



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Interpretaciones Sancionadas

La Primera Edición de IATF 16949:2016 fue publicada en octubre de 2016 y entró en vigor el 1 de enero de 2017. Las siguientes Interpretaciones Sancionadas fueron determinadas y aprobadas por el IATF. A menos que se indique lo contrario, las Interpretaciones Sancionadas son aplicables una vez que se publican.

El texto actualizado se muestra en **azul**.

Una Interpretación Sancionada modifica la interpretación de un requisito o una regla convirtiéndose así en la base de una no conformidad.

SI 1-9 emitidas en octubre de 2017, efectivas a partir de octubre de 2017.

SI 10-11 emitidas en abril 2018, efectivas a partir de junio 2018.

SI 8 revisada y vuelta a emitir en junio 2018, efectivo julio 2018.

SI 10 revisada y vuelta a emitir en junio 2018, efectivo julio 2018.

SI 12-13 emitidas en junio 2018, efectivas julio 2018.



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACION SANCIONADA
1	3.1 Términos y definiciones en la industria automotriz	<p>Requisitos del cliente</p> <p>Todos los requisitos especificados por el cliente (por ejemplo, requisitos técnicos, comerciales, del producto y relativos con el proceso de fabricación, condiciones y términos generales, requisitos específicos del cliente, etc.)</p> <p>Cuando la organización auditada es un fabricante de vehículos, una filial del fabricante de vehículos o una empresa en participación con un fabricante de vehículos, el cliente pertinente es especificado por el fabricante de vehículos, sus filiales, o las empresas en participación.</p> <p>Razón del cambio:</p> <p><i>Los requisitos del cliente son desarrollados por los fabricantes de vehículos para ser aplicados en su cadena de suministro por la naturaleza del proceso de realización del producto. Por lo tanto, cuando un fabricante de vehículos está en proceso de certificación, el fabricante de vehículos define cómo se gestionan las aprobaciones del cliente y/o las entradas.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACION SANCIONADA
2	4.4.1.2 Seguridad del producto	<p>La organización debe tener un proceso documentado para la gestión de la seguridad del producto en los procesos de fabricación y productos relacionados, que debe incluir, pero no limitarse a, lo siguiente, cuando sea aplicable:</p> <p>a) – m) (...)</p> <p>NOTA: La aprobación especial de requisitos o documentos relacionados con la seguridad puede ser requerida por el cliente o por los procesos internos de la organización. es una aprobación adicional de la función (generalmente el cliente) que es responsable de aprobar dichos documentos con contenido relacionado a la seguridad.</p> <p>Razón del cambio:</p> <p><i>Aclarar cualquier confusión relacionada a la revisión de la aprobación especial para los requisitos o documentos relacionados con la seguridad.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACION SANCIONADA
3	6.1.2.3 Planes de contingencia	<p>La organización debe:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) – b) (...) c) preparar planes de contingencia para la continuidad del suministro en caso de ocurrir cualquiera de estos eventos: fallas de los equipos clave (véase también el apartado 8.5.6.1.1); paros ocasionados por los procesos, productos y servicios suministrados externamente; desastres naturales recurrentes; incendios; interrupción de los servicios públicos; ataques cibernéticos a los sistemas de tecnología de la información; escasez de mano de obra o interrupciones por la infraestructura; <p>Razón del cambio:</p> <p><i>Las organizaciones necesitan abordar la posibilidad de un ataque cibernético que pudiera inhabilitar las operaciones de fabricación y logística de la organización, incluyendo los chantajes virtuales (ransom-ware). Las organizaciones necesitan asegurarse que están preparados en caso de un ataque cibernético.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
4	7.2.3 Competencia del auditor interno	<p>La organización debe tener uno o más procesos documentados para verificar que los auditores internos son competentes, tomando en cuenta cualquier requisito definido por la organización y/o requisito específico del cliente. Consultar la Norma ISO 19011 para obtener orientación adicional relativa a la competencia de los auditores internos. La organización debe mantener una lista de los auditores internos calificados.</p> <p>Los auditores del sistema de gestión de la calidad, los auditores del proceso de fabricación y los auditores del producto deben todos tener la capacidad para demostrar la siguiente competencia mínima:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) entendimiento del enfoque a procesos automotriz para la auditoría, incluido el pensamiento basado en riesgos; b) entendimiento de los requisitos específicos del cliente aplicables; c) entendimiento de los requisitos de las Normas ISO 9001 e IATF 16949 aplicables que estén relacionados con el alcance de la auditoría; d) entendimiento de los requisitos de las herramientas básicas aplicables que estén relacionados con el alcance de la auditoría; e) entendimiento de como planificar, realizar e informar una auditoría y dar seguimiento al cierre de los hallazgos de la auditoría. <p>Además, Como mínimo, los auditores del proceso de fabricación deben demostrar entendimiento técnico de uno o más de los procesos de fabricación a ser auditados, incluidos el análisis de riesgos del proceso (tal como el PFMEA) y el plan de control.</p> <p>Como mínimo, los auditores del producto deben demostrar su competencia al entender los requisitos del producto y utilizar el equipo de medición y ensayo pertinente para verificar la conformidad del producto.</p> <p>Cuando se proporcione formación Si el personal de la organización proporciona la formación para lograr la competencia, debe conservarse información documentada que demuestre la competencia del instructor con los requisitos anteriores.</p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
