



## IATF - International Automotive Task Force

### IATF 16949:2016 – **Sanctioned Interpretations**

La norma IATF 16949:2016 1° è stata pubblicata a ottobre 2016 ed è valida dal 1° gennaio 2017. Le seguenti Sanctioned Interpretations sono state stabilite e approvate da IATF. Salvo indicazioni diverse, le Sanctioned Interpretations sono applicabili a partire dalla loro pubblicazione.

Il testo revisionato è evidenziato in **blu**.

Una Sanctioned Interpretation modifica l'interpretazione di una regola o di un requisito e diventa essa stessa la base di una non conformità.

SI 1-9 emesse a Ottobre 2017, effettive da Ottobre 2017.

SI 10-11 emesse a Aprile 2018, effettive da Giugno 2018.

SI 8-10 riviste e rimesse a Giugno 2018, effettive da Luglio 2018.

SI 12-13 emesse a Giugno 2018, effettive da Luglio 2018.

SI 14-15 emesse a Novembre 2018, effettive da Gennaio 2019

**SI 16-18 emesse a Ottobre 2019, effettive da Gennaio 2020**



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
1	3.1 Termini e definizioni per l'industria Automotive	<p><b>Requisiti del cliente</b></p> <p>Tutti I requisiti specificati dal cliente (es. tecnici, commerciali, relative al prodotto o al processo produttivo, termini e condizioni generali, requisiti specifici del cliente, ecc.)  <b>Se l'organizzazione controllata è un produttore di veicoli, una filiale produttrice di veicoli o una joint venture con un produttore di veicoli, il cliente interessato è specificato dal costruttore del veicolo, dalle loro controllate o dalle joint venture.</b></p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>I requisiti del cliente sono sviluppati dai costruttori di veicoli per l'applicazione nella loro catena di fornitura a seconda della natura del processo di realizzazione del prodotto. Pertanto, quando i costruttori di veicoli sono certificati, i costruttori di veicoli definiscono come l'approvazione del cliente e/o gli input debbano essere gestiti.</i></p>
2	4.4.1.2 Sicurezza del Prodotto	<p>L'organizzazione deve avere processi documentati per la gestione dei prodotti di sicurezza e dei processi produttivi relativi, che devono includere, ma non solamente, i seguenti elementi:                  a) – m) (...)</p> <p>NOTA: L'approvazione speciale <b>dei requisiti o dei documenti correlati alla sicurezza può essere richiesta dal cliente o dai processi interni all'organizzazione. è una approvazione aggiuntiva della funzione (tipicamente del cliente) che ha la responsabilità di approvare i documenti con contenuti collegati alla sicurezza.</b></p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Chiarire ogni dubbio legato alla valutazione dell'approvazione speciale per requisiti o documenti correlati alla sicurezza.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
3	6.1.2.3 Piani di emergenza	<p>L'organizzazione deve:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a) – b) (...)</li><li>c) preparare piani di emergenza per la continuità della fornitura in caso si verificano: guasti di apparecchiature chiave (vedere anche sezione 8.5.6.1.1), interruzione dei prodotti, processi e servizi di fornitura esterna, disastri naturali, incendi, interruzione di servizi, <b>attacco informatico ai sistemi informativi</b>, mancanza di manodopera o problemi alle infrastrutture.</li></ul> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Le organizzazioni devono affrontare la possibilità di un attacco informatico che potrebbe interrompere le proprie attività produttive e logistiche, inclusi i ransom-ware. Le organizzazioni devono assicurarsi di essere preparate in caso di attacco informatico.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
4	7.2.3 Competenza degli auditor interni	<p>L'organizzazione deve avere un processo documentato per verificare che gli auditor interni siano competenti, tenendo conto di <b>ogni requisito definito dall'organizzazione e/o</b> ogni requisito specifico del cliente. Come guida alle competenze degli auditor fare riferimento alla ISO 19011. L'organizzazione deve mantenere una lista di auditor interni qualificati.</p> <p>Gli auditor del sistema qualità, <del>di processo produttivo e di prodotto</del> devono essere capaci di dimostrare le seguenti competenze minime:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) comprensione dell'approccio per processi automotive all'audit, incluso il "risk-based thinking";</li> <li>b) comprensione dei requisiti specifici del cliente applicabili;</li> <li>c) comprensione dei requisiti ISO 9001 e IATF 16949 applicabili allo scopo dell'audit;</li> <li>d) comprensione dei requisiti dei "core tools" applicabili allo scopo dell'audit;</li> <li>e) comprensione di come pianificare, condurre, redigere il report e chiudere le evidenze dell'audit.