

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
21	1.4.1	設計FMEAは、ブロック図／境界図に示される境界線によって規定された検討対象のシステム、サブシステム、又はコンポーネントの機能、その基礎となるエレメント間の関係、及びシステム境界の外側にある外部エレメントとの関係を分析する。これによって、考え得る設計上の弱点を特定し、潜在的故障リスクを最小限に抑えることができる。	設計FMEAは、ブロック図／境界図又はツリー構造に示される境界線によって規定された検討対象のシステム、サブシステム、又はコンポーネントの機能、その基礎となるエレメント間の関係、及びシステム境界の外側にある外部エレメントとの関係を分析する。これによって、考え得る設計上の弱点を特定し、潜在的故障リスクを最小限に抑えることができる。
40	2.3.1	製品機能又はプロセス機能の可視化	製品機能の可視化
40	2.3.1	• 機能ツリー／ネットワーク、又は機能分析書式シート、及びパラメータ図（P図）	• 該当する場合、機能ツリー／ネットワーク、又は機能分析書式シート、及び／又はパラメータ図（P図）
56	2.4.8 図 2.4-7	図2.4-7 製品完成アイテム - 機能 - 故障 書式シートのビュー	図2.4-7 次の上位レベルのアイテム - 機能 - 故障 書式シートのビュー
58	2.5.3	指令89/336 / EECに準拠したEMC指令	欧州EMC指令
65	2.5.8 表 D2	注記：発生頻度 (O) の 10, 9, 8, 7 は、製品妥当性確認の活動に基づき、小さくすることができる。	注記：発生頻度 は、製品妥当性確認の活動に基づき、小さくすることができる。
67	2.5.9 表 D3	検出方法の成熟度 D=7：機能性の検証のための、もしくはパフォーマンス、品質、信頼性、及び耐久性の妥当性確認のための、実証済み試験方法；計画されたタイミングが製品開発サイクルの遅い時期であり、試験での失敗によって、再設計及び／又は再設備検討のために、量産が遅れることになるであろう。	検出方法の成熟度 D=7：新規試験方法；未実証；計画されたタイミングは、量産用にリリースする前に製造治工具を修正するのに十分である。
75	2.6.3	「取る処置なし」の場合、処置優先度は下げられず、故障リスクは製品設計に持ち越される。	「取る処置なし」の場合、故障リスクは変更されないため、処置優先度は下げられない。

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
81	3.1.2 図3.1-1	計画策定及び準備：全プロセスレベル 保全 OP 40 業務指示書（部品交換）	計画策定及び準備：全プロセスレベル 保全 OP 40 業務指示書（ 機械 部品交換）
81	3.1.2 図3.1-1	計画策定及び準備：全プロセスレベル 保全 OP 40 業務指示書（部品交換）	計画策定及び準備：全プロセスレベル 保全 OP 40 業務指示書（ 機械 部品交換）
81	3.1.2 図3.1-1	構造分析：プロセス構造 4Mの要素 人 （作業員） 機械（グリース供給装置） 材料（グリース） 環境（...） 人 （作業員） 機械 （プレス機） 環境 （焼結ベアリング） ...	構造分析：プロセス構造 4Mの要素 人間 （作業員） 機械（グリース供給装置） 材料（グリース） 環境（ 清潔さ ） 作業員 プレス機 焼結ベアリング 清潔さ

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
82	3.1.4	これには、基礎PFMEA（セクション1.3に記述）、 類似製品PFMEA 、又は 製品基礎PFMEA の利用を含む。	これには、基礎PFMEA（セクション1.3に記述）、 製品ファミリーPFMEA 、又は 類似製品PFMEA の利用を含む。
85	3.2.2 図3.2-2	4Mの要素 作業員 グリース供給装置 グリース 環境(...) 作業員 プレス機 焼結ベアリング ...	4Mの要素 人間 （作業員） 機械 （グリース供給装置） 材料 （グリース） 環境(清潔さ) 作業員 プレス機 焼結ベアリング 清潔さ
88	3.3.1	製品機能 又はプロセス機能の可視化	プロセス機能の可視化

