



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Sanktionierte Interpretationen (SIs)

Der Qualitätsmanagementsystem-Standard der Automobilindustrie, IATF 16949 (Erste Ausgabe) wurde im Oktober 2016 veröffentlicht und trat am 1. Januar 2017 in Kraft.

Die folgenden Sanktionierten Interpretationen wurden durch die IATF freigegeben und veröffentlicht. Sofern nicht anders angegeben, gelten diese Sanktionierten Interpretationen ab dem Zeitpunkt ihrer jeweiligen Veröffentlichung.

Der überarbeitete Text wird in **blau** dargestellt.

Eine Sanktionierte Interpretation (SI) ändert die Auslegung einer Regel oder Anforderung und wird somit Grundlage für eine Abweichung.

Die SIs Nr. 1 bis 9 wurden im Oktober 2017 veröffentlicht und sind verbindlich ab Oktober 2017 anzuwenden.

Die SIs Nr. 10 bis 11 wurden im April 2018 veröffentlicht und sind verbindlich ab Juni 2018 anzuwenden.

Die SI Nr. 8 wurde im Juni 2018 überarbeitet, veröffentlicht und ist verbindlich ab Juli 2018 anzuwenden.

Die SI Nr. 10 wurde im Juni 2018 überarbeitet, veröffentlicht und ist verbindlich ab Juli 2018 anzuwenden.

Die SIs Nr. 12 und 13 wurden im Juni 2018 veröffentlicht und sind verbindlich ab Juli 2018 anzuwenden.

Die SIs Nr. 14 und 15 wurden im November 2018 veröffentlicht und sind verbindlich ab Januar 2019 anzuwenden.

Die SIs Nr. 16 und 18 wurden im Oktober 2019 veröffentlicht und sind verbindlich ab Januar 2020 anzuwenden.



NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
1	3.1 Automobilspezifische Begriffe	<p>Kundenanforderungen</p> <p>Alle Anforderungen des Kunden (z. B. technischer und kommerzieller Art oder das Produkt und den Produktionsprozess betreffende Anforderungen, Einkaufsbedingungen oder kunden-spezifische Anforderungen usw.).</p> <p><i>Handelt es sich bei der auditierten Organisation um einen Fahrzeughersteller, die Tochtergesellschaft eines Fahrzeugherstellers oder ein Joint-Venture mit einem Fahrzeughersteller, so ist der entsprechende Kunde durch den Fahrzeughersteller, durch die Tochtergesellschaft eines Fahrzeugherstellers oder das Joint-Venture festgelegt.</i></p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Kundenanforderungen werden von Fahrzeugherstellern für die Anwendung in der automotiven Lieferkette basierend auf der Art des Herstellungsprozesses entwickelt. Demzufolge legt in Fällen, in denen es sich bei der auditierten Organisation um einen Fahrzeughersteller handelt, der Fahrzeughersteller fest, wie Kundenfreigaben und/oder Kundeneingaben zu behandeln sind.</i></p>
