



# IATF - International Automotive Task Force

## IATF 16949:2016 – Frequently Asked Question (FAQ)

La norma IATF 16949:2016 1° è stata pubblicata a ottobre 2016. Al fine di poter rispondere ai quesiti degli organismi di Certificazione riconosciuti e alle parti interessate, le seguenti domande/ risposte sono state esaminate dallo IATF. A meno che non sia indicato diversamente, le Frequently Asked Questions sono applicabili a partire dalla data della loro pubblicazione.

Una FAQ è un chiarimento relativo a una regola o requisito esistente all'interno della norma IATF 16949:2016.

FAQ 1 - 11 emesse nel mese di Ottobre 2017.

FAQ 12-20 emesse nel mese di Aprile 2018

FAQ 21-22 emesse nel mese di Giugno 2018

**Le FAQ 10 e FAQ 18 sono state eliminate nel mese di novembre 2018**



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
1	<p><b>Premessa – Norma per il sistema di gestione per la qualità nell'industria automotive</b></p>	<p><b>DOMANDA:</b>                      Perché ci sono due manuali (IATF 16949:2016 e ISO 9001:2015)? Due manuali anziché uno rendono più difficoltoso leggere e comprendere i requisiti.</p> <p><b>RISPOSTA:</b>                      IATF e ISO non sono stati in grado di raggiungere un accordo di licenza per pubblicare la norma IATF 16949 in un documento integrato. Per non rallentare ulteriormente il lancio del nuovo standard IATF 16949, IATF ha deciso di pubblicarlo in un formato a due manuali.</p> <p>Prima del rilascio, IATF ha avuto conferma da altre organizzazioni internazionali di accreditamento che altri settori industriali utilizzano un modello a due manuali per definire i loro requisiti specifici del settore e che l'audit con il modello a due manuali, sebbene non ottimale, sia efficace .</p> <p>IATF mantiene una forte cooperazione con ISO, prolungando lo status di liaison committee, assicurando l'allineamento con la norma ISO 9001.</p>
2	<p><b>Premessa – Norma per il sistema di gestione per la qualità nell'industria automotive</b></p>	<p><b>DOMANDA:</b>                      Perché i due manuali (IATF 16949:2016 e ISO 9001:2015) sono più cari rispetto alla versione della norma ISO/TS 16949.</p> <p><b>RISPOSTA:</b>                      Senza l'accordo di co-licenza tra ISO e IATF per il formato integrato della norma IATF 16949, lo IATF non è stato in grado di negoziare uno sconto per la norma ISO 9001:2015.</p> <p>IATF ha mantenuto il prezzo del contenuto specifico automotive in linea con i prezzi precedenti. In sostanza, la differenza è il prezzo pieno di listino ISO sulla loro pubblicazione ISO 9001.</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
3	<p><b>Premessa – Norma per il sistema di gestione per la qualità nell'industria automotive</b></p>	<p><b>DOMANDA:</b>                      Cosa si deve fare nel caso in cui vengano rilevati degli errori di traduzione nella norma IATF 16949?</p> <p><b>RISPOSTA:</b>                      IATF utilizza un processo definito per gestire le traduzioni della norma, incluso il “controllo incrociato” della traduzione per garantirne l'accuratezza. Se un'organizzazione o un ente di certificazione identificano ciò che si ritiene possa essere un errore di traduzione, dovrebbero contattare i membri IATF delle associazioni nazionali oppure l'Oversight Office che supporta il proprio organismo di certificazione.</p>
4	<p><b>4.4.1.2 Sicurezza del prodotto</b></p>	<p><b>DOMANDA:</b>                      Qual è lo scopo di questo punto norma? Molte organizzazioni si focalizzano sui requisiti regolamentati/ normativi del prodotto e non credono di avere prodotti o processi di produzione relativi a prodotti di sicurezza.</p> <p><b>RISPOSTA:</b>                      Questo punto norma si focalizza sulle caratteristiche di prodotto e di processo produttivo che influenzano le prestazioni di sicurezza del componente assemblato finale. Queste caratteristiche possono non essere direttamente collegate a un requisito regolamentato/ normativo ma possono essere definite dal cliente.</p>
5	<p><b>5.3.1 Ruoli, responsabilità e autorità nell'organizzazione - supplementare</b></p>	<p><b>DOMANDA:</b>                      L'intento è quello di assegnare le responsabilità alla funzione (es. Qualità), a un ruolo specifico (es. Direttore Qualità) oppure a un individuo (es. Bob Smith)?</p> <p><b>RISPOSTA:</b>                      Le responsabilità sono assegnate a un ruolo/posizione (vale a dire titolo specifico es. Direttore Qualità) all'interno dell'organizzazione. Sebbene gli individui possano avere tali responsabilità nei loro ruoli, le responsabilità restano legata al ruolo (es. Direttore Qualità). Di conseguenza la</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
		Direzione assegnerà la responsabilità e l'autorità al ruolo e non all'individuo identificandolo per nome.