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
89	3.3.2	機能と構造を論理的につなげるために、次のように問う： 「それは何をするのか？」 製品／プロセス要求事項の達成の仕方 — 右から左へ (プロセスアイテム → プロセスステップ → プロセス作業 メント) 「どのように？」 製品／プロセス要求事項を実施する理由 — 左から右へ (プロセス作業エレメント → プロセスステップ → プロセ スアイテム)	機能と構造を論理的につなげるために、次のように問う： 「それは何をするのか？」 製品／プロセス要求事項の達成の仕方 — 右から左へ (プロセス作業エレメント → プロセスステップ → プロセ スアイテム) 「どのように？」 製品／プロセス要求事項を実施する理由 — 左から右へ (プロセスアイテム → プロセスステップ → プロセス作業 エレメント)
104	3.5.2.1	量産開始規則 AV 17 / 3bに準拠したテスト操業	量産開始規則に準拠したテスト操業
108	3.5.6 表 P1	S = 10:故障は、製造又は組立作業者に健康上及び／又は安全上の深刻なリスクをもたらす結果となろう。	S = 10:故障は、製造又は組立作業者に健康上及び／又は安全上のリスクをもたらす結果となろう。
108	3.5.6 表 P1	S = 10:故障は、製造又は組立作業者に健康上及び／又は安全上の深刻なリスクをもたらす結果となろう。	S = 10:故障は、製造又は組立作業者に健康上及び／又は安全上のリスクをもたらす結果となろう。
108	3.5.6 表 P1	S = 10 : 車両及び／又は他の車両の安全な運転、並びに運転者、同乗者、道路利用者又は歩行者の健康に与える。	S = 10 : 車両及び／又は他の車両の安全な運転、並びに運転者、同乗者、道路利用者又は歩行者の健康に影響を与える。

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
108	3.5.6 表 P1	S = 8:影響を受けた量製品の100%は廃棄されなければならないであろう。 故障は工場内での法規制不適合という結果, 又は製造作業員や組立作業員に慢性的な健康上及び/又は安全上のリスクをもたらす結果となろう。	影響を受けた量製品の100%は廃棄されなければならないであろう。
108	3.5.6 表 P1	S = 8:生産シフトの全時間以上のライン停止; 可能な出荷を中止; 法規制不適合の場合以外は, フィールドでの整備又は交換が必要(エンドユーザー向けの組立)。 故障は工場内での法規制不適合という結果, 又は製造作業員や組立作業員に慢性的な健康上及び/又は安全上のリスクをもたらす結果となろう。	S = 8:生産シフトの全時間以上のライン停止; 可能な出荷を中止; 法規制不適合の場合以外は, フィールドでの整備又は交換が必要(エンドユーザー向けの組立)。
111	3.5.7 Table P2		注記: 発生頻度は, プロセス妥当性確認の活動に基づき, 小さくすることができる。
118	図3.5-3	MRKJ5038	MRKJ5039
121	3.6.3	「取る処置なし」の場合, 処置優先度は下げられず, 故障リスクは製品設計に持ち越される。	「取る処置なし」の場合, 故障リスクは変更されないため, 処置優先度は下げられない。
122	図3.6-1	MRKJ5038	MRKJ5039
131	4.3.1	タイトル「4.3.2 機能」の欠如	タイトル「4.3.2 機能」を挿入。(最後の黒丸の「故障分析」ステップの基礎の後)

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
144	表MSR3	M=5 「システム応答基準／人間の反応基準」 自動システム又は運転者は、非常に多くの運用条件において、検出されたフォールト／故障への応答処置を取ることができる。	自動システム又は運転者は、非常に多くの運用条件において、 フォールトトレラント時間間隔内に 検出されたフォールト／故障への応答処置を取ることができる。
147	4.5.8 Table AP	製品への影響 大きい=9->極めて低い - 非常に低い=2-3->信頼できる - 高い =1->L	製品への影響 大きい=9->極めて低い - 非常に低い=2-3->信頼できる =1->L
151	4.6.3	「取る処置なし」の場合、 処置優先度は下げられず、故障リスクは製品設計に持ち越される。	「取る処置なし」の場合、 故障リスクは変更されないため、処置優先度は下げられない。
159 - 161	A1 全書式	モデル年／ プラットフォーム	モデル年／ プログラム
159	Form A		「書式A：標準DFMEA書式シート」の「最適化（ステップ6）」より、「フィルターコード（任意）」欄を削除。
160	Form B		「書式B：代替DFMEA書式シート」の「最適化（ステップ6）」より、「フィルターコード（任意）」欄を削除。
163 - 168	A2 全書式	モデル年／ プラットフォーム	モデル年／ プログラム