2	4.4.1.2 Produktsicherheit	<p>Die Organisation muss über dokumentierte Prozesse für das Management von produktsicherheitsrelevanten Produkten und Produktionsprozessen verfügen. Diese müssen, soweit zutreffend, mindestens Folgendes beinhalten:</p> <p>a) – m) (...)</p> <p>ANMERKUNG: „Gesonderte Freigabe“ <i>von sicherheitsrelevanten Anforderungen oder Dokumenten mit sicherheitsrelevanten Inhalten kann durch den Kunden oder durch interne Prozesse der Organisation gefordert sein. ist eine zusätzliche Freigabe durch den Funktionsbereich, der für die Freigabe von Dokumenten mit sicherheitsrelevanten Inhalten verantwortlich ist – typischerweise ist dies der Kunde.</i></p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Erkannter Klarstellungsbedarf bezüglich „gesonderter Freigaben“ für sicherheitsrelevante Anforderungen oder Dokumenten mit sicherheitsrelevanten Inhalten.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
3	6.1.2.3 Notfallpläne	<p>Die Organisation muss:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) - b) (...) c) Notfallpläne erstellen, um die Teileversorgung auch im Falle eines der folgenden Ereignisse aufrechtzuerhalten: Ausfall von wesentlichen Produktionseinrichtungen (siehe auch Abschnitt 8.5.6.1.1), Lieferunterbrechung extern bereitgestellter Produkte, Prozesse und Dienstleistungen, wiederkehrende Naturkatastrophen, Feuer, Unterbrechungen der Versorgungssysteme, Cyberangriffe/Onlineangriffe auf IT-Systeme; Arbeitskräftemangel oder Störungen der Infrastruktur, <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Organisationen müssen sich mit der Möglichkeit von Cyberangriffen/Onlineattacken befassen, die dazu führen könnten, dass die Herstellungsprozesse und Logistikabläufe blockiert werden. Dies schließt auch sog. „Ransomware“ mit ein. Organisationen müssen sicherstellen, dass sie auf Cyberangriffe/Onlineattacke vorbereitet sind.</i></p>
4	7.2.3 Kompetenz von internen Auditoren	<p>Die Organisation muss über (einen) dokumentierte(n) Prozess(e) verfügen, der sicherstellt, dass interne Auditoren kompetent sind, wobei Anforderungen die durch die Organisation selbst definiert werden und/oder kundenspezifische Anforderungen berücksichtigt werden müssen. Für weitere Hinweise zu Kompetenzen von Auditoren wird auf die ISO 19011 verwiesen.</p> <p>Die Organisation muss eine Liste aller qualifizierten internen Auditoren führen.</p> <p>Alle internen Interne QM-Systemauditoren, Prozessauditoren und Produktauditoren müssen in der Lage sein, folgende Mindestkompetenzen nachzuweisen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Verständnis des prozessorientierten Ansatzes der Automobilindustrie, einschließlich risikobasierter Denkweise, b) Verständnis der zutreffenden kundenspezifischen Anforderungen,