4	7.2.3 Competencia del auditor interno	<p>Razón del cambio:</p> <p><i>Distinguir los requisitos de competencia para los auditores del sistema de gestión de la calidad, los auditores del proceso de fabricación y los auditores del producto. Se aclararon las expectativas de competencia del instructor para la formación interna.</i></p>
5	7.5.1.1 Documentación del Sistema de gestión de la calidad	<p>El manual de la calidad debe incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) el alcance del sistema de gestión de la calidad, incluidos los detalles y la justificación de cualquier exclusión; b) los procesos documentados establecidos para el sistema de gestión de la calidad, o referencia a los mismos; c) los procesos de la organización y su secuencia e interacción (entradas y salidas), incluidos el tipo y alcance del control de cualquier proceso contratado externamente; d) un documento (es decir, una matriz por ejemplo, una tabla, una lista, o una matriz) que indique en que parte del sistema de gestión de la calidad de la organización son considerados los requisitos específicos de los clientes. <p>Razón del cambio:</p> <p><i>Algunos OC y organizaciones querían la aclaración de que una matriz no era un documento obligatorio. Una matriz es uno de diferentes métodos que son aceptables. El formato a utilizar es decisión de la organización.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
6	8.3.3.3 Características especiales	<p>La organización debe utilizar un enfoque multidisciplinario para establecer, documentar e implementar uno o más procesos para identificar las características especiales, incluidas aquellas determinadas por el cliente y el análisis de riesgos realizado por la organización, y debe incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) la documentación de todas las características especiales en los planes- documentos del producto y/o fabricación (cuando sea requerido), el análisis de riesgo pertinente (tal como el FMEA de Proceso), los planes de control y las instrucciones del operador o de trabajo estandarizado; las características especiales se identifican con símbolos o marcas específicas y se despliegan en todos estos documentos; documentadas en los documentos de fabricación en los cuales se muestra la creación, o los controles requeridos, para estas características especiales; <p>Razón del cambio: <i>Aclarar la documentación de las características especiales en los planos del producto y/o fabricación.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
7	<p align="center">8.4.2.1 Tipo y alcance del control - suplemento</p>	<p>La organización debe tener un proceso documentado para identificar los procesos contratados externamente y seleccionar el tipo y alcance del control utilizado para verificar la conformidad de los procesos, productos y servicios suministrados externamente con los requisitos internos (de la organización) y los del cliente externo.</p> <p>El proceso debe incluir los criterios y las acciones para escalar o reducir el tipo y extensión de los controles y las actividades de desarrollo basándose en el desempeño del proveedor externo y la evaluación de los riesgos del producto, material o servicio.</p> <p>Cuando las características o componentes “pasan directamente” (en inglés, “pass trough”) por el sistema de gestión de la calidad sin validación o controles, la organización debe asegurarse que los controles apropiados estén implementados en el punto de fabricación.</p> <p><i>Razón del cambio:</i> <i>Aclarar las responsabilidades de la organización para las características de “pase directo”.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
<p style="text-align: center;">8 <i>revisada</i></p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.3 Desarrollo del Sistema de gestión de la calidad del proveedor externo</p>	<p>La organización debe requerir a sus proveedores externos de productos y servicios automotrices que desarrollen, implementen y mejoren un sistema de gestión de la calidad (SGC) con el objetivo final de que las organizaciones elegibles se certifiquen obtener la certificación con esta Norma del SGC Automotriz.</p> <p>Utilizando un modelo basado en riesgos, para cada proveedor externo, la organización debe definir un nivel mínimo aceptable para el desarrollo del SGC y una meta para lograr este nivel de desarrollo del SGC.</p> <p>que este certificado con ISO 9001, a menos que sea autorizado de otra manera A menos que sea autorizado de otra manera por el cliente [por ejemplo, el inciso a) siguiente], un SGC certificado con ISO 9001 es el nivel mínimo aceptable de desarrollo en un inicio. Con base en el desempeño actual y el riesgo potencial al cliente, el objetivo es que los proveedores progresen en el siguiente esquema de desarrollo del SGC: con el objetivo final de obtener la certificación con esta Norma del SGC Automotriz. A menos que sea especificado de otra manera por el cliente, la siguiente secuencia debería implementarse para cumplir este requisito:</p> <p>a) la conformidad con ISO 9001 mediante auditorías de segunda parte;</p> <p>a) b) la certificación con ISO 9001 mediante auditorías de tercera parte; a menos que sea especificado de otra manera por el cliente, los proveedores externos de la organización deben demostrar la conformidad con ISO 9001 al mantener una certificación de tercera parte emitida por un organismo de certificación que ostenta la marca de acreditación de un