viene ridotta.   |
| 86     | 3.1.2<br>Figura 3.1-1 | Pianificazione e Preparazione: Livello di tutti i processi OP 40 Istruzioni di lavoro (Sostituzione del <b>particolare</b> )  | Pianificazione e Preparazione: Livello di tutti i processi OP 40 Istruzioni di lavoro (Sostituzione del <b>componente macchina</b> )   |
| 86     | 3.1.2<br>Figura 3.1-1 | Pianificazione e Preparazione: Livello degli enti OP 40 Istruzioni di lavoro (Sostituzione del <b>particolare</b> )   | Pianificazione e Preparazione: Livello degli enti OP 40 Istruzioni di lavoro (Sostituzione del <b>componente macchina</b> )  |
| 86     | 3.1.2<br>Figura 3.1-1 | Analisi strutturale: Analisi del Processo Elementi 4M Operatore, Ingrassatore, Grasso, Ambiente (...), Operatore, Macchina di piantaggio Cuscinetto Sinterizzato, ...   | Analisi strutturale: Analisi del Processo Elementi 4M <b>Uomo</b> (Operatore), <b>Macchina</b> (Ingrassatore), <b>Materiale</b> (Grasso), Ambiente ( <b>Pulizia</b> ), Operatore Macchina di piantaggio Cuscinetto Sinterizzato, ... |
| 87     | 3.1.4                 | Ciò include l'uso di una master FMEA di Processo (descritta nella Sezione 1.3.6), <b>una FMEA di per famiglia o una FMEA di Processo di prodotti simili su un processo confrontabile</b>  | Ciò include l'uso di una master FMEA di Processo (descritta nella Sezione 1.3.6), <b>una P-FMEA per famiglia o una FMEA di Processo su prodotti simili su un processo confrontabile</b>  |
| 90     | 3.2.2<br>Figura 3.2-2 | Processo Elementi 4M Operatore, Ingrassatore, Grasso, Ambiente (...), Operatore, Macchina di piantaggio Cuscinetto Sinterizzato, ...  | Elementi 4M <b>Uomo</b> (Operatore), <b>Macchina</b> (Ingrassatore), <b>Materiale</b> (Grasso), Ambiente ( <b>Pulizia</b> ), Operatore pulizia della Macchina di piantaggio del Cuscinetto Sinterizzato                              |
| 99     | 3.4.4                 | <b>Prodotto</b> utente finale/ <b>operatore</b>   | Prodotto utente finale/ <b>veicolo</b> operatore   |

| Pagina    | Sezione             | Versione/ espressione originale (vedere parti evidenziate)   | Versione corretta, espressione o spiegazione.  |
|-----------|---------------------|--|--|
| 110       | 3.5.2.1             | La prova si svolge secondo la normativa di avviamento es. AV 17/3b   | La prova si svolge secondo la normativa di avviamento.   |
| 114       | 3.5.6<br>Tabella P1 | S = 10: Il guasto può comportare un grave rischio per la salute e/o la sicurezza dell'operaio addetto alla produzione o al montaggio   | S = 10: Il guasto può comportare un rischio per la salute e/o la sicurezza dell'operaio addetto alla produzione o al montaggio   |
| 114       | 3.5.6<br>Tabella P1 | S = 10: Il guasto può comportare un grave rischio per la salute e/o la sicurezza dell'operaio addetto alla produzione o al montaggio   | S = 10: Il guasto può comportare un rischio per la salute e/o la sicurezza dell'operaio addetto alla produzione o al montaggio   |
| 125       | Fig 3.5-3           | MRKJ5038   | MRKJ5039   |
| 128       | 3.6.3               | In caso di "Nessuna Azione Intrapresa", la Priorità delle Azioni non è ridotta, ed il rischio di guasto rimane nel processo.   | In caso di "Nessuna Azione Intrapresa", il rischio di guasto non cambia e la Priorità delle Azioni non è ridotta.  |
| 129       | Fig 3.6-1           | MRKJ5038   | MRKJ5039   |
| 151       | 4.5.7               | L'efficacia del monitoraggio diagnostico e della risposta, il tempo di risposta della gestione del guasto, e l'Intervallo di Tempo di Tolleranza dell'Anomalia devono essere determinati prima della classificazione. La determinazione dell'efficacia del monitoraggio diagnostico viene presa in considerazione dettagliatamente nella norma ISO 26262-5:2018 Appendice D. | L'efficacia del monitoraggio diagnostico e della risposta, il tempo di risposta della gestione del guasto, e l'Intervallo di Tempo di Gestione dell'Anomalia devono essere determinati prima della classificazione. La determinazione dell'efficacia del monitoraggio diagnostico viene presa in considerazione dettagliatamente nella norma ISO 26262-5:2018 Appendice D. |
| 153 / 155 | Tabella MSR3        | l'Intervallo di Tempo di Gestione del Guasto   | l'Intervallo di Tempo di Tolleranza del Guasto   |
| 157       | 4.5.8<br>Tabella AP | Effetto su Prodotto Alto = 9 -> Estremamente bassa - Molto bassa = 2-3 -> Affidabile - Alta = 1 -> L   | Effetto su Prodotto Alto = 9 -> Estremamente bassa - Molto bassa = 2-3 -> Affidabile = 1 -> L  |
| 161       | 4.6.3               | In caso di "Nessuna Azione Intrapresa", la Priorità delle Azioni non è ridotta, trasferito nella progettazione del prodotto.   | In caso di "Nessuna Azione Intrapresa", il rischio di guasto non cambia e la Priorità delle Azioni non è ridotta.  |