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
<p>Fortsetz. 4</p>	<p>7.2.3 Kompetenz von internen Auditoren</p>	<p>c) Verständnis zutreffender Anforderungen der ISO 9001:2015 und der IATF 16949 hinsichtlich des Auditumfangs, d) Verständnis relevanter Anforderungen zu Qualitätstechniken bzw. -methoden (engl.: core tools) hinsichtlich des Auditumfangs, e) Verständnis, wie Audits geplant und durchgeführt werden, wie Auditberichte erstellt und wie Maßnahmen aus Auditfeststellungen geschlossen werden.</p> <p>Prozessauditoren müssen darüber hinaus mindestens nachweisen, dass sie über das für die relevanten zu auditierenden Produktionsprozesse notwendige technische Verständnis verfügen – auch hinsichtlich prozessbezogener Risiko-analysen (wie Prozess-FMEA) und Produktionslenkungsplänen.</p> <p>Produktauditoren müssen mindestens nachweisen, dass sie über die notwendige Kompetenz verfügen, die Anforderungen an das Produkt zu verstehen und die dafür relevanten Mess- und Prüfmittel zur Überprüfung der Produktkonformität zu handhaben.</p> <p>Für Schulungen zur Erreichung von Kompetenz, die durch Mitarbeiter der Organisation erbracht werden, zur Erreichung von Kompetenz genutzt werden, müssen dokumentierte Informationen (Nachweise) vorliegen, die belegen, dass die Kompetenzen der eingesetzten Trainer den oben genannten Anforderungen entsprechen.</p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Die vorgenannte Änderung grenzt die Kompetenz-Anforderungen von internen QM-Systemauditoren, Prozessauditoren und Produktauditoren voneinander ab. Darüber hinaus erfolgt eine Klarstellung zur Trainerkompetenz für intern durchgeführte Trainings.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
5	7.5.1.1 Dokumentation des Qualitäts- managementsystems	<p>Das Qualitätsmanagementhandbuch muss mindestens Folgendes beinhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Geltungsbereich des Qualitätsmanagementsystems, einschließlich Beschreibung und Begründung von Ausschlüssen, b) dokumentierte Prozesse, die für das Qualitätsmanagementsystem erforderlich sind, oder Referenzen darauf, c) Prozesse der Organisation und deren Abfolge und Wechselwirkung (Input und Output), einschließlich Art und Umfang der Lenkung ausgegliederter Prozesse, d) Dokument (d.h. Matrix zum Beispiel eine Tabelle, eine Liste oder eine Matrix), aus dem hervorgeht, an welcher Stelle des Qualitätsmanagementsystems der Organisation kundenspezifische Anforderungen adressiert werden. <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Einige Zertifizierungsgesellschaften und Organisationen wünschten eine Klarstellung, dass es sich bei der vormals genannten Matrix nicht um eine obligatorische Darstellungsweise handelt. Eine Matrix stellt lediglich eine von mehreren Möglichkeiten dar, die akzeptabel sind. Die Entscheidung für das jeweils genutzte Format obliegt der Organisation.</i></p>
6	8.3.3.3 Besondere Merkmale	<p>Die Organisation muss einen multidisziplinären Ansatz anwenden, um den (die) Prozess(e) zur Ermittlung besonderer Merkmale festzulegen, zu dokumentieren und einzuführen. Dies beinhaltet die vom Kunden festgelegten besonderen Merkmale und jene, die die Organisation im Rahmen ihrer Risikoanalysen ermittelt hat, und muss außerdem Folgendes beinhalten bzw. sicherstellen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Dokumentation und Kennzeichnung aller besonderen Merkmale in den Produkt- und/oder Produktionsdokumenten Zeichnungen (wenn gefordert), in entsprechenden Risikoanalysen (wie Prozess-FMEA), in den Produktionslenkungsplänen und in den Arbeitsanweisungen. Die besonderen Merkmale sind mit speziellen Symbolen zu kennzeichnen und in den Dokumenten zur Produktherstellung zu dokumentieren, die

