



IATF -国際自動車産業特別委員会

IATF 16949:2016 – **公式解釈集**

IATF 16949 第1版は2016年10月に発行され2017年1月に施行された。以下の「公式解釈」はIATFによって決定され、承認されたものである。特に示されていない限り、「公式解釈」は発行をもって適用とされる。

改訂箇所は**青字**で表示されている。

「公式解釈」はルール又は要求事項の解釈を変更するものであり、それ自体が不適合の根拠となる。

SI 1 から SI 9 は2017年10月発行，2017年10月から有効。

SI 10-11 は2018年4月発行，2018年6月から有効。

SI 8 は2018年6月改訂・再発行，2018年7月から有効。

SI 10 は2018年6月改訂・再発行，2018年7月から有効。

SI 12 から SI 13 は2018年6月発行，2018年7月から有効。





番号	IATF 16949 条項	公式解釈
1	3.1 自動車産業の 用語及び定義	<p>顧客要求事項</p> <p>顧客によって規定されたすべての要求事項（例：技術的，商業的，製品及び製造プロセス関連要求事項，一般契約条件，顧客固有要求事項，他）。</p> <p>受審組織が自動車メーカー，自動車メーカーの子会社，又は自動車メーカーとの合併会社の場合，関係する顧客は，その自動車メーカー，子会社，又は合併会社によって規定される。</p> <p>変更の理由：</p> <p>顧客要求事項は，製品実現プロセスの性質からサプライチェーンにおいて適用するために自動車メーカーによって開発される。それゆえ，自動車メーカーが認証されようとする場合，顧客の承認及び／又はインプットをどのように運営管理するかについては，自動車メーカーが明確に規定する。</p>
2	4.4.1.2 製品安全	<p>組織は，製品安全関連の製品及び製造プロセスの運営管理のための文書化されたプロセスを持たなければならない。それには，該当する場合，次のものを含めなければならない。但しこれに限定されない。</p> <p>a) – m) (略)</p> <p>注記：安全関連の要求事項又は文書の特別承認は，顧客又は組織の内部プロセスによって要求されることがある。特別承認とは、このような安全関連の内容を含む文書の承認に対する責任を有する部門（通常は顧客）による追加承認のことである。</p> <p>変更の理由：</p> <p>安全関連の要求事項又は文書に対する特別承認レビューに関する解釈の明確にする。</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
3	6.1.2.3 緊急事態対応計画	<p>組織は次に示すことを行わなければならない。</p> <p>a) – b) (略)</p> <p>b) 次の該当する出来事の際に，供給を継続するための緊急事態対応計画を用意すること：</p> <p>主要設備障害（条項 8.5.6.1.1 も参照），外部から提供される，製品，プロセス，又はサービスの中断，自然災害の発生，火災，ユーティリティ障害，情報技術システムに対するサイバー攻撃，労働力不足，インフラ障害。</p> <p>変更の理由：</p> <p>組織は，ランサムウェアを含む，その製造及び物流の業務をできなくするようなサイバー攻撃の可能性に対処する必要がある。組織はサイバー攻撃を受けた場合への備えを確実にする必要がある。</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
4	7.2.3 内部監査員の力量	<p>組織は、組織によって及び／又は顧客固有要求事項によって規定された要求事項を考慮に入れて、内部監査員に力量のあることを検証するための文書化されたプロセスを持たなければならない。監査員の力量に関する追加のガイダンスについては ISO 19011 を参照されたい。組織は有資格内部監査員のリストを維持しなければならない。</p> <p>品質マネジメントシステム監査員、製造プロセス監査員、及び製品監査員は、少なくとも次に示す力量を実証できなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> a) 監査実施のための自動車産業プロセスアプローチの理解、これにはリスクベースの考え方を含む。 b) 適用される顧客固有要求事項の理解 c) 監査適用範囲に関して適用される ISO 9001 及び IATF 16949 要求事項の理解 d) 監査適用範囲に関して適用されるコアツール要求事項の理解 e) 計画し、実施し、報告し、監査所見を解決する要領の理解。 <p>さらに 少なくとも、製造プロセス監査員は、監査対象の製造プロセスに関して技術的に理解していることを実証しなければならない。これには、プロセスリスク分析 (PFMEA, 等々) 及びコントロールプランを含む。</p> <p>少なくとも、製品監査員は、製品要求事項、並びに製品の適合を検証するための関連測定及び試験装置の利用、の理解に関する力量を実証しなければならない。力量を達成するために訓練が行われる場合 組織の要員が訓練を提供する場合、訓練実施者の上記要求事項に関する力量を実証するために文書化された情報を保持しなければならない。</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
		<p>変更の理由：</p> <p>品質マネジメントシステム監査員，製造プロセス監査員，製品監査員に対する力量要求事項を区別する。内部で提供される訓練に関して，訓練実施者の力量に対する期待事項を明確にした。</p>
5	<p>7.5.1.1 品質マネジメント システム文書化</p>	<p>品質マニュアルには，少なくとも次に示すものを含めなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> a) 品質マネジメントシステムの適用範囲，除外があればその詳細及び正当化する理由。 b) 品質マネジメントシステムのために確立された，文書化されたプロセス，またはその言及。 c) 組織のプロセス，順序及び相互作用（インプット及びアウトプット），アウトソースプロセスがあればその管理の方式及び程度を含める。 d) 顧客固有要求事項が，組織の品質マネジメントシステム内で対処されている所を示す文書（すなわち，マトリクス 例：表，リスト，又はマトリクス）。 <p>変更の理由</p> <p>マトリクスは義務的要求事項ではないことを明確にして欲しいという審査機関及び組織が複数あった。マトリクスは許容される複数の方法の中の一つである。用いられる書式は組織次第である。</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