6	7.1.5.1.1 Analisi dei sistemi di misurazione	<p><b>DOMANDA:</b>                      Sono richiesti studi di MSA per ogni strumento o dispositivo?</p> <p><b>RISPOSTA:</b>                      No. Non è necessario uno studio statistico completo su ogni singolo pezzo di attrezzatura. Gli strumenti con le stesse caratteristiche (ad esempio gamma di misura, risoluzione, ripetibilità, ecc.) possono essere raggruppati e un singolo strumento (rappresentativo della famiglia dello strumento) può essere utilizzato per lo studio statistico.</p>
7	7.1.5.3.2 Laboratori esterni	<p><b>DOMANDA 1:</b>                      Quando può essere utilizzato il produttore di apparecchiature per tarare le attrezzature di ispezione e prova?</p> <p>Se esiste un laboratorio accreditato, ma è molto lontano e / o costoso e il produttore di apparecchiature di ispezione o di prova è nelle vicinanze e disponibile, può essere utilizzato (anche se non accreditato secondo la norma ISO / IEC 17025)?</p> <p><b>RISPOSTA 1:</b>                      Il costruttore dell'apparecchiatura di ispezione o di prova ha sviluppato la metodologia per mantenere e regolare l'apparecchiatura per soddisfare i requisiti di taratura nell'ambito della progettazione e della fabbricazione dell'apparecchiatura di ispezione o di prova. Pertanto, il produttore dell'apparecchiatura originale di ispezione o di prova è idoneo a tarare l'apparecchiatura da lui progettata e fabbricata.</p> <p>L'organizzazione deve ottenere l'approvazione del cliente prima di utilizzare qualsiasi produttore di apparecchiature originali per i servizi di taratura.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p style="text-align: center;"><b>Cont. 7</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>7.1.5.3.2 Laboratori esterni</b></p>	<p><b><u>DOMANDA 2:</u></b>                      Se l'organizzazione ha apparecchi di ispezione, misurazione e di prova nell'area di assemblaggio e di test finale, è considerato un laboratorio interno?</p> <p><b><u>RISPOSTA 2:</u></b>                      No. Le apparecchiature di misura e di prova in linea, utilizzate in qualsiasi parte del processo di fabbricazione o del processo di assemblaggio, non vengono considerate come laboratorio interno.</p>
<p style="text-align: center;"><b>8</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>7.5.1.1 Documentazione del sistema di gestione per la qualità</b></p>	<p><b><u>DOMANDA:</u></b>                      Il documento (che potrebbe essere una tabella, un elenco o una matrice) deve includere OEMs non IATF e Tier 1? Devono essere inclusi nel documento tutti i requisiti del cliente oltre ai CSR?</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b>                      L'organizzazione è responsabile della valutazione dei requisiti dei clienti, inclusi i requisiti specifici dei clienti e il loro inserimento nell'ambito del sistema di gestione della qualità dell'organizzazione, vedasi IATF 16949, sezione 4.3.2.</p> <p>Un documento (che potrebbe essere una tabella, una lista o una matrice) è richiesto come parte del manuale della qualità, vedasi IATF 16949, sezione 7.5.1.1 d). Il documento comprende tutti i clienti diretti dell'organizzazione certificata, che possono includere OEMs IATF, OEMs non-IATF e altri clienti automotive (ad es. Tier-1, tier-2, ecc.).</p> <p style="padding-left: 40px;">Ad esempio, un'organizzazione tier-2 deve considerare i requisiti del cliente, inclusi i requisiti specifici dei clienti, di tutti i suoi clienti. L'organizzazione Tier-2 non ha bisogno di considerare i requisiti del cliente automotive OEM se l'OEM non è il suo cliente diretto.</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p style="text-align: center;"><b>Cont. 8</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>7.5.1.1 Documentazione del Sistema di Gestione per la Qualità</b></p>	<p>E' importante notare che i clienti OEMs non IATF e gli altri clienti automotive possono avere requisiti cliente in un documento interno condiviso con i propri fornitori (es. manuale qualità forniture) o in un documento specifico disponibile al pubblico (es. internet).