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
<p>Fortsetz. 6</p>	<p>8.3.3.3 Besondere Merkmale</p>	<p><i>die Ermittlung und Einführung oder die Lenkungsmaßnahmen für diese besonderen Merkmale aufzeigen, welche durchgängig in allen relevanten Dokumenten anzuwenden sind,</i></p> <p>Begründung für diese Änderung: Klarstellung bezüglich der Dokumentation von besonderen Merkmalen in den Zeichnungen bzw. Dokumenten zu Produkten und/oder Prozessen.</p>
<p>7</p>	<p>8.4.2.1 Art und Umfang der Steuerung – Ergänzung</p>	<p>Die Organisation muss über einen dokumentierten Prozess verfügen, um ausgegliederte Prozesse zu ermitteln und um Art und Umfang der Werkzeuge und Methoden auszuwählen, mit denen die Übereinstimmung der extern bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen mit internen und externen Kundenanforderungen überwacht, bewertet und sichergestellt wird.</p> <p>Der Prozess muss Kriterien und Maßnahmen zur Intensivierung oder Reduzierung der Art und des Umfangs der Werkzeuge und Methoden beinhalten. Basierend auf der Lieferantenperformance und der Bewertung von Produkt-, Material- oder Dienstleistungsrisiken müssen Maßnahmen zur Lieferantenentwicklung eingeleitet werden.</p> <p><i>In Fällen in denen Merkmale oder Komponenten ohne Validierung oder Lenkungsmaßnahmen durch das Qualitätsmanagementsystem der Organisation „durchgeleitet“ werden, muss die Organisation sicherstellen, dass geeignete Lenkungsmaßnahmen am Ort der Herstellung existieren</i></p> <p>Begründung für diese Änderung: Klarstellung der Verantwortung der Organisation für „durchgeleitete Merkmale“.</p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
<p style="text-align: center;">8 <i>über- arbeitet</i></p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.3 Entwicklung des QM- Systems von Lieferanten</p>	<p>Die Organisation muss ihre Lieferanten von Produkten und Dienstleistungen für die Automobilindustrie auffordern, ein Qualitätsmanagementsystem (QMS) zu entwickeln, einzuführen und zu verbessern – <i>letztendlich mit dem Ziel, dass solche Organisationen die in den Anwendungsbereich der Zertifizierung nach IATF 16949 fallen, die Zertifizierung nach diesem QMS-Standard der Automobilindustrie erlangen.</i></p> <p><i>Mittels eines Risikobewertungsmodells muss die Organisation für jeden Lieferanten eine zulässige akzeptable Mindestentwicklungsstufe sowie eine Zielentwicklungsstufe für das QM-System festlegen.</i></p> <p>Sofern vom Kunden nicht anders vorgegeben, <i>ist ein QM-System, welches nach ISO 9001:2015 zertifiziert ist, die zulässige Mindestentwicklungsstufe der Entwicklung. Basierend auf der aktuellen Leistung und des potenziellen Risikos für den Kunden besteht das Ziel, dass die Lieferanten die folgende Entwicklungsabfolge durchlaufen: solte die folgende Reihenfolge angewendet werden, um diese Anforderung zu erfüllen:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> a) Bewertung der Konformität mit ISO 9001:2015 durch „Second Party“-Audits, b) Zertifizierung nach ISO 9001:2015 durch „Third Party“-Audits. Sofern vom Kunden nicht anders vorgegeben, müssen die Lieferanten der Organisation ihre Konformität mit ISO 9001:2015 durch die Aufrecht-erhaltung von „Third Party“-Zertifizierungen nachweisen, die von einer Zertifizierungsgesellschaft durchgeführt werden, deren Zertifikate ein Akkreditierungssiegel eines anerkannten Mitglieds des IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) tragen. Der Haupttätigkeitsbereich der Akkreditierungsgesellschaft muss die Zertifizierung von Managementsystemen nach ISO/IEC 17021 beinhalten, b) Zertifizierung nach ISO 9001:2015 und Bewertung der Konformität mit anderen, vom Kunden festgelegten Anforderungen an QM-Systeme (wie MAQMSR [Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers] oder entsprechend) durch „Second Party“-Audits,

