



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Perguntas Frequentes (FAQ)

A 1ª edição da IATF 16949 foi publicada em outubro de 2016. Em resposta a perguntas dos organismos de certificação reconhecidos pela IATF e partes interessadas, as seguintes perguntas e respostas foram analisadas pela IATF. Salvo indicação em contrário, as Perguntas Frequentes são aplicáveis após a publicação.

Uma FAQ é uma explicação de um requisito existente da IATF 16949:2016.

FAQ 1 - 11 publicada no mês de outubro de 2017.

FAQ 12-20 publicada no mês de Abril de 2018.

FAQ 21-22 publicada no mês de Junho de 2018.

FAQ 18 revisada e publicada no mês de Outubro de 2018.

FAQ 10 e FAQ 18 excluídas no mês de Novembro de 2018.

FAQ 23-26 publicada no mês de Março de 2019.

FAQ 27-29 publicada no mês de Outubro de 2019.

FAQ 7 revisada e publicada no mês de Abril de 2021

FAQ 29 revisada e publicada no mês de Maio de 2022



NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
1	Prefácio – Norma de SGQ Automotiva	<p><u>PERGUNTA:</u> Por que existem dois manuais (IATF 16949:2016 e ISO 9001:2015)? Se torna muito mais difícil ler e entender os requisitos em dois manuais em vez de um manual.</p> <p><u>RESPOSTA:</u> A IATF e a ISO não conseguiram chegar a um acordo de licenciamento para publicar a IATF 16949 em um documento integrado. A fim de não atrasar ainda mais o lançamento da nova norma IATF 16949, a IATF decidiu publicar em um formato de dois manuais.</p> <p>Antes da liberação, a IATF confirmou com as organizações internacionais de acreditação que outros setores da indústria usam o modelo no formato de dois manuais para definir seus requisitos específicos do setor e a auditoria com o modelo de dois manuais, embora não otimizada, é efetiva.</p> <p>A IATF mantém uma forte cooperação com a ISO, continuando a situação de ligação com o comitê, garantindo o alinhamento contínuo com a ISO 9001</p>
2	Prefácio – Norma de SGQ Automotiva	<p><u>PERGUNTA:</u> Por que os dois manuais (IATF 16949:2016 e ISO 9001:2015) são muito mais caros do que a versão da ISO/TS 16949?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Sem o acordo de co-licenciamento entre a ISO e a IATF para o formato integrado da IATF 16949, a IATF não conseguiu negociar um desconto para a norma ISO 9001:2015.</p> <p>A IATF manteve o preço do conteúdo específico automotivo consistente com o preço anterior. Essencialmente, a diferença é o preço de lista total da ISO para a sua publicação da ISO 9001.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
3	Prefácio – Norma de SGQ Automotiva	<p><u>PERGUNTA:</u> O que deve ser feito se erros de tradução forem descobertos na norma IATF 16949?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> A IATF usa um processo definido para gerenciar as traduções da norma, incluindo "verificação cruzada" da tradução para garantir a precisão. Se uma organização ou um organismo de certificação identificar o que se acredita ser um erro de tradução, eles devem entrar em contato com a associação da indústria membro da IATF ou com o Escritório de Supervisão que suporta seu organismo de certificação.</p>
4	4.4.1.2 Segurança do Produto	<p><u>PERGUNTA:</u> Qual é o escopo desta cláusula? Muitas organizações se concentram nos requisitos regulamentares/estatutários do produto e não acreditam que tenham produtos ou processos de fabricação relacionados à segurança do produto.</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Esta cláusula concentra-se nas características do produto e do processo de manufatura que afetam o desempenho de segurança da montagem final. Essas características podem não ser abordadas diretamente nos requisitos regulamentares/estatutários, mas podem ser definidas pelo cliente.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