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明														
167	A2 書式 G	<p>ステップ 2 が含む項目の誤り :</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="4">構造分析(ステップ 2)</th> </tr> <tr> <td>2.プロセスステップ: ステーション番号 及び フォーカスエレメント</td> <td>プロセス説明 (動詞/名詞) (プロセスステップの 機能又は結果)</td> <td>2.プロセスステップの 機能及び製品特性 (数値は任意)</td> <td>3.プロセス作業 エレメント 4Mタイプ</td> </tr> </table>	構造分析(ステップ 2)				2.プロセスステップ: ステーション番号 及び フォーカスエレメント	プロセス説明 (動詞/名詞) (プロセスステップの 機能又は結果)	2.プロセスステップの 機能及び製品特性 (数値は任意)	3.プロセス作業 エレメント 4Mタイプ	<p>該当項目の修正 :</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="3">構造分析(ステップ 2)</th> </tr> <tr> <td>2.プロセスステップ: ステーション番号 及び フォーカスエレメント</td> <td>プロセス説明 (動詞/名詞) (プロセスステップの 機能又は結果)</td> <td>2.プロセスステップの 機能及び製品特性 (数値は任意)</td> </tr> </table>	構造分析(ステップ 2)			2.プロセスステップ: ステーション番号 及び フォーカスエレメント	プロセス説明 (動詞/名詞) (プロセスステップの 機能又は結果)	2.プロセスステップの 機能及び製品特性 (数値は任意)
構造分析(ステップ 2)																	
2.プロセスステップ: ステーション番号 及び フォーカスエレメント	プロセス説明 (動詞/名詞) (プロセスステップの 機能又は結果)	2.プロセスステップの 機能及び製品特性 (数値は任意)	3.プロセス作業 エレメント 4Mタイプ														
構造分析(ステップ 2)																	
2.プロセスステップ: ステーション番号 及び フォーカスエレメント	プロセス説明 (動詞/名詞) (プロセスステップの 機能又は結果)	2.プロセスステップの 機能及び製品特性 (数値は任意)															
167	A2 書式G	<p>ステップ 3 が含む項目の誤り :</p> <table border="1"> <tr> <th>機能分析(ステップ 3)</th> </tr> <tr> <td>3.プロセス作業エレメントの 機能及びプロセス特性</td> </tr> </table>	機能分析(ステップ 3)	3.プロセス作業エレメントの 機能及びプロセス特性	<p>該当項目の修正 :</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="3">機能分析(ステップ 3)</th> </tr> <tr> <td>3.プロセス作業 エレメント 4Mタイプ</td> <td>3.プロセス作業エレメントの 機能及びプロセス特性</td> <td>2.プロセスステップ 故障モード (FM)</td> </tr> </table>	機能分析(ステップ 3)			3.プロセス作業 エレメント 4Mタイプ	3.プロセス作業エレメントの 機能及びプロセス特性	2.プロセスステップ 故障モード (FM)						
機能分析(ステップ 3)																	
3.プロセス作業エレメントの 機能及びプロセス特性																	
機能分析(ステップ 3)																	
3.プロセス作業 エレメント 4Mタイプ	3.プロセス作業エレメントの 機能及びプロセス特性	2.プロセスステップ 故障モード (FM)															
167	A2 書式G	<p>ステップ 4 が含む項目の誤り :</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="4">故障分析(ステップ 4)</th> </tr> <tr> <td>2.プロセスステップ 故障モード (FM)</td> <td>1.故障影響 (FE)</td> <td>FEの深刻さ(S)</td> <td>3.作業エレメントの 故障原因 (FC)</td> </tr> </table>	故障分析(ステップ 4)				2.プロセスステップ 故障モード (FM)	1.故障影響 (FE)	FEの深刻さ(S)	3.作業エレメントの 故障原因 (FC)	<p>該当項目の修正 :</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="3">故障分析(ステップ 4)</th> </tr> <tr> <td>1.故障影響 (FE)</td> <td>FEの深刻さ(S)</td> <td>3.作業エレメントの 故障原因 (FC)</td> </tr> </table>	故障分析(ステップ 4)			1.故障影響 (FE)	FEの深刻さ(S)	3.作業エレメントの 故障原因 (FC)
故障分析(ステップ 4)																	
2.プロセスステップ 故障モード (FM)	1.故障影響 (FE)	FEの深刻さ(S)	3.作業エレメントの 故障原因 (FC)														
故障分析(ステップ 4)																	
1.故障影響 (FE)	FEの深刻さ(S)	3.作業エレメントの 故障原因 (FC)															
168	ビュー B	<p>機能分析 (ステップ 3) :</p> <p>2. プロセスステップ ステーション番号及びフォーカスエレメント名</p>	<p>機能分析 (ステップ 3) :</p> <p>2. プロセスステップの機能及び製品特性 (数値は任意)</p>														
168	ビューB	<p>機能分析 (ステップ 3) :</p> <p>3. プロセス作業エレメント 4Mタイプ</p>	<p>機能分析 (ステップ 3) :</p> <p>3. プロセス作業エレメントの機能及びプロセス特性</p>														
169 - 170	A3 全書式	モデル年/プラットフォーム	モデル年/プログラム														
173	B1.5 図 B1.5-1	DFMEA AP: H, M, L, N/A	DFMEA AP: H, M, L														