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
<p>Fortsetz. 8 <i>überarbeitet</i></p>	<p>8.4.2.3 Entwicklung des QM-Systems von Lieferanten</p>	<p>c) Zertifizierung nach ISO 9001:2015 und Bewertung der Konformität mit IATF 16949 durch „Second Party“-Audits, d) Zertifizierung nach IATF 16949 durch „Third Party“-Audits (gültige „Third Party“-Zertifizierung des Lieferanten durch eine von der IATF anerkannte Zertifizierungsgesellschaft).</p> <p>ANMERKUNG: Das zulässige akzeptable Minimum der QM-System Entwicklung kann die Konformität mit ISO 9001 mittels Lieferantenaudits darstellen, sofern dies vom Kunden autorisiert wurde.</p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Klarstellung zu der erwarteten Entwicklung der QM-Systeme von Lieferanten. Dieser Ansatz unterstützt das Konzept des risikobasierten Ansatzes, der im Abschnitt 8.4 des Standards betont wird. Zusätzliche Klarstellung durch das Hinzufügen des "Anwendungsbereichs der Zertifizierung nach IATF 16949" im ersten Absatz, um sich damit an jene Organisationen zu wenden, die nicht nach IATF 16949 zertifizierbar sind (z.B.: Altmetalllieferanten, Speditionen, die Transport- und Logistikunterstützung leisten, etc.).</i></p>
<p>9</p>	<p>8.7.1.1 Sonderfreigaben des Kunden</p>	<p>Wenn das Produkt oder der Produktionsprozess vom freigegebenen Produkt bzw. Prozess abweicht, muss die Organisation die Freigabe des Kunden einholen oder die Abweichung genehmigen lassen, bevor die Produktion fortgesetzt wird.</p> <p>Bevor ein nicht spezifikationskonformes Produkt, im Ist-Zustand verwendet, weiterverarbeitet oder einer Nacharbeit Reparatur (siehe Absatz 8.7.1.5) zugeführt werden darf, muss die Organisation hierfür eine Freigabe des Kunden eingeholt haben. Wenn Sub-Komponenten im Fertigungsprozess wiederverwendet werden sollen, muss diese Wiederverwendung in den entsprechenden Sonderfreigaben oder Abweichgenehmigungen klar an den Kunden kommuniziert werden.</p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Klarstellung der Anforderung(en) bzw. und Eliminierung des Widerspruchs bezüglich der Kundenfreigabe zu Nacharbeit(en).</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
<p style="text-align: center;">10 <i>über- arbeitet</i></p>	<p style="text-align: center;">7.1.5.3.2. Externe Labore</p>	<p>Externe, kommerzielle oder unabhängige Prüflabore, die von der Organisation für Prüf- oder Kalibrierdienstleistungen genutzt werden, müssen über ein festgelegtes Arbeitsgebiet verfügen, aus dem ihre Fähigkeit, die geforderten Prüf- und Kalibrierdienstleistungen durchzuführen, hervorgeht, und:</p> <ul style="list-style-type: none"> - das Prüflabor muss entweder nach ISO/IEC 17025 oder nach dem entsprechenden nationalen Äquivalent (z. B. CNAS-CL01 in China) von einer Akkreditierungsstelle (Unterzeichner) des ILAC MRA (International Laboratory Accreditation Forum Mutual Recognition Arrangement – www.ilac.org), oder einer vergleichbaren nationalen Norm akkreditiert sein – wobei die betreffende Prüfung, Messung oder die betreffende Kalibrier-Dienstleistung in den Umfang der Akkreditierung (des Zertifikats) eingeschlossen sein muss. Kalibrierzertifikat oder Prüfbericht müssen ein Akkreditierungszeichen (ein Siegel) der nationalen Akkreditierungsgesellschaft tragen; oder - es muss nachgewiesen werden, dass das externe Prüflabor den Anforderungen des Kunden genügt. <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Einige Organisationen befanden die Anforderungen an die Akkreditierung für externe, kommerzielle oder unabhängige Prüf- und Kalibrierlabore, die für entsprechende Prüf- oder Kalibrierdienstleistungen genutzt werden, unklar und erwarteten eine weitergehende Klarstellung. Mit dieser sanktionierten Interpretation werden die Anforderungen und Erwartungen präzisiert.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