5	5.3.1 Papéis, responsabilidades e autoridades organizacionais — suplemento	<p><u>PERGUNTA:</u> É intenção que as responsabilidades sejam atribuídas à função (por exemplo, Qualidade), a um título específico (por exemplo, Diretor da Qualidade) ou a um indivíduo designado (por exemplo, Bob Smith)?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> As responsabilidades são atribuídas ao papel/posição (ou seja, título específico, Diretor da Qualidade) dentro da organização. Embora os indivíduos possam ter essas responsabilidades em seus papéis, as responsabilidades permanecem com o papel (por exemplo, Diretor da Qualidade). Portanto, a alta direção atribuirá a responsabilidade e autoridade ao papel, não aos indivíduos pelo nome.</p>
6	7.1.5.1.1 Análise do Sistema de medição	<p><u>PERGUNTA:</u> Os estudos de MSA são requeridos para cada instrumento ou dispositivo?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Não. Um estudo estatístico completo para cada equipamento não é requerido. Instrumentos com as mesmas características (por exemplo, escala de medição, resolução, repetitividade, etc.) podem ser agrupados e um instrumento de amostra (representativo da família do dispositivo) pode ser usado para o estudo estatístico.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
7 Revisada	7.1.5.3.2 Laboratório externo	<p><u>PERGUNTA 1:</u> Quando o fabricante do equipamento pode ser usado para calibrar o equipamento de inspeção e teste? Se um laboratório acreditado existe, mas é muito remoto e/ou caro e o fabricante do equipamento de inspeção ou teste está próximo e está disponível, eles podem ser usados (mesmo que eles não estejam credenciados com a ISO/IEC 17025)?</p> <p><u>RESPOSTA 1:</u> Ver SI 10 revisada, emitida em abril de 2021, efetiva em junho de 2021.</p> <p><u>PERGUNTA 2:</u> Se a organização possui equipamento de inspeção, medição e teste na montagem final e área de teste, isso é considerado um laboratório interno?</p> <p><u>RESPOSTA 2:</u> Não. O equipamento de medição e teste em linha usado em qualquer parte do processo de manufatura ou processo de montagem não é considerado um laboratório interno.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
8	7.5.1.1 Documentação do Sistema de gestão da qualidade	<p><u>PERGUNTA:</u></p> <p>O documento (que pode ser uma tabela, lista ou matriz) deve incluir OEMs não da IATF e Tier 1? Todos os requisitos dos clientes além dos CSRs precisam ser incluídos no documento?</p> <p><u>RESPOSTA:</u></p> <p>A organização é responsável por avaliar os requisitos do cliente, incluindo os requisitos específicos do cliente, e incluí-los no escopo do sistema de gestão da qualidade da organização, conforme a IATF 16949, seção 4.3.2.</p> <p>Um documento (que pode ser uma tabela, uma lista ou uma matriz) é requerido como parte do manual da qualidade, pela IATF 16949, seção 7.5.1.1 d). O documento deve incluir <u>todos</u> os clientes diretos da organização certificada, que podem incluir OEMs da IATF, OEMs não da IATF e outros clientes automotivos (ou seja, tier-1, tier-2, etc.).</p> <p>Por exemplo, uma organização tier-2 deve considerar os requisitos do cliente, incluindo os requisitos específicos do cliente, de todos os seus clientes. A organização Tier-2 não precisa considerar os requisitos do cliente do OEM automotivo se o OEM não for seu cliente direto.</p> <p>É importante notar que os clientes OEM não da IATF e outros clientes automotivos podem ter requisitos do cliente em um documento interno compartilhado com seus fornecedores (por exemplo, um manual da qualidade do fornecedor) ou em um documento específico disponível para o público (por exemplo, Internet).</p> <p>A identificação de requisitos específicos do cliente pode ser difícil se o OEM não é da IATF ou outros clientes automotivos não relacionarem claramente as cláusulas da IATF 16949 em seus documentos</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
<p style="text-align: center;">8 (cont.)</p>	<p style="text-align: center;">7.5.1.1 Documentação do Sistema de gestão da qualidade</p>	<p>de requisitos do cliente. Uma maneira de identificar se existe algum requisito específico para o cliente é comparar as seções da norma IATF 16949 onde o termo "se requerido pelo cliente » existir e verificar se o documento de requisitos do cliente existente enumera quaisquer requisitos específicos relacionados a um requisito da norma IATF 16949. Se sim, esse cliente e seus requisitos devem ser adicionados ao documento (que pode ser uma tabela, uma lista ou uma matriz) no manual da qualidade.</p> <p><u>Não</u> é esperado das organizações pegar aos requisitos do cliente, incluindo os requisitos específicos do cliente, e convertê-los em um formato de CSR que alinha com as cláusulas da IATF 16949, similar ao que tem sido publicado pelos OEMs da IATF.</p>