miembro reconocido del IAF MLA (Acuerdo de Reconocimiento Mutuo del Foro Internacional de Acreditación; en inglés, International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) y donde el alcance principal del organismo de certificación incluya la certificación de sistemas de gestión con la Norma ISO/IEC 17021;</p> <p>b) e) la certificación con ISO 9001 y la conformidad con otros requisitos del SGC definidos por el cliente [tales como los requisitos mínimos del sistema de gestión de la calidad automotriz para proveedores en la cadena de suministro (en inglés, MAQMSR) o equivalente] mediante auditorías de segunda parte;</p> <p>c) d) la certificación con ISO 9001 y la conformidad con IATF 16949 mediante auditorías de segunda parte;</p> <p>d) e) la certificación con IATF 16949 mediante auditorías de tercera parte (certificación de tercera parte válida con IATF 16949 al proveedor externo por un organismo de certificación reconocido por el IATF).</p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
		<p>NOTA: El nivel mínimo aceptable para el desarrollo del SGC puede ser la conformidad con ISO 9001 mediante auditorías de segunda parte, si son autorizadas por el cliente.</p> <p>Razón del cambio: Aclarar el progreso esperado para el desarrollo del sistema de gestión de la calidad de los proveedores externos. Este enfoque soporta el concepto del “pensamiento basado en riesgos” al cual se hace énfasis en todo el apartado 8.4 de la Norma.</p>
9	<p>8.7.1.1 Autorización del cliente de una concesión</p>	<p>La organización debe obtener del cliente una concesión o un permiso de desviación, antes de continuar el procesado, cuando el producto o el proceso de fabricación sea diferente del que actualmente esté aprobado.</p> <p>La organización debe obtener del cliente una autorización antes de continuar el procesado para una condición “usarse como está” y las disposiciones para reparar (véase el apartado 8.7.1.5) reprocesar el producto no conforme. Si son reutilizados subcomponentes en el proceso de fabricación, esta reutilización de subcomponentes debe ser claramente comunicada al cliente en la concesión o permiso de desviación.</p> <p>Razón del cambio: Aclarar los requisitos y eliminar la contradicción en relación a la aprobación del cliente asociada con el reproceso.</p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
<p style="text-align: center;">10 <i>revisada</i></p>	<p style="text-align: center;">7.1.5.3.2. Laboratorio Externo</p>	<p>Las instalaciones de los laboratorios externos/comerciales/independientes utilizados por la organización para los servicios de inspección, ensayo o calibración deben tener un alcance del laboratorio definido que incluya su capacidad para llevar a cabo la inspección, el ensayo o la calibración requerida, y:</p> <ul style="list-style-type: none"> — el laboratorio debe estar acreditado según la Norma ISO/IEC 17025 o su equivalente nacional (por ejemplo, CNAS-CL01 en China) por un organismo de acreditación (Signatario) del ILAC MRA (Acuerdo de Reconocimiento Mutuo de la Cooperación Internacional de Acreditación de Laboratorios – www.ilac.org) o su equivalente nacional e incluir en el alcance de la acreditación (certificado) los servicios de inspección, ensayo o calibración pertinentes; el certificado de calibración o el informe de ensayo debe incluir la marca del organismo de acreditación; o bien, — debe haber evidencia de que el laboratorio externo es aceptable para el cliente. <p><i>Razón del cambio:</i></p> <p><i>Algunas organizaciones encuentran que los requisitos de acreditación de laboratorio para los laboratorios externos / comerciales / independientes que se usan para los servicios de inspección, prueba o calibración son confusos y necesitan aclaración. Aclaración de requisitos y expectativas de acreditación de laboratorio.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
11	<p style="text-align: center;">8.5.6.1.1 Cambio temporal de los controles del proceso</p>	<p>La organización debe identificar, documentar y mantener una lista de los controles del proceso incluidos los equipos de inspección, medición, ensayo y a prueba de error, que incluya el control principal del proceso y los métodos alternativos o de respaldo aprobados. La lista de los controles del proceso debe incluir los controles del proceso principales y los métodos alternativos o de respaldo aprobados, en caso de existir métodos alternativos o de respaldo.</p> <p><i>Razón del cambio:</i></p> <p><i>Se aclaró que no todos los controles del proceso principales cuentan con un método alternativo o de respaldo. Se aclara que si el método alternativo o de respaldo existe, estos se incluyen en una lista que mantiene la organización. No es un requisito tener un control de proceso alternativo para cada control principal.</i></p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
12	5.1.1.2 Eficacia y eficiencia del proceso	<p>La alta dirección debe revisar los procesos de realización del producto la eficacia y eficiencia del sistema de gestión de calidad y los procesos de apoyo para evaluar y mejorar su eficacia y su eficiencia el sistema de gestión de calidad de la organización. Los resultados de las actividades de este proceso de revisión deben incluirse como una entrada de la revisión por la dirección (véase el apartado 9.3.2.1).</p> <p><i>Razón del cambio:</i> Se aclaró que no todos los procesos requieren una medición de eficiencia. La organización necesita determinar que procesos requieren mediciones de eficiencia dentro de su sistema de gestión de calidad. Además, los procesos de solución de problemas de la organización deben contar con una revisión de eficacia realizada por la alta dirección de la organización</p>