6	8.3.3.3 特殊特性	<p>組織は、特殊特性を特定するためのプロセスを確立し、文書化し、実施するために多機能アプローチを用いなければならない。これには顧客によって、及び組織が行ったリスク分析によって、決定されたものを含む。また、次に示すものを含めなければならない。</p> <p>a) すべての特殊特性の、製品及び／又は製造のための文書 図面（要求のある場合）、関係するリスク分析（プロセス FMEA 等々）、コントロールプラン及び標準化された業務指示書／作業員指示書への文書化。特殊特性は固有のマーキングで識別され、これらの文書の各々に繋がっていく。これらの特殊特性のつくり込みの要領、又は必要な管理方法、を示す製造のための文書の中に文書化される。</p> <p>変更の理由： 製品及び／又は製造図面への特殊特性の文書化を明確にする。</p>
7	8.4.2.1 管理の 方式及び程度 －補足事項	<p>組織は、アウトソースしたプロセスを特定するため、並びに、外部から供給される製品、プロセス、及びサービスの内部（組織の）要求事項及び外部顧客要求事項への適合を検証するため、に用いられる管理の方式及び程度を選定するための文書化されたプロセスを持たなければならない。</p> <p>そのプロセスには、供給者のパフォーマンス及び製品、材料、又はサービスのリスク評価に基づいて、管理及び開発活動の方式及び程度の増大又は減少を行うための、基準及び処置を含めなければならない。</p> <p>特性又はコンポーネントが組織の品質マネジメントシステムを、妥当性確認又は管理なしで“パススルー”する場合、組織は製造の時点で適切な管理が行われることを確実にしなければならない。</p> <p>変更の理由： パススルー特性に対する組織の責任を明確にする。</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
番号	IATF 16949 条項	公式解釈
<p style="text-align: center;">8 改訂</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.3 供給者 品質マネジメント システム開発</p>	<p>組織は、顧客による他の承認されたもの（例：下記の a 項）がない場合、 その自動車製品及びサービス供給者に対して、適格組織として この自動車産業 QMS 規格への認証取得を到達目標として、ISO 9001 認証 品質マネジメントシステム (QMS) を開発し、実施し、改善することを要求しなければならない。</p> <p>リスクベースモデルを用いて、組織は受容れ可能な最低限の QMS 開発レベル及び各供給者に対する QMS 開発レベルのターゲットを規定しなければならない。</p> <p>顧客によって正式承認されていない場合、ISO 9001 認証された QMS は、当初の、受容れ可能な最低限の開発レベルである。顧客に対する現行のパフォーマンス及び潜在的なリスクを基にして、次に示す段階的な QMS 開発に沿って、供給者の目標レベルを上げていくこととする。この要求事項を達成するために次の順番を適用すべきである。</p> <p>a) 第三者監査による ISO 9001 への適合性</p> <p>a) 第三者審査による ISO 9001 認証。顧客による他の規定がない場合、組織に対する供給者は、審査機関が発行した IAF MLA（国際認定機関フォーラム相互承認協定）メンバーの認定機関のマーク付きの第三者認証登録証を維持することによって ISO 9001 への適合を実証しなければならない。この場合、認定機関の主要適用範囲に ISO/IEC 17021 へのマネジメントシステム認証を含んでいること。</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
		<p>b) ISO 9001 認証, プラス第三者監査による他の顧客規定 QMS 要求事項 (サブティア 供給者のためのミニマム自動車品質マネジメントシステム 要求事項 (MAQMSR) 又は同等のもの, 等々) への適合確認。</p> <p>c) ISO 9001 認証, プラス第三者監査による IATF 16949 への適合確認</p> <p>d) 第三者審査による IATF 16949 認証 (IATF 承認審査機関による, 供給者の IATF 16949 に対する正当な第三者認証)</p> <p>注記: QMS 開発の最低限のレベルは, 顧客によって正式承認されれば, 第三者監査による ISO 9001 への適合となろう。</p> <p>変更の理由:</p> <p>供給者品質マネジメントシステム開発の段階的な進展への期待事項を明確にした。このアプローチは, この規格の条項 8.4 で強調されている「リスクベースの考え方」の概念を支持するものである。IATF16949 認証に適合でない組織 (例として次を含むが, これらに限定されない: 金属スクラップ供給者, 運送及び補給支援などを提供するトラック輸送会社) に対処するため, 第一段落に「該当する場合」を追加してさらに明確にした。</p>
9	8.7.1.1 特別採用の 顧客正式承認	<p>組織は, 製品又は製造プロセスが承認された現行のものと異なる場合に処理プロセスを進めるには常にそれに先立って, 顧客から特別採用又は逸脱許可を得なければならない。</p> <p>組織は, 不適合品の「そのまま使用」又は再処理-修理 (参照 条項 8.7.1.5) のために処理プロセスを進めるには, それに先立って顧客正式承認を得なければならない。製造プロセス</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
		<p>においてサブコンポーネントが再利用される場合、その再利用については特別採用又は逸脱許可の中で、明確に顧客に伝えなければならない。</p> <p>変更の理由： 再処理に関連する顧客承認に関する要求事項を明確にし、矛盾を除去する。</p>