</li> </ul> <p><del>In aggiunta, Come minimo</del>, gli auditor del processo produttivo devono dimostrare la comprensione tecnica dei processi produttivi da valutare, inclusa la valutazione del rischio (come la FMEA di processo) e del piano di controllo.</p> <p><b>Come minimo</b>, gli auditor di prodotto devono dimostrare competenza nel comprendere i requisiti del prodotto e l'uso dei relativi strumenti di misurazione e collaudo per verificare la conformità del prodotto.</p> <p><del>Dove, per ottenere la competenza, viene erogata formazione</del>  <b>Se il personale dell'organizzazione eroga la formazione</b> per ottenere la competenza, le informazioni documentate devono essere conservate per dimostrare la competenza del docente interno ai requisiti di cui sopra.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<p><b>Cont.</b> <b>4</b></p>	<p><b>7.2.3</b> <b>Competenza degli auditor interni</b></p>	<p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Fare una distinzione fra le competenze richieste per gli auditor del sistema di gestione della qualità, gli auditor del processo produttivo e gli auditor di prodotto. Chiarire le aspettative in merito alle competenze del docente per la formazione erogata internamente.</i></p>
<p><b>5</b></p>	<p><b>7.5.1.1</b> <b>Documenti del Sistema di gestione della qualità</b></p>	<p>Il manuale della qualità deve includere, come minimo, quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) lo scopo del Sistema di gestione della qualità, inclusi i dettagli e le giustificazioni per ogni esclusione;</li> <li>b) I processi documentati stabiliti per il Sistema di gestione per la qualità, o riferimenti ad essi;</li> <li>c) I processi dell'organizzazione, le loro sequenze e interazioni (input e output), incluso tipo ed estensione del controllo di ogni processo in outsourcing;</li> <li>d) Un documento (<del>es. una matrice per esempio una tabella, una lista o una matrice</del>) indicante dove, all'interno del sistema di gestione per la qualità dell'organizzazione, sono tenuti in conto i requisiti specifici del cliente.</li> </ul> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Alcuni enti di certificazione e organizzazioni volevano chiarire il fatto che la matrice non fosse un documento obbligatorio. La matrice è solo uno dei diversi metodi ritenuti accettabili. Il formato utilizzato è a discrezione dell'organizzazione.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
6	8.3.3.3 Caratteristiche speciali	<p>L'organizzazione deve utilizzare un approccio multidisciplinare per definire, documentare e attuare il suo processo per identificare le caratteristiche speciali, comprese quelle definite dal cliente e tramite l'analisi del rischio realizzata dall'organizzazione, e deve includere quanto segue:</p> <p>a) Documentazione <b>di tutte delle</b> caratteristiche speciali nei <b>documenti di prodotto e/o di produzione disegni</b> (come richiesto), <b>adeguata</b> analisi del rischio (come ad es. la FMEA <b>di processo</b>), piani di controllo, istruzioni di lavoro per gli operatori; le caratteristiche speciali sono indettificate con simboli specifici e sono <b>messi in cascata in ognuno di questi documenti; documentate nei documenti di produzione che mostrano la creazione oppure le verifiche richieste per queste caratteristiche speciali;</b></p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Chiarisce la documentazione delle caratteristiche speciali nei disegni relativi al prodotto e/o alla produzione.</i></p>
7	8.4.2.1 Tipo ed estensione dei controlli- Supplementare	<p>L'organizzazione deve avere un processo documentato per identificare i processi in outsourcing e per selezionare i tipi e l'estensione dei controlli utilizzati per verificare la conformità dei prodotti, processi e servizi forniti dall'esterno rispetto ai requisiti interni (organizzativi) ed esterni, del cliente.</p> <p>Il processo deve includere i criteri e le azioni per incrementare o ridurre i tipi e l'estensione dei controlli e delle attività di sviluppo sulla base delle prestazioni del fornitore e della valutazione dei rischi di prodotti, materiali o servizi.</p> <p><b>Qualora le caratteristiche o i componenti "passino attraverso" il sistema di gestione della qualità dell'organizzazione senza validazioni o controlli, l'organizzazione deve garantire che i controlli appropriati siano operativi nel luogo in cui vengono fabbricati.</b></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<b>Cont. 7</b>		<b>Spiegazione della modifica:</b> Chiarire le responsabilità dell'organizzazione per le caratteristiche in free-pass.