<p style="text-align: center;">9</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.2 Requisitos estatutários e regulamentares</p> <p style="text-align: center;">e</p> <p style="text-align: center;">8.6.5 Requisitos estatutários e regulamentares</p>	<p><u>PERGUNTA 1:</u> Qual é a perspectiva (em conformidade estatutária e regulamentar)? O que é considerado evidência suficiente de conformidade com os requisitos estatutários e regulamentares aplicáveis (8.6.5)?</p> <p><u>RESPOSTA 1:</u> Conforme definido em 8.3.3.1 g) e 8.3.4.2, a organização deve ter uma abordagem para pesquisar, identificar, obter cópias, analisar, entender e assegurar o cumprimento dos requisitos estatutários e regulamentares para o produto que eles estão manufaturando, do país onde manufaturam produtos e do país de destino onde enviam os produtos.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
<p style="text-align: center;">9 (cont.)</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.2 Requisitos estatutários e regulamentares (cont.)</p> <p style="text-align: center;">e</p> <p style="text-align: center;">8.6.5 Requisitos estatutários e regulamentares (cont.)</p>	<p>A intenção do 8.4.2.2 é que a organização projete dentro de sua metodologia/processo(s) de negócio de desenvolvimento de produto e sua metodologia/processo(s) de negócio de gestão de fornecedores, uma ou mais abordagens para obter a confirmação e evidência de seus fornecedores de que os produtos e os serviços prestados pelo fornecedor estejam em conformidade com os requisitos estatutários e regulamentares do país onde o fornecedor os manufatura, do país onde a organização os usa e do país onde a organização envia o produto, se fornecido pelo cliente.</p> <p>A intenção do 8.6.5 é requerer que a organização verifique os registros de conformidade/atendimento recebidos do fornecedor para assegurar que o código do lote, número do lote ou informações de rastreabilidade comparáveis para o produto sejam cobertas pela evidência fornecida pelo fornecedor. Isso pode ser feito após o recebimento do fornecedor, ou enquanto o produto estiver em estoque, mas deve ser feito antes da liberação do produto no fluxo de produção da organização.</p> <p><u>PERGUNTA 2:</u> A intenção da cláusula 8.4.2.2 mudou da ISO/TS 16949 para a IATF 16949?</p> <p><u>RESPOSTA 2:</u> A intenção da cláusula não mudou. O requisito da ISO/TS 16949 era "Todo o produto comprado deve estar em conformidade com os requisitos estatutários e regulamentares aplicáveis". Nessa expressão de "voz passiva", a IATF decidiu que suas expectativas não eram claras. O novo requisito é mais explícito sobre o que deve ser feito, quando deve ser feito, e quais evidências são necessárias para suportar a conformidade.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
<p style="text-align: center;">9 (cont.)</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.2 Requisitos estatutários e regulamentares (cont.)</p> <p style="text-align: center;">e</p> <p style="text-align: center;">8.6.5 Requisitos estatutários e regulamentares (cont.)</p>	<p><u>PERGUNTA 3:</u> Como você gerencia e mantém o conhecimento atual dos requisitos estatutários e regulamentares para fornecedores internacionais?</p> <p><u>RESPOSTA 3:</u> A IATF 16949, seção 8.6.5, não requer que a organização conheça ou mantenha uma lista de todos os requisitos estatutários e regulamentares internacionais para os processos, produtos ou serviços providos externamente que ela compra. A organização é requerida a analisar os resultados, a auditoria ou, de outra forma, verificar periodicamente, que o processo do fornecedor é robusto e assegura o cumprimento dos últimos requisitos estatutários, regulamentares e outros aplicáveis aos países onde são manufaturados e aos países de destino identificados pelo cliente.</p> <p><u>PERGUNTA 4:</u> Como o nosso sistema pode compreender os requisitos estatutários e regulamentares se eles não forem comunicados à organização pelo cliente?</p> <p><u>RESPOSTA 4:</u> A cláusula como redigida espera que o cliente forneça informações à organização de onde os produtos serão embarcados. As mudanças nos requisitos estatutários e regulamentares aplicáveis devido a mudanças nesses destinos são apenas um requisito para a organização "se fornecido" pelo cliente.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