**Manuale AIAG & VDA FMEA – 1° Edizione – Errata Corrige**

| Pagina    | Sezione               | Versione/ espressione originale (vedere parti evidenziate)  | Versione corretta, espressione o spiegazione.  |
|-----------|-----------------------|---|--|
| 168 - 170 | A1 Tutti i moduli     | Anno Modello / Piattaforma:   | Anno Modello / Programma:  |
| 172 - 177 | A2 Tutti i moduli     | Anno Modello / Piattaforma:   | Anno Modello / Programma:  |
| 177       | Vista B               | Analisi Funzionale (Fase 3) Punto 2: Funzione della Fase del Processo e caratteristica del prodotto   | Analisi Funzionale (Fase 3) Punto 2: Funzione della Fase del Processo e caratteristica del prodotto (Il valore quantitativo è facoltativo)   |
| 177       | Vista B               | Analisi Funzionale (Fase 3) Punto 3: Funzione dell'Elemento di Lavoro del Processo e Caratteristica di prodotto   | Analisi Funzionale (Fase 3) Punto 3: Funzione dell'Elemento di Lavoro del Processo e Caratteristica del processo   |
| 179 - 180 | A3 Tutti i moduli     | Anno Modello / Piattaforma:   | Anno Modello / Programma:  |
| 183       | B1.6<br>Figura B1.6-1 | Status: Aperto, Decisione in sospeso (opzionale), Attuazione in sospeso (opzionale), Completo, Scartato   | Status: Aperto, Decisione in sospeso (opzionale), Attuazione in sospeso (opzionale), Completo, Non implementato  |
| 187       | B2.4<br>Figura B2.4-1 | Si raccomanda di elencare la Classificazione della Gravità accanto a ognuna di queste 3 aree (Vostro stabilimento, spedizione a stabilimento, elemento del processo, utente finale) prese in considerazione e di utilizzare la classificazione della gravità più elevata. Un'area, ad esempio utente finale, può non sempre avere la classificazione della Gravità più elevata. | Si raccomanda di elencare la Classificazione della Gravità accanto a ognuna di queste 3 aree (Vostro stabilimento, spedizione a stabilimento, utente finale) prese in considerazione e di utilizzare la classificazione della gravità più elevata. Un'area, ad esempio utente finale, può non sempre avere la classificazione della Gravità più elevata. |
| 188       | B2.6<br>Figura B2.6-1 | Status: Aperto, Decisione in sospeso (opzionale), Attuazione in sospeso (opzionale), Completo, Scartato   | Status: Aperto, Decisione in sospeso (opzionale), Attuazione in sospeso (opzionale), Completo, Non implementato  |
| 193       | B3.6<br>Figura B3.6-1 | Status: Aperto, Decisione in sospeso (opzionale), Attuazione in sospeso (opzionale), Completo, Scartato   | Status: Aperto, Decisione in sospeso (opzionale), Attuazione in sospeso (opzionale), Completo, Non implementato  |
| 198       | C1.2<br>Tabella C1.2  | Nota: OCC può calare in base alle attività di validazione del prodotto.   | Nota: Occurrence può calare in base alle attività di validazione del prodotto.   |

**Manuale AIAG & VDA FMEA – 1ª Edizione – Errata Corrige**

| Pagina             | Sezione                     | Versione/ espressione originale (vedere parti evidenziate)  | Versione corretta, espressione o spiegazione.   |
|--------------------|-----------------------------|---|---|
| 201                | C1.3.1<br>Tabella<br>C1.3.1 | Nota: OCC può calare in base alle attività di validazione del prodotto.   | Nota: <b>Occurrence</b> può calare in base alle attività di validazione del prodotto.   |
| 200 -<br>ex<br>201 | C1.3.2<br>Tabella<br>C1.3.2 | Tabella C1.3.2 - Probabilità (P) nella FMEA di Progetto alternativa<br>Probabilità (P) nella FMEA di Progetto con Valori di Previsione dei Guasti Basati sul Tempo  | <b>Tabella rimossa dal manuale</b>  |
| 201                | C1.4<br>Tabella<br>D3       | Maturità del Metodo di Rilevabilità D=7: Metodo di prova comprovato per la verifica della funzionalità o la validazione di prestazioni, qualità, affidabilità e durabilità; la tempistica pianificata è successiva nel ciclo di sviluppo del prodotto cosicché i guasti delle prove possono comportare ritardi di produzione per riprogettazione e/o riattrezzamento. | Maturità del Metodo di Rilevabilità D=7: <b>Nuovo metodo di prova non comprovato; la tempistica pianificata è sufficiente per modificare gli strumenti di produzione prima dell'approvazione per la produzione.</b> |
| 220                | C3.4                        | Effetto su Prodotto Alto _9 -> Estremamente bassa - Molto bassa = 2-3 -> Affidabile - <b>Alto</b> = 1 -> L  | Effetto su Prodotto Alto _9 -> Estremamente bassa - Molto bassa = 2-3 -> Affidabile = 1 -> L  |
| 235                | F2                          | VDA Volume 4, <b>Capitolo</b> FMEA di Prodotto e di Processo rispetto al Manuale FMEA AIAG & VDA  | VDA Volume 4, FMEA di Prodotto e di Processo rispetto al Manuale FMEA AIAG & VDA  |
| 247                | G                           | AIAG APQP Advanced Product Quality Planning   | AIAG <b>Advanced Product Quality Planning and Control Plan</b>  |