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<b>8 Rivisto</b>	<b>8.4.2.3 Sviluppo del Sistema di gestione della qualità dei fornitori</b>	<p>L'organizzazione deve richiedere ai suoi fornitori di prodotti e servizi automotive di sviluppare, attuare e migliorare un sistema di gestione della qualità <b>con l'obiettivo finale per le aziende certificabili di essere certificate secondo il presente schema di certificazione.</b></p> <p><b>Utilizzando un modello di analisi del rischio, l'organizzazione deve definire un livello minimo accettabile di sviluppo del sistema di gestione della qualità e un obiettivo di sviluppo del sistema di gestione della qualità per ogni fornitore.</b></p> <p><del>Certificato ISO 9001, a meno che diversamente</del> <b>A meno che diversamente</b> autorizzato dal cliente (es. punto a) qui di seguito. <b>Un sistema di gestione della qualità certificato ISO 9001 è il minimo livello iniziale di sviluppo accettabile. Sulla base delle performance attuali e del rischio potenziale per il cliente, l'obiettivo è di crescere attraverso la seguente progressione di sviluppo del sistema di gestione della qualità: con l'obiettivo ultimo di ottenere la certificazione in accordo a questa norma per il sistema di gestione della qualità automotive. A meno che diversamente specificato dal cliente, dovrebbe essere applicata la seguente sequenza ai fini di ottemperare questo requisito:</b></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<p><b>Cont. 8 Rivisto</b></p>	<p><b>8.4.2.3 Sviluppo del Sistema di gestione della qualità dei fornitori</b></p>	<p>a) <del>Conformità alla ISO9001 tramite audit di parte seconda:</del></p> <p>b) Certificazione ISO 9001 tramite audit di parte terza; a meno che diversamente specificato dal cliente, i fornitori dell'organizzazione devono dimostrare la conformità alla ISO 9001 mantenendo una certificazione di parte terza rilasciata da un ente di certificazione, riportante il logo dell'ente di accreditamento di un membro riconosciuto IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement), e dove lo scopo principale dell'ente di accreditamento include la certificazione dei sistemi di gestione in accordo alla ISO/IEC 17021;</p> <p>c) Certificazione ISO 9001 con conformità ad altri requisiti del Sistema di gestione per la qualità definiti dal cliente (come ad esempio Minimum Automotive Quality Management System Requirements per sub-fornitori [MAQMSR] o equivalente), tramite audit di parte seconda;</p> <p>d) Certificazione ISO 9001 con conformità alla IATF 16949 tramite audit di parte seconda;</p> <p>e) Certificazione <b>IATF</b> 16949 tramite audit di parte terza (certificazione IATF 16949 di terza parte del fornitore, valida, rilasciata da un ente di certificazione riconosciuto dall'IATF)).</p> <p>NOTA: Il livello minimo accettabile di sviluppo per il Sistema di gestione della qualità potrebbe essere la conformità alla norma ISO 9001 tramite audit di seconda parte se autorizzato dal cliente.</p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Chiarire la progressione dello sviluppo previsto per il sistema di gestione della qualità del fornitore. Questo approccio sostiene il concetto "Risk Based Thinking" enfatizzato nella sezione 8.4 della norma. <b>Un ulteriore chiarimento è stato aggiunto, tramite il "se applicabile", nel primo paragrafo per rivolgersi a quelle organizzazioni che non sono</b></i></p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p><b>idonee per la certificazione IATF 16949 (esempi inclusi ma non limitati a quanto segue: fornitori di rottami metallici, società di autotrasporti che forniscono supporto di trasporto e logistica, ecc.).</b></p>
<p><b>9</b></p>	<p><b>8.7.1.1                      Autorizzazione del cliente per concessione</b></p>	<p>L'organizzazione deve ottenere una concessione o deroga dal cliente prima di procedere ulteriormente nella produzione, quando il prodotto o il processo produttivo è diverso da quello correntemente approvato.</p> <p>L'organizzazione deve ottenere l'autorizzazione del cliente prima di procedere ulteriormente utilizzando il materiale "come è" e prima <b>della riparazione (vedere sezione 8.7.1.5) di dare disposizioni sulle rilavorazioni</b> per il prodotto non conforme. Se i sub-componenti sono riusati nel processo produttivo, questo riutilizzo deve essere chiaramente comunicato al cliente nella concessione o deroga.</p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Chiarire i requisiti e eliminare la contraddizione in relazione all'approvazione del cliente associata alla rilavorazione.</i></p>