<p>10 改訂</p>	<p>7.1.5.3.2. 外部試験所</p>	<p>組織が、検査、試験、又は校正サービスのために用いる外部／商用／独立試験所施設は、必要とされる検査、試験、又は校正を遂行する能力を含む、明確に規定された試験所適用範囲を持たなければならない。そして、次のいずれかであること。</p> <ul style="list-style-type: none">— その試験所が ILAC MRA（国際試験所認定フォーラム相互認証協定 – www.ilac.org）の認定機関（加盟機関）によって ISO/IEC 17025 又は国内同等規格（例：中国の CNAS-CL01） で認定されており、当該の検査、試験又は校正サービスが認定（証明書）適用範囲に含まれていなければならない。かつ、校正証明書又は試験報告書に国内認定機関のロゴマークが表示されていなければならない。— 顧客がその外部試験所を認めているという証拠がなければならない。 <p><i>変更の理由:</i></p> <p>検査、試験、又は校正サービスに使用される外部／商用／独立試験所施設に関する試験所認定要求事項について混同している組織があり、その明確化を必要としていた。そのため、試験所認定要求事項及び期待事項を明確にした。</p>
--------------------------------	---	--

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
11	<p>8.5.6.1.1 プロセス管理の 暫定的変更</p>	<p>組織は、主要なプロセス管理及び承認されたバックアップ法又は代替法を含むプロセス管理（検査、測定、試験、エラー防止法を含む）のリストを特定し、文書化し、維持しなければならない。バックアップ法又は代替法が存在する場合、プロセス管理のリストには、主要なプロセス管理及び承認されたバックアップ法又は代替法を含めなければならない。</p> <p>変更の理由</p> <p>主要なプロセス管理各々にバックアップ又は代替法を設ける必要はないことを明確にした。バックアップ法又は代替法が存在する場合、それらバックアップ法又は代替法を組織が維持するリストに含めることを明確にした。主要なプロセス管理毎に代替プロセス管理設定することは、要求事項ではない。</p>
12	<p>5.1.1.2 プロセスの 有効性及び効率性</p>	<p>トップマネジメントは、組織の品質マネジメントシステムを評価し改善するために、製品実現プロセス及び支援プロセス 品質マネジメントシステムの有効性及び効率性をレビューしなければならない。プロセスレビュー活動の結果は、マネジメントレビューのインプットとして含めなければならない。（参照 条項 9.3.2.1）</p> <p>変更の理由:</p> <p>プロセスの各々に対して効率性の指標が要求されるものではないことを明確にした。組織は、品質マネジメントシステムの中のどのプロセスに対して効率性の指標を必要とするかを決定しなければならない。さらに、組織の問題解決プロセスに対する有効性のレビューが、組織のマネジメントによって実施される必要がある。</p>

番号	IATF 16949 条項	公式解釈
13	<p style="text-align: center;">9.3.2.1 マネジメント レビューインプット - 補足事項</p>	<p>マネジメントレビューへのインプットには次に示すものを含めなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> a) 不良品質コスト（内部及び外部不適合のコスト） b) プロセス有効性指標 c) 製品実現プロセスのプロセス効率性指標（該当する場合） d) 製品適合性 e) 現在の操業に対する変更，及び新施設又は新製品，についての製造実現可能性評価（参照 条項 7.1.3.1） f) 顧客満足（参照 ISO 9001，条項 9.1.2） g) 保全目標に対するパフォーマンスのレビュー h) 保証パフォーマンス（適用される場合） i) 顧客スコアカードのレビュー（適用される場合） j) リスク分析（FMEA 等々）によって特定されたフィールドで起こり得る失敗の特定 k) フィールドでの実際に起こった失敗及びその安全又は環境に及ぼす影響 <p>変更の理由</p> <p>プロセスの各々に対して効率性の指標が要求されるものではないことを明確にした。組織は、品質マネジメントシステムの中のどのプロセスに対して効率性の指標を必要とするかを決定する必要がある。</p>