</p> <p>Identificare i requisiti specifici del cliente potrebbe essere difficile se gli OEMs non IATF o gli altri clienti automotive non collegano chiaramente i punti norma IATF 16949 ai loro documenti con i requisiti cliente. Un modo per verificare l'esistenza dei requisiti specifici del cliente è quello di comparare i punti norma IATF 16949 dove viene riportato "se richiesto dal cliente" e verificare se il documento dei requisiti cliente esistente elenca qualsivoglia requisito specifico correlato a un requisito della norma IATF 16949. Se è così, quel cliente e i suoi requisiti devono essere aggiunti al documento (che può essere una tabella, un prospetto, un elenco o una matrice) nel manuale della qualità.</p> <p>Le organizzazioni <u>non</u> sono tenute a prendere i requisiti cliente, inclusi i requisiti specifici del cliente, e convertirli in un formato CSRs allineandoli ai punti norma IATF 16949 come è stato fatto e pubblicato dagli OEMs IATF.</p>
<p style="text-align: center;"><b>9</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>8.4.2.2 Requisiti cogenti</b></p> <p style="text-align: center;"><b>E</b></p> <p style="text-align: center;"><b>8.6.5 Conformità cogenti</b></p>	<p><b><u>DOMANDA 1:</u></b>  <b>Qual è il punto di vista (in merito alle conformità cogenti)? Cosa è considerata come un'evidenza sufficiente di conformità ai requisiti cogenti applicabili (8.6.5)?</b></p> <p><b><u>RISPOSTA 1:</u></b>                  Come definito nel punto 8.3.3.1 g) e 8.3.4.2, l'organizzazione è tenuta ad avere un approccio rivolto alla ricerca, identificazione, acquisizione di copie, revisione, comprensione e garanzia di</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p><b>Cont. 9</b></p>	<p><b>8.4.2.2 Requisiti cogenti  E  8.6.5 Conformità cogenti</b></p>	<p>conformità dei propri prodotti ai requisiti cogenti, applicabili nel paese di produzione e in quello di spedizione.</p> <p>Lo scopo del punto 8.4.2.2 è quello di spingere l'organizzazione a sviluppare all'interno del proprio processo o metodo di sviluppo prodotto e al processo o metodo di sviluppo prodotto del proprio fornitore, uno o più approcci capaci di ottenere conferma e evidenza, da parte del fornitore, che i prodotti o servizi forniti dal fornitore siano conformi ai requisiti cogenti del paese in cui li sta fabbricando, il paese dove l'organizzazione li sta utilizzando e il paese dove l'organizzazione li spedisce, se specificato dal cliente.</p> <p>Lo scopo del punto 8.6.5 è quello di richiedere all'organizzazione di controllare le registrazioni di conformità, ricevute dal fornitore, in modo da garantire che il codice lotto, il numero del lotto o altre informazioni di rintracciabilità equivalenti relative al prodotto, siano coperti dalle evidenze fornite dal fornitore. Questo può essere fatto al ricevimento oppure mentre il materiale si trova in stock ma deve essere fatto prima del rilascio del prodotto nel flusso di produzione dell'organizzazione.</p> <p><b><u>DOMANDA 2:</u></b>  <b>Lo scopo del punto norma 8.4.2.2 è cambiato dalla ISO/TS 16949 alla norma IATF 16949?</b></p> <p><b><u>RISPOSTA 2:</u></b>                  Lo scopo del punto norma non è cambiato. Il requisito ISO/TS 16949 recitava "tutti i prodotti in acquisto devono essere conformi ai requisiti cogenti applicabili" In questa formulazione passiva lo IATF ha stabilito che le aspettative non erano chiare. Il nuovo requisito è più esplicito in merito a cosa deve essere fatto, quando deve essere fatto e quale evidenza è richiesta per supportare la conformità.</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p><b>Cont. 9</b></p>	<p><b>8.4.2.2 Requisiti cogenti</b></p> <p><b>E</b></p> <p><b>8.6.5 Conformità Cogenti</b></p>	<p><b><u>DOMANDA 3:</u></b>  <b>Come gestire e mantenere aggiornata la conoscenza dei requisiti cogenti per i fornitori internazionali?</b></p> <p><b><u>RISPOSTA 3:</u></b>                      IATF 16949, sezione 8.6.5, non richiede all'organizzazione di essere a conoscenza o di tenere un elenco di tutti i requisiti cogenti internazionali applicabili ai processi, prodotti e servizi forniti dall'esterno.                      