<p><b>10                      Rivisto</b></p>	<p><b>7.1.5.3.2.                      Laboratori Esterni</b></p>	<p>I laboratori esterni/ commerciali/ indipendenti, utilizzati dall'organizzazione per i servizi di ispezione, prova o taratura devono avere un campo di attività definito che includa la capacità di effettuare le ispezioni, le prove o le tarature richieste, e anche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- il laboratorio deve essere accreditato ISO/IEC 17025 <b>oppure l'equivalente nazionale (Es. CNAS-CL01 in Cina) da un organismo di certificazione (Firmatario) dell'ILAC MRA (International Laboratory Accreditation Forum Mutual Recognition Arrangement – www.ilac.org) e nazionale equivalente</b> e includere nello scopo di</li> </ul>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<p><b>Cont. 10 Rivisto</b></p>	<p><b>7.1.5.3.2. Laboratori Esterni</b></p>	<p>accreditamento (certificato) le relative ispezioni, prove o servizi di taratura; i certificati di taratura o i rapporti di prova devono includere il marchio dell'ente di accreditamento nazionale o</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- deve esserci l'evidenza che il laboratorio esterno è accettabile per il cliente.</li> </ul> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Alcune organizzazioni hanno trovato che i requisiti di accreditamento per i laboratori esterni/ commerciali/ indipendenti utilizzati per servizi di ispezione, test o calibrazione erano confusi e richiedevano chiarimenti.</i></p> <p><i>Chiarire i requisiti e le aspettative relativi all' accreditamento del laboratorio.</i></p>
<p><b>11</b></p>	<p><b>8.5.6.1.1 Modifiche temporanee ai controlli di processo</b></p>	<p>L'organizzazione deve identificare, documentare e mantenere una lista di controllo di processo, comprese le ispezioni, le misurazioni, e prove e i dispositivi a prova di errore <b>che includa il controllo di processo primari e i metodi di back-up o alternativi approvati. La lista dei controlli di processo deve includere i controlli di processo primari e i back-up approvati o metodi alternativi se back-up o metodi alternativi esistono.</b></p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Chiarire che non tutti i controlli di processo primari hanno un backup o un metodo alternativo. Chiarire che, se esiste un backup o un metodo alternativo, tali backup o metodi alternativi devono essere inclusi in un elenco gestito dall'organizzazione. Non è richiesto avere un controllo di processo alternativo per ogni controllo primario.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
12	5.1.1.2 Efficacia ed efficienza del processo	<p>L'alta direzione deve verificare <b>l'efficacia e l'efficienza del processo di realizzazione del prodotto dei processi del sistema di gestione della qualità e dei processi di supporto</b> per valutare e migliorare <b>la loro efficacia ed efficienza il proprio sistema di gestione della qualità</b>. I risultati delle attività di riesame dei processi devono essere inclusi come input al riesame della direzione (vedere sezione 9.3.2.1)</p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Chiarire che non tutti i processi richiedono una misura dell'efficienza. L'organizzazione deve determinare quali processi richiedono di misurare l'efficienza all'interno del loro sistema di gestione della qualità. Inoltre, i processi di problem-solving dell'organizzazione devono avere una verifica dell'efficacia condotta dalla direzione dell'organizzazione.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