NUMERO	REFERENCIA IATF 16949	INTERPRETACIÓN SANCIONADA
13	<p style="text-align: center;">9.3.2.1 Entradas de la revisión por la dirección - suplemento</p>	<p>Las entradas de la revisión por la dirección deben incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) el costo de la mala calidad (costo de la no conformidad interna y externa); b) las mediciones de la eficacia del proceso; c) las mediciones de la eficiencia del proceso para procesos de realización del producto, cuando sea aplicable; d) la conformidad del producto; e) las evaluaciones de la factibilidad de fabricación realizadas para cambios en las operaciones existentes y para nuevas instalaciones o nuevos productos (véase el apartado 7.1.3.1); f) la satisfacción del cliente (véase el apartado 9.1.2 de ISO 9001); g) la revisión de los objetivos de mantenimiento frente a su desempeño; h) el desempeño de garantías (cuando sea aplicable); i) la revisión de los reportes del desempeño de los clientes (cuando sea aplicable); j) la identificación de fallas en el mercado potenciales identificadas por medio del análisis de riesgos (tal como el FMEA); k) las fallas en el mercado actuales y su impacto en la seguridad o el medio ambiente. <p>Razón del cambio: <i>Se aclaró que no todos los procesos requieren una medición de eficiencia. La organización necesita determinar qué procesos requieren mediciones de eficiencia dentro de su sistema de gestión de calidad.</i></p>