L'organizzazione è tenuta a verificare i risultati di audit oppure a controllare periodicamente che il processo del fornitore sia robusto in modo tale da assicurare il rispetto dei requisiti cogenti attualmente in vigore nel paese in cui si produce e nel paese di destinazione definito dal cliente.</p> <p><b><u>DOMANDA 4:</u></b>  <b>Come può il nostro sistema recepire i requisiti cogenti se il cliente non li comunica all'organizzazione?</b></p> <p><b><u>RISPOSTA 4:</u></b>                      La formulazione del punto norma prevede che il cliente fornisca all'organizzazione le informazioni relative al luogo in cui saranno spediti i prodotti. Variazioni ai requisiti cogenti dovute a modifiche in queste destinazioni sono un obbligo per l'organizzazione solo "se previsto" dal cliente.</p>





NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p><b>10</b>                      Eliminata</p>	<p><b>8.4.2.3.1</b>                      Software riferito al prodotto automotive o prodotti automotive con software integrato</p>	<p>Vedere SI 15 emessa a novembre 2018, effettiva da gennaio 2019.</p>
<p><b>11</b></p>	<p><b>8.7.1.7</b>                      Disposizioni sul prodotto non conforme</p>	<p><b><u>DOMANDA 1:</u></b>                      Qual è lo scopo e il requisito nel “rendere non utilizzabile” prima della eliminazione? Dove e quando il “rendere non utilizzabile” il prodotto deve avere luogo?</p> <p><b><u>RISPOSTA 1:</u></b>                      Lo scopo è quello di assicurare che il prodotto non entri nel canale dell’aftermarket non ufficiale, su di un veicolo stradale o spedito accidentalmente al cliente.                      Il processo del rendere non utilizzabile il prodotto non conforme non deve avere luogo nell’area di produzione in quanto il prodotto deve essere reso inutilizzabile prima dell’eliminazione finale.</p> <p><b><u>DOMANDA 2:</u></b>                      Come fa l’organizzazione a controllare questo?</p> <p><b><u>RISPOSTA 2:</u></b>                      L’organizzazione è responsabile per lo sviluppo e l’implementazione del processo di disposizione del prodotto non conforme e deve verificarne l’efficacia.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p><b>Cont. 11</b></p>	<p><b>8.7.1.7 Disposizioni sul prodotto non conforme</b></p>	<p><b><u>DOMANDA 3:</u></b>  <b>L'organizzazione può utilizzare una ditta esterna (service provider) per rendere il prodotto non utilizzabile?</b></p> <p><b><u>RISPOSTA 3:</u></b>                      Sì, è accettabile subappaltare l'attività "del rendere" il prodotto non utilizzabile a un fornitore di servizi. Se il service provider viene utilizzato, l'organizzazione deve approvare e verificare periodicamente come il fornitore rende il prodotto non utilizzabile.</p> <p><b><u>DOMANDA 4:</u></b>  <b>Le disposizioni sul prodotto non conforme si riferiscono solo al prodotto finale o si riferiscono anche al componente e al sotto-gruppo?</b></p> <p><b><u>RISPOSTA 4:</u></b>                      Questo requisito si riferisce al prodotto che ha superato il processo di approvazione del prodotto e che l'organizzazione sta spedendo al cliente.</p> <p><b><u>DOMANDA 5:</u></b>  <b>Per rendere il prodotto non utilizzabile, quanti danni devono essere provocati al prodotto non conforme?</b></p> <p><b><u>RISPOSTA 5:</u></b>                      Il prodotto non conforme deve essere reso non utilizzabile e non riparabile. Non è necessario schiacciare o frantumare il prodotto in molti pezzi.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
12	Valido per tutta la norma IATF 16949	<p><b><u>DOMANDA:</u></b>                      È accettabile documentare più processi in un "processo documentato"? Oppure ciascuno deve essere un processo singolarmente documentato?</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b>                      Sì, è accettabile per un'organizzazione raggruppare più processi documentati in uno (o più) processi. Ogni processo documentato non deve essere un processo autonomo. Le organizzazioni dovrebbero documentare i loro processi così come richiesto dalle loro esigenze aziendali e organizzative.</p>