13	9.3.2.1 Input al riesame della direzione – Supplementare	<p>Gli Input al riesame della direzione devono includere:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a) costi della non qualità (costi delle non conformità interne ed esterne);</li><li>b) misure dell'efficacia dei processi;</li><li>c) misure dell'efficienza dei processi, <b>per il processo di realizzazione del prodotto e laddove sia applicabile</b>;</li><li>d) conformità del prodotto;</li><li>e) valutazione della fattibilità produttiva condotta per le modifiche alle operazioni esistenti e per nuovi impianti o prodotti (Vedere Sezione 7.1.3.1);</li><li>f) soddisfazione del cliente (Vedere ISO 9001, Sezione 9.1.2);</li><li>g) riesame delle prestazioni rispetto agli obiettivi di manutenzione;</li><li>h) prestazioni della garanzia (dove applicabile);</li><li>i) riesame delle scorecard del cliente (dove applicabile);</li><li>j) identificazione dei potenziali guasti dal campo identificati nell'analisi del rischio (come ad esempio la FMEA);</li><li>k) i guasti reali dal campo e il loro impatto sulla sicurezza o l'ambiente.</li></ul>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<b>Cont. 13</b>	<b>9.3.2.1 Input al riesame della direzione - Supplementare</b>	<p><b>Spiegazione della modifica:</b>  <i>Chiarire che non tutti i processi richiedono una misura dell'efficienza. L'organizzazione deve determinare quali processi richiedono di misurare l'efficienza all'interno del proprio sistema di gestione della qualità.</i></p>
<b>14</b>	<b>9.2.2.2 Audit del sistema di gestione per la qualità</b>	<p>L'organizzazione deve eseguire l'audit di tutti i processi del sistema di gestione per la qualità <b>in un periodo all'interno del ciclo di Audit</b> di tre anni <b>di calendario</b>, in accordo a un programma annuale, usando l'approccio per processi al fine di verificare la conformità a questo standard per il sistema di gestione per la qualità automotive. Integrati con questi audit, l'organizzazione deve campionare i requisiti specifici del cliente per il sistema di gestione per la qualità per verificarne l'efficace attuazione.</p> <p><b>Il ciclo di audit completo rimane su tre anni. La frequenza di audit del sistema di gestione della qualità per i singoli processi, auditati nel ciclo di audit triennale, deve basarsi su prestazioni interne ed esterne e l'analisi del rischio. Le organizzazioni devono mantenere la giustificazione per la frequenza di audit assegnata ai loro processi. Tutti i processi devono essere campionati durante il ciclo di audit triennale e sottoposti a verifica di tutti i requisiti applicabili dello standard IATF 16949, inclusi i requisiti di base ISO 9001 e qualsiasi requisito specifico del cliente.</b></p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b>  <i>Chiarire che il ciclo di audit dura tre anni. Chiarire che la FAQ 18 IATF 16949 è stata eliminata e che i requisiti del 2 ° paragrafo della precedente FAQ 18 sono stati inseriti nella SI 14. Chiarire che tutti i processi devono essere verificati durante il ciclo di audit triennale.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
15	3.1 Termini e definizioni per l'industria automotive	<p><b>Software integrato</b></p> <p>Il software integrato è un programma specializzato memorizzato in un componente automobilistico (in genere chip di un computer o altra memoria non volatile) specificato dal cliente o come parte della progettazione del sistema per controllarne le funzioni. Per essere rilevante per lo scopo della certificazione IATF 16949, il componente controllato dal software integrato deve essere sviluppato per un'applicazione automobilistica (ad esempio, autovetture, veicoli commerciali leggeri, autocarri pesanti, autobus e motocicli, vedere Regole per il raggiungimento e il mantenimento del Riconoscimento IATF, 5° Edizione, Sezione 1.0 Certificabilità secondo l'IATF 16949, per ciò che è certificabile per "l'Automotive").</p> <p><b>NOTA:</b> il software per controllare qualsiasi aspetto del processo di produzione (ad es., macchina per fabbricare un componente o materiale) non è incluso nella definizione di software integrato.</p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b> <i>Ridurre al minimo la confusione relativa al software integrato e a cosa è applicabile. Comunicare l'eliminazione della FAQ 10 IATF 16949.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