11	<p style="text-align: center;">8.5.6.1.1 Zeitlich begrenzte Änderungen in der Produktionsprozess- lenkung</p>	<p>Die Organisation muss eine Liste der Produktionsprozesslenkungsmaßnahmen – einschließlich der Prüf- und Messmittel – erstellen, dokumentieren und pflegen. „die sowohl die ursprünglich geplanten Methoden zur Prozesslenkung enthält als auch die freigegebenen „Backup“- oder Alternativmethoden. Die Liste der Produktionsprozesslenkungsmaßnahmen muss die ursprünglich geplanten Methoden zur Prozesslenkung, als auch die freigegebenen „Backup“- oder Alternativmethoden beinhalten, sofern „Backup“- oder alternative Methoden existieren.</p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Mit der Änderung wird verdeutlicht, dass nicht jede ursprünglich geplante Produktionsprozesslenkungsmaßnahme über eine „Backup“- oder Alternativmethode verfügt. Es wurde ebenfalls klargestellt, dass sofern eine „Backup“- oder Alternativmethode existiert, diese „Backup“- oder Alternativmethoden in der Liste enthalten sein muss, die von der Organisation diesbezüglich geführt wird. Es ist nicht erforderlich, für jede ursprünglich geplante Produktionsprozesslenkungsmaßnahme eine alternative Prozesslenkungsmaßnahme vorzuhalten.</i></p>
12	<p style="text-align: center;">5.1.1.2 Prozesseffektivität und -effizienz</p>	<p>Die oberste Leitung muss die Produktrealisierungsprozesse und Unterstützungsprozesse die Wirksamkeit und Effizienz des Qualitätsmanagementsystems überprüfen um dieses zu bewerten und zu verbessern. um deren Wirksamkeit und Effizienz zu bewerten und zu verbessern. Die Ergebnisse dieser Überprüfung müssen in die Managementbewertung einfließen (siehe Anhang 9.3.2.1.).</p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Mit der Änderung wird verdeutlicht, dass nicht für jeden Prozess eine Effizienzkennzahl erforderlich ist. Die Organisation muss festlegen, welche Prozesse innerhalb ihres Qualitätsmanagementsystems Effizienzmaßkennzahlen erfordern. Darüber hinaus müssen die Problemlösungsprozesse der Organisation einer Wirksamkeitsprüfung durch das Management unterzogen werden.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
13	<p style="text-align: center;">9.3.2.1 Eingaben für die Management- bewertung - Ergänzung</p>	<p>Eingaben für die Managementbewertung müssen Folgendes umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Kosten infolge der Nichterfüllung von Qualitätsanforderungen (interne und externe Fehlerkosten); b) Ergebnisse aus der Bewertung von Leistungsindikatoren zur Wirksamkeit der Prozesse; c) Ergebnisse aus der Bewertung von Leistungsindikatoren zur Effizienz der Prozesse für Produktrealisierungsprozesse, sofern anwendbar; d) Produktkonformität; e) Ergebnisse der Herstellbarkeitsbewertungen für Änderungen an vorhandenen Betriebsabläufen, für neue Anlagen und Einrichtungen oder neue Produkte (siehe Abschnitt 7.1.3.1); f) Kundenzufriedenheit (siehe ISO 9001:2015, Abschnitt 9.1.2); g) Bewertung der instandhaltungsbezogenen Leistungsindikatoren gegenüber den Instandhaltungs- und Wartungszielen; h) Leistungsindikatoren zu Kulanz und Gewährleistung – sofern zutreffend; i) Überprüfung der Kundenbewertungen (engl.: scorecards) – sofern zutreffend; j) durch Risikoanalysen (wie FMEA) ermittelte potenzielle Feldausfälle; k) tatsächliche Feldausfälle und deren Auswirkung auf die Sicherheit oder Umwelt. <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Mit der Änderung wird verdeutlicht, dass nicht für jeden Prozess eine Effizienz Kennzahl erforderlich ist. Die Organisation muss festlegen, welche Prozesse innerhalb ihres Qualitätsmanagementsystems Effizienzmaßkennzahlen erfordern.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