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
173	B1.6 ☒ B1.6-1	DFMEA AP: H, M, L, N/A	DFMEA AP: H, M, L
173	B1.6 ☒ B1.6-1		「DFMEA書式シートのヒント」の「最適化（ステップ6）」より、「フィルターコード（任意）」欄を削除。
177	B2.4 ☒ B2.4-1	検討中の3つの領域（あなたの工場、出荷先工場、プロセスアイテム、エンドユーザー）それぞれの隣に、厳しさランクを記載し、その中の最も高い厳しさランクを用いることが推奨される。1つの領域、例えばエンドユーザー、が常に最も高いランクを有するとは限らない。	検討中の3つの領域（あなたの工場、出荷先工場、エンドユーザー）それぞれの隣に、厳しさランクを記載し、その中の最も高い厳しさランクを用いることが推奨される。1つの領域、例えばエンドユーザー、が常に最も高いランクを有するとは限らない。
178	B2.5 ☒ B2.5-1	PFMEA AP: H, M, L, N/A	PFMEA AP: H, M, L
178	B2.6 ☒ B2.6-1	PFMEA AP: H, M, L, N/A	PFMEA AP: H, M, L
182	B3.5 ☒ B3.5-1	FMEA-MSR AP: H, M, L, N/A	FMEA-MSR AP: H, M, L
183	B3.6 ☒ B3.6-1	FMEA-MSR AP: H, M, L, N/A	FMEA-MSR AP: H, M, L

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
187	C1.2 表 C1.2	注記：O = 10, 9, 8, 7 は、製品妥当性確認の活動に基づき、小さくすることができる。	注記：発生頻度は、製品妥当性確認の活動に基づき、小さくすることができる。
189	C1.3.1 表 C1.3.1	注記：O = 10, 9, 8, 7 は、製品妥当性確認の活動に基づき、小さくすることができる。	注記：発生頻度は、製品妥当性確認の活動に基づき、小さくすることができる。
190 - 191	C1.3.2 表 C1.3.2	表C1.3.2 - 時間ベースの故障予測値を用いたDFMEA発生頻度(O)	ハンドブックより、この表を削除。
192	C1.4 表 D3	検出方法の成熟度 D=7：機能性の検証のための、もしくはパフォーマンス、品質、信頼性、及び耐久性の妥当性確認のための、実証済み試験方法；計画されたタイミングが製品開発サイクルの遅い時期であり、試験での失敗によって、再設計及び／又は再設備検討のために、量産が遅れることになるであろう。	検出方法の成熟度 D=7：新規試験方法；未実証；計画されたタイミングは、量産用にリリースする前に製造治工具を修正するのに十分である。
197	C2.2 Table C2.2		注記：発生頻度は、プロセス妥当性確認の活動に基づき、小さくすることができる。
206	表MSR3	M=5 「システム応答基準／人間の反応基準」 自動システム又は運転者は、非常に多くの運用条件において、検出されたフォールト／故障への応答処置を取ることができる。	自動システム又は運転者は、非常に多くの運用条件において、フォールトトレラント時間間隔内に検出されたフォールト／故障への応答処置を取ることができる。
208	C3.4	製品への影響 大きい=9->極めて低い - 非常に低い=2-3->信頼できる -高い=1->L	製品への影響 大きい=9->極めて低い - 非常に低い=2-3->信頼できる =1->L
218	F1.1 ステップ6	未解決、完了、破棄	未解決、決定保留、実施保留、完了、不実施

AIAG & VDA FMEA ハンドブック – 初版 – 正誤表

ページ	セクション	修正前	修正後の文言又は説明
223	F2	VDA Vol. 4 「製品及びプロセスFMEA」章からAIAG&VDA FMEAハンドブックへ	VDA Vol. 4 「製品及びプロセスFMEA」からAIAG&VDA FMEAハンドブックへ
223	F2.1	VDA Vol. 4 「製品DFMEA」章からAIAG&VDA FMEA ハンドブックへ	VDA Vol. 4 「製品DFMEA」節からAIAG&VDA FMEA ハンドブックへ
223	F2.1	プロジェクト計画策定及び準備	計画策定及び準備
228	F2.2	VDA Vol.4 「製品PFMEA」の章からAIAG&VDA FMEA ハンドブックへ	VDA Vol.4 「プロセスPFMEA」節からAIAG&VDA FMEAハンドブックへ
228	F2.2	準備及びプロジェクト計画策定	計画策定及び準備
232	F2.3	VDA Vol.4 「メカトロニクスシステムのFMEA」章からAIAG&VDA FMEAハンドブックへ	VDA Vol.4 「メカトロニクスシステムのFMEA」節からAIAG&VDA FMEAハンドブックへ
235	G	AIAG APQP 先行製品品質計画	AIAG APQP 先行製品品質計画及びコントロールプラン