16	<p style="text-align: center;"><b>9.3.2.1</b>  <b>Input al riesame di direzione -                      Supplementare</b></p>	<p>Gli input al riesame di direzione devono includere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) costi della non qualità (costi delle non conformità interne ed esterne);</li> <li>b) misure dell'efficacia dei processi;</li> <li>c) misure dell'efficienza dei processi;</li> <li>d) conformità del prodotto;</li> <li>e) valutazioni della fattibilità produttiva condotta per le modifiche alle operazioni esistenti e per nuovi impianti o prodotti (Vedere Sezione 7.1.3.1);</li> <li>f) soddisfazione del cliente (vedere ISO 9001, Sezione 9.1.2);</li> <li>g) riesame delle prestazioni rispetto agli obiettivi di manutenzione;</li> <li>h) prestazioni della garanzia (dove applicabile);</li> <li>i) riesame delle scorecard del cliente (dove applicabile);</li> <li>j) identificazione dei potenziali guasti dal campo identificati nell'analisi del rischio (come ad esempio la FMEA);</li> <li>k) i guasti reali dal campo e il loro impatto sulla sicurezza o l'ambiente.</li> <li><b>l) sintesi dei risultati delle misurazioni effettuate in fasi specifiche durante la progettazione e lo sviluppo del prodotto e del processo, quando applicabile.</b></li> </ul> <p><b>Spiegazione della modifica:</b></p> <p><i>Nella sezione "8.3.4.1 Monitoraggio" sono stati richiesti i risultati di sintesi delle misurazioni in fasi specifiche durante la progettazione e lo sviluppo di prodotti e processi come input per il riesame della direzione; tuttavia, non è stato riportato nella sezione 9.3.2.1. Le misurazioni possono prendere in considerazione, ad esempio: tempistica, costi o fattibilità.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
17	6.1.2.3 Piani di emergenza	<p>a) – d) (...)                      e) testare periodicamente l'efficacia dei piani di emergenza (ad esempio simulazioni, dove appropriato);  <b>I test sulla sicurezza informatica possono comprendere una simulazione di un attacco informatico, un monitoraggio regolare delle minacce specifiche, l'identificazione delle dipendenze e la definizione delle priorità nelle vulnerabilità. Il test è adeguato al rischio di interruzione per il cliente relativo;</b>  <b>Nota: i test sulla sicurezza informatica possono essere gestiti internamente dall'organizzazione o subappaltati, a seconda dei casi</b></p> <p><b>Spiegazione della modifica:</b>  <i>La sicurezza informatica rappresenta un rischio crescente per la sostenibilità della produzione in tutti gli impianti di produzione, incluso quello automobilistico. I test sul piano di emergenza sono stati identificati, anche da organizzazioni e organismi di certificazione, come un'area che necessita chiarimenti. Questo aggiornamento fornisce i dettagli di ciò che deve essere testato nell'ambito di una convalida del piano di emergenza relativo agli attacchi informatici.</i></p>
18	7.1.3.1 Pianificazione dello stabilimento, dei mezzi e delle apparecchiature	<p>L'organizzazione deve utilizzare un approccio multidisciplinare che includa l'identificazione dei rischi e i metodi per la loro attenuazione nello sviluppo e miglioramento dei piani riguardanti lo stabilimento, i mezzi e le apparecchiature.</p> <p>Nella progettazione del layout dello stabilimento l'organizzazione deve:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) ottimizzare il flusso dei materiali, la movimentazione dei materiali ed il valore aggiunto nell'utilizzo dello spazio, incluso il controllo del prodotto non conforme, <b>e</b></li> <li><b>b) facilitare il flusso sincronizzato dei materiali, per quanto applicabile.</b></li> <li><b>c) implementare la protezione informatica delle apparecchiature e dei sistemi di supporto della produzione</b></li> </ul>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<b>Cont.18</b>	<b>7.1.3.1 Pianificazione dello stabilimento, dei mezzi e delle apparecchiature</b>	<b>Spiegazione della modifica:</b> <i>La sicurezza informatica non si limita alle funzioni di supporto e alle aree degli uffici che utilizzano i computer. Anche la produzione utilizza controlli e attrezzature computerizzati potenzialmente a rischio in caso di attacchi informatici. L'aggiunta di questo requisito guida verso l'implementazione delle protezioni necessarie per garantire il continuo funzionamento e l'ininterrotta produzione, al fine di soddisfare le esigenze dei clienti.</i>