14	9.2.2.2 QM-Systemaudit	<p>Die Organisation muss alle Prozesse des QM-Systems im Laufe eines dreijährigen Auditzyklus von jeweils drei Kalenderjahren auf Basis eines jährlichen Auditprogramms auditieren. Um die Erfüllung mit den Anforderungen dieses QMS-Standards der Automobilindustrie bewerten zu können, ist der prozessorientierte Ansatz anzuwenden. Die Organisation muss eine Auswahl von kundenspezifischen Anforderungen in die Auditierung des QM-Systems einbeziehen, um eine wirksame Umsetzung dieser sicherzustellen.</p> <p>Die Länge des vollständigen Auditzyklus bleibt unberührt bei 3 Jahren. Die Häufigkeit der QM-Systemaudits für einzelne Prozesse, die in dem 3-jährigen Auditzyklus auditiert werden, muss aufgrund von internen und externen Leistungen sowie ermittelten Risiken festgelegt werden. Organisationen müssen Nachweise darüber führen, mit denen die festgelegte Häufigkeit der Auditierung ihrer Prozesse begründet wird. Alle Prozesse müssen innerhalb des dreijährigen Auditzyklus gemäß allen zutreffenden Anforderungen der IATF 16949-Standards auditiert werden, einschließlich der ISO 9001-Basisanforderungen und jeder kundenspezifischen Anforderung.</p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Klarstellung, dass der Auditzyklus des internen QM-Systemaudits weiterhin drei Jahre beträgt. Die vormals veröffentlichte FAQ 18 wurde gestrichen und die Anforderungen aus dem zweiten Absatz dieser FAQ wurden in die o.g. Sanktionierte Interpretation Nr. 14 überführt. Es wird darüber hinaus klargestellt, dass alle Prozesse innerhalb des 3-jährigen Auditzyklus auditiert werden müssen.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
15	3.1 Automobilspezifische Begriffe	<p><i>Integrierte Software (engl.: embedded software)</i></p> <p><i>Integrierte Software sind spezielle Programme/Anwendungen, die auf Komponenten der Automobilindustrie gespeichert werden (typischerweise auf Computerchips oder anderen, nichtlöschbaren Speichermedien) und vom Kunden spezifiziert oder durch die Entwicklung eines Systems/einer Komponente vorgegeben werden, um die Funktion(en) der Komponente zu steuern. Um im Anwendungsbereich des IATF 16949-Standards relevant zu sein, muss die Komponente, die von einer integrierten Software gesteuert wird, für eine Anwendung in der Automobilindustrie entwickelt worden sein (z.B. für Pkw, leichte Nutzfahrzeuge, Lkw, Busse und Motorräder; siehe hierzu die „Zertifizierungsvorgaben der Automobilindustrie zum IATF 16949-Standard, 5. Ausgabe“, Abschnitt 1.0: „Anwendungsbereich für die Zertifizierung nach IATF 16949“).</i></p> <p>ANMERKUNG: <i>Software, die für jegliche Art der Steuerung von Produktionsprozessen genutzt wird (z.B. Anlagen zur Herstellung Materialerzeugung, Bearbeitung oder Montage einer Komponente), fallen nicht unter die Definition von Integrierter Software.</i></p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Mit dieser zusätzlichen Definition sollen die Irritationen bezüglich des Begriffs der Integrierten Software minimiert werden und geklärt werden, was in diesem Zusammenhang relevant ist. Mit dieser Klarstellung/Definition wird die vormals existierende „Häufig gestellte Frage“ (FAQ) Nr. 10 gestrichen.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
16	9.3.2.1 Eingaben für die Managementbewertung – Ergänzung	<p>Eingaben für die Managementbewertung müssen Folgendes umfassen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Kosten infolge der Nichterfüllung von Qualitätsanforderungen (interne und externe Fehlerkosten), b) Ergebnisse aus der Bewertung von Leistungsindikatoren zur Wirksamkeit der Prozesse, c) Ergebnisse aus der Bewertung von Leistungsindikatoren zur Effizienz der Prozesse, d) Produktkonformität, e) Ergebnisse der Herstellbarkeitsbewertungen für Änderungen an vorhandenen Betriebsabläufen, für neue Anlagen und Einrichtungen oder neue Produkte (siehe Abschnitt 7.1.3.1), f) Kundenzufriedenheit (siehe