13	4.4.1.2 Sicurezza del Prodotto	<p><b><u>DOMANDA:</u></b>                      Quali sono i requisiti relativi ai livelli di formazione e ai criteri specifici che devono essere identificati in relazione alla sicurezza del prodotto (4.4.1.2)</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b>                      Come per tutti i requisiti di competenza del personale, le persone assegnate a compiti specifici devono essere competenti per quel compito. Tale competenza deve includere i precetti e i regolamenti associati al compito.</p> <p>I requisiti di sicurezza in 4.4.1.2 sono molto specifici su ciò che è richiesto. Facendo riferimento alla norma IATF 16949 sezione 4.4.1.2, le sezioni includono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) ci si aspetta che i fornitori siano a conoscenza di tutti i requisiti legislativi e regolamentari associati ai mercati per l'utilizzo delle parti/ componenti, come identificato dal cliente. Il fornitore deve sapere dove cercare le normative per tutti i paesi o le regioni interessate.</li> </ul>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p style="text-align: center;"><b>Cont. 13</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>4.4.1.2 Sicurezza del Prodotto</b></p>	<p>b) Le specifiche del cliente identificheranno i requisiti di notifica del cliente; quindi, la conoscenza delle specifiche del cliente (che può essere insegnata da un esperto in materia designato all'interno all'organizzazione).</p> <p>c) Le approvazioni speciali per la Design FMEA saranno identificate nelle specifiche del cliente, vedere l'articolo b) sopra riportato.</p> <p>d) e) L'identificazione delle caratteristiche relative alla sicurezza dei prodotti e dei loro controlli dovrebbe essere definita dal cliente nella definizione delle caratteristiche speciali e dei controlli richiesti. Il personale che sviluppa PFMEA e Piani di controllo avrebbe necessità di essere informato, in merito a quegli ambiti documentali, da parte dei propri clienti.</p> <p>f) Ogni elemento pubblicato da f) a m) può anche essere analizzato in modo analogo per determinare il livello di addestramento e la fonte di tale formazione per ciascun requisito nell'ambito dei requisiti di sicurezza.</p> <p>Poiché molti dei requisiti dipendono dai requisiti specifici del cliente, non esiste un singolo corso di formazione completo su questo argomento. L'organizzazione deve riesaminare i requisiti del cliente e quelli cogenti associati a ciascuno dei suoi componenti, in base al Paese di utilizzo previsto e alle caratteristiche del componente correlate alla sicurezza.</p> <p>Alcuni clienti potrebbero avere requisiti specifici relativi alla sicurezza del prodotto, alla formazione, alle conoscenze e al personale. È responsabilità dell'organizzazione comprendere le esigenze specifiche dei propri clienti in relazione alla sicurezza del prodotto.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
14	7.1.5.3.2 Laboratori Esterni	<p><b><u>DOMANDA:</u></b>                      È richiesto che il certificato di taratura o il rapporto (di prova) di un laboratorio esterno rechi il marchio (o il logo o il simbolo) del pertinente ente nazionale di accreditamento che ha accreditato il laboratorio secondo la norma ISO / IEC 17025?</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b>                      Sì, sono accettabili solo certificati di taratura o rapporti di prova recanti il marchio di un organismo nazionale di accreditamento.</p> <p>Il marchio di accreditamento (spesso chiamato anche "logo di accreditamento" o "simbolo di accreditamento") di un organismo nazionale di accreditamento fornisce prove documentate che i servizi di ispezione, prova o taratura forniti siano stati eseguiti secondo lo scopo dell'accREDITAMENTO, che soddisfino i requisiti ISO / IEC 17025 e che sono soggetti alla supervisione di un organismo nazionale di accreditamento.</p>
15	8.3.2.3 Sviluppo di Prodotti contenenti software	<p><b><u>DOMANDA:</u></b>                      Qual è il metodo ritenuto accettabile per valutare la capacità di sviluppo del software di un fornitore?</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b>                      Lo scopo della norma IATF 16949, Sezione 8.3.2.3 è di applicare lo stesso livello di rigore allo sviluppo del software come previsto nello sviluppo di componenti hardware. Proprio come i componenti, il software ha prestazioni definite, condizioni operative, gli input sono noti, gli output specificati, parametri ambientali (ad es. dimensioni del file), requisiti normativi (se presenti), le modalità di guasto sono conosciute, profili di utilizzo, la variabilità delle condizioni operative, ecc.</p> <p>Le fasi di pianificazione, progettazione, scrittura, collaudo, conferma e produzione nello sviluppo di software non sono molto diverse, dal punto di vista dello sviluppo, rispetto a componenti hardware. IATF 16949 fornisce un solido framework per verificare che siano state prese tutte le misure</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p style="text-align: center;"><b>Cont. 15</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>8.3.2.3 Sviluppo di Prodotti contenenti software</b></p>	<p>necessarie per progettare, verificare e produrre parti hardware che continuino a soddisfare le specifiche nella produzione di massa. Sebbene simili nel concetto, questi passaggi non sono gli stessi per lo sviluppo del software. Pertanto, viene utilizzato un diverso insieme di criteri per valutare i metodi utilizzati per sviluppare il software.</p> <p>Tali criteri non sono inclusi nella IATF 16949; pertanto, vengono indicati altri metodi, ad esempio Automotive SPICE e CMMI. Ci possono essere altri metodi accettabili disponibili identificati da alcuni clienti. Ogni cliente può avere uno strumento preferito per valutare la capacità di sviluppo del software del fornitore. L'organizzazione dovrebbe chiedere ai propri clienti di confermare lo strumento di valutazione accettabile. Ogni cliente può anche specificare un diverso approccio utilizzato (ad es. valutazione del cliente in loco, autovalutazione del fornitore o una combinazione di entrambi).</p> <p>Il ruolo dell'auditor IATF 16949 interno o esterno non è quello di avere le conoscenze necessarie per condurre le valutazioni Automotive SPICE o CMMI. Tuttavia, l'auditor interno o esterno dovrebbe avere familiarità con le valutazioni per essere in grado di riconoscere quando un requisito di valutazione del software non è stato soddisfatto e che vi siano piani di azioni correttive in essere, con le risorse appropriate assegnate. L'auditor interno ed esterno della norma IATF 16949 dovrebbe anche sapere se il cliente partecipa alla valutazione dello sviluppo del software e di come ciò sia documentato.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
16	8.4.2.4.1 Audit di Parte seconda	<p><b><u>DOMANDA:</u></b>                      Se è stato identificato un rischio basso con il(i) fornitore(i) di un'organizzazione, sono necessari audit di parte seconda? Qual è lo scopo?</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b>                      L'approccio basato sul risk-based thinking, veicolato dalla ISO 9001: 2015, deve essere incorporato nella gestione dei fornitori. L'analisi del rischio deve essere completata e, in base ai risultati della valutazione del rischio (vedi sotto), potrebbe non essere richiesto un audit di parte seconda.</p> <p>Per supportare l'analisi del rischio, l'organizzazione deve considerare criteri quali: stato di certificazione del fornitore, complessità delle merci, lancio di nuovi prodotti, turn-over significativo dei dipendenti, problemi di qualità del prodotto, problemi di consegna, requisiti specifici del cliente e altri rischi per l'organizzazione o i suoi clienti.</p>
17	8.5.6.1.1 Modifiche temporanee ai controlli di processo	<p><b><u>DOMANDA:</u></b>                      Deve esserci un controllo di processo alternativo per ogni controllo primario specificato nel piano di controllo?</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b>                      No, non è necessario avere un controllo di processo alternativo per ogni controllo primario.</p> <p>Quando si introducono nuovi prodotti, un'organizzazione deve considerare il rischio che il controllo primario possa fallire e, in base al rischio e alla gravità della modalità di errore, decidere dove sono necessari controlli di processo alternativi. Quando sono necessari back-up o controlli di processo</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p><b>Cont. 17</b></p>	<p><b>8.5.6.1.1 Modifiche temporanee ai controlli di processo</b></p>	<p>alternativi, è necessario definire sia i controlli di processo primari che quelli alternativi nel process flow, nella PFMEA, nel piano di controllo e nei documenti di lavoro standardizzato disponibili.