ISO 9001:2015, Abschnitt 9.1.2), g) Bewertung der instandhaltungsbezogenen Leistungsindikatoren gegenüber den Instandhaltungs- und Wartungszielen, h) Leistungsindikatoren zu Kulanz und Gewährleistung – sofern zutreffend, i) Überprüfung der Kundenbewertungen (engl.: scorecards) – sofern zutreffend, j) durch Risikoanalysen (wie FMEA) ermittelte potenzielle Feldausfälle, k) tatsächliche Feldausfälle und deren Auswirkung auf die Sicherheit oder Umwelt, l) Zusammenfassende Statusbewertung von Kenngrößen zu vorgegebenen Entwicklungsstufen der Produkt- und Produktionsprozessentwicklung – sofern zutreffend. <p><i>Begründung für diese Änderung (siehe Folgeseite)</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
<p>Fortsetz. 16</p>	<p>9.3.2.1 Eingaben für die Managementbewertung – Ergänzung</p>	<p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Im Abschnitt „8.3.4.1 Überwachung“ wurde die zusammenfassende Statusbewertung von Kenngrößen zu vorgegebenen Entwicklungsstufen bei der Entwicklung von Produkten und Produktionsprozessen bereits als Eingabe für die Managementbewertung gefordert. Dieser Punkt fehlte jedoch in der Auflistung der Eingaben in Abschnitt 9.3.2.1.</i></p> <p><i>Kenngrößen können beispielsweise sein: Terminierung(en), Kosten oder Herstellbarkeit.</i></p>
<p>17</p>	<p>6.1.2.3 Notfallpläne</p>	<p>Die Organisation muss:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) - d) (...) e) die Notfallpläne regelmäßig auf Wirksamkeit prüfen (z. B. Simulationen, soweit angemessen); <p>Cybersicherheitstests können die Simulation von Cyberangriffen, die regelmäßige Überprüfung auf bestimmte Bedrohungen, das Identifizieren von Abhängigkeiten und die Priorisierung von Sicherheitsschwachstellen umfassen. Das Testen ist an das Risiko damit verbundener Kundenstörungen angepasst;</p> <p>Hinweis: Die Cybersicherheitstests können entweder intern von der Organisation selbst oder – wenn zweckdienlich - durch externe Dienstleister durchgeführt werden.</p> <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Cybersicherheit stellt für alle Produktionsanlagen und-einrichtungen ein zunehmendes Risiko hinsichtlich der Nachhaltigkeit der Fertigung dar - einschließlich der Automobilindustrie. Das Prüfen der Notfallpläne auf Wirksamkeit wurde darüber hinaus von den Organisationen und Zertifizierungsgesellschaften als ein Bereich identifiziert, der einer Klärung bedurfte. Diese Aktualisierung liefert nun die Details, was im Rahmen der Validierung eines Cyberangriff-Notfallplans getestet werden soll.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
18	7.1.3.1 Werks-, Anlagen- und Einrichtungsplanung	<p>Die Organisation muss zur Entwicklung und ständigen Verbesserung von Werks-, Anlagen- und Einrichtungsplänen einen multidisziplinären Ansatz, einschließlich Risikoidentifizierung und Risikominderung, anwenden. Die Organisation muss beim Entwerfen von Werkstrukturplänen:</p> <ul style="list-style-type: none">a) den Materialfluss, das Materialhandling und die wertsteigernde Nutzung der vorhandenen Fläche optimieren, einschließlich der Lenkung fehlerhafter Teile, undb) einen synchronen Materialfluss ermöglichen, soweit zutreffend, undc) Maßnahmen zum Schutz vor Cyberangriffen auf Einrichtungen und Systeme implementieren, welche die Fertigung unterstützen. <p>Begründung für diese Änderung:</p> <p><i>Cybersicherheit beschränkt sich nicht nur auf die Computer, die von Unterstützungsfunktionen und in den Bürobereichen verwendet werden. In der Fertigung werden ebenfalls computergestützte Steuerungen und Einrichtungen eingesetzt, die im Hinblick auf Cyberangriffe gefährdet sein können. Diese Ergänzung treibt die Implementierung notwendiger Schutzmaßnahmen voran, um den kontinuierlichen Betrieb und eine den Kundenanforderungen entsprechende Produktion sicherzustellen.</i></p>