</p> <p>Per i processi esistenti, in cui si verifica un guasto nel controllo di processo primario e non viene definito alcun controllo di processo alternativo, l'organizzazione deve considerare il rischio (ad esempio nella FMEA) e, se approvato, sviluppare un piano di lavoro standardizzato per un controllo di processo alternativo, implementare i controlli, verificare l'efficacia attraverso la gestione quotidiana e quindi riconvalidare il controllo primario una volta ripristinato.</p>
<p><b>18</b> <b>Eliminata</b></p>	<p><b>9.2.2.2 Audit del Sistema di Gestione per la Qualità</b></p>	<p><b>Vedere SI 14 emessa a novembre 2018, effettiva da gennaio 2019.</b></p>
<p><b>19</b></p>	<p><b>9.2.2.3 Audit del Processo Produttivo</b></p>	<p><b>DOMANDA:</b> Per ogni audit del processo di produzione devono essere coperti/ valutati tutti i turni?</p> <p><b>RISPOSTA:</b> Ogni audit non deve coprire tutti i turni in <u>un singolo</u> audit (ad esempio, un audit del processo di stampaggio può essere svolto sui turni 1 e 2 campionando il cambio turno nell'anno 1 e poi nell'anno 2 o 3 svolgere un audit sul terzo turno di stampaggio). Tuttavia, <u>tutti</u> i processi produttivi devono essere auditati su <u>tutti i turni</u> in un ciclo di tre anni, la frequenza dipende dal rischio, dalle prestazioni, dai cambiamenti, ecc.</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
20	9.2.2.4 Audit di Prodotto	<p><b>DOMANDA:</b> Perché non esiste una frequenza di audit definita per l'audit del prodotto?</p> <p><b>RISPOSTA:</b> La frequenza di audit deve essere determinata in base al rischio e alla complessità del prodotto (vedere ISO 9001, sezione 9.2.2). Se un'organizzazione denota un rischio elevato e un'elevata complessità del prodotto, si consiglia di aumentare la frequenza di audit del prodotto.</p>
21	8.6.2. Controlli dimensionali e prove funzionali	<p>La riqualifica del prodotto implicherebbe normalmente la piena conferma di tutti i requisiti presi in considerazione durante l'approvazione del prodotto (ad esempio PPAP o PPA) e pertanto eccede l'ambito di un layout inspection.</p> <p>Le prove/ verifiche funzionali sarebbero normalmente limitate alle prestazioni e alle misurazioni del materiale, come la durata o la resistenza alla trazione e non includerebbero le misurazioni dimensionali.</p> <p>Dove la frequenza non è definita dal cliente, l'organizzazione è responsabile nel definire la frequenza dei layout inspection.</p> <p>I controlli dimensionali fanno parte della riqualifica del prodotto, se il cliente la richiede.</p> <p>I requisiti relativi ai controlli dimensionali e ai test funzionali sono definiti nel piano di controllo. Se esistono requisiti specifici del cliente, tali requisiti (compresi i requisiti del layout inspection e delle prove funzionali) sono anch'essi inclusi nel piano di controllo.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
22	9.2.2.4 Audit di Prodotto	<p><b><u>DOMANDA:</u></b> Qual è la differenza tra un Audit di prodotto e i controlli dimensionali (layout inspection)?</p> <p><b><u>RISPOSTA:</u></b> Come definito nel capitolo 3 della IATF 16949, il termine prodotto viene utilizzato per rappresentare "... ogni output voluto, risultante dal processo di realizzazione ..." .</p> <p>I prodotti in genere hanno requisiti dimensionali, prestazionali (funzionali) e di materiale, pertanto gli audit di prodotto possono includere la verifica dei requisiti dimensionali, prestazionali (funzionali) o del materiale. Come affermato nella FAQ 21 sopra riportata, il layout inspection è limitato ai requisiti dimensionali.</p> <p>Gli audit di prodotto possono essere eseguiti su prodotti finiti o semilavorati, seguendo gli approcci specificati dal cliente (ad esempio VDA 6.5 Product Audit), se applicabili.</p> <p>Un audit di prodotto, come altri tipi di audit, è una verifica indipendente della conformità ai requisiti. Pertanto, l'audit di prodotto ha una frequenza e uno scopo definiti nel programma di audit e si basa sul rischio.</p>