<p>10 <i>excluída</i></p>	<p>8.4.2.3.1 Software relacionado a produto automotivo ou produtos automotivos com software embarcado</p>	<p>Ver SI 15, emitida em Novembro de 2018, válida em Janeiro de 2019.</p>
<p>11</p>	<p>8.7.1.7 Disposição de produto não conforme</p>	<p><u>PERGUNTA 1:</u> Qual é a intenção e os requisitos para "tornar-se inutilizável" antes da eliminação? Quando e onde o "tornar-se inutilizável" o produto precisa ocorrer?</p> <p><u>RESPOSTA 1:</u> A intenção é assegurar que o produto não possa ir para o mercado de reposição não oficial (aftermarket), em um veículo rodoviário ou acidentalmente enviado ao cliente. O processo de tornar o produto não conforme inutilizável não tem que ocorrer na área de manufatura, desde que o produto se torne inutilizável antes da disposição final.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
11 (cont.)	8.7.1.7 Disposição de produto não conforme	<p><u>PERGUNTA 2:</u> Como a organização controla isso?</p> <p><u>RESPOSTA 2:</u> A organização é responsável por desenvolver e implementar um processo de disposição de produto não conforme e verificar sua eficácia.</p> <p><u>PERGUNTA 3:</u> A organização pode usar um provedor de serviços para tornar o produto inutilizável?</p> <p><u>RESPOSTA 3:</u> Sim, é aceitável contratar o processo de tornar o produto inutilizável com um provedor de serviços. Se um provedor de serviço for usado, a organização precisa aprovar e verifica periodicamente como o fornecedor está tornando o produto inutilizável.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
<p>11 (cont.)</p>	<p>8.7.1.7 Disposição de produto não conforme</p>	<p><u>PERGUNTA 4:</u> A disposição do produto não conforme aplica-se apenas ao produto final ou também se aplica à componente/ subconjunto intermediário?</p> <p><u>RESPOSTA 4:</u> Este requisito aplica-se ao produto que passou pelo processo de aprovação de peça e que a organização está embarcando para o cliente.</p> <p><u>PERGUNTA 5:</u> Para tornar-se inutilizável, quanto dano precisa ser feito para o produto não conforme?</p> <p><u>RESPOSTA 5:</u> O produto não conforme precisa ser tornado inutilizável e irreparável. Não há necessidade de esmagamento ou pulverização do produto em muitas peças.</p>
<p>12</p>	<p>Por toda a Norma IATF 16949</p>	<p><u>PERGUNTA:</u> É aceitável documentar vários processos em um "processo documentado"? Ou cada um deles tem que ser documentado individualmente?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Sim, é aceitável que uma organização agrupe vários processos documentados em um (ou mais) processos. Cada processo documentado não precisa ser um processo independente. As organizações deveriam documentar seus processos conforme fazem sentido para suas necessidades individuais organizacionais e de negócio.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
13	4.4.1.2 Segurança do produto	<p><u>PERGUNTA:</u> Quais são os requisitos relativos aos níveis de treinamento e aos critérios específicos que devem ser identificados em relação à segurança do produto (4.4.1.2)?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Como em todos os requisitos de competência de pessoal, as pessoas designadas para tarefas específicas precisam ser competentes para essa tarefa. Essa competência precisa incluir as regras e regulamentos associados à tarefa.</p> <p>Os requisitos de segurança em 4.4.1.2 são muito específicos quanto ao que é requerido. As seções incluem, referindo-se à seção 4.4.1.2 da IATF 16949:</p> <p>a) espera-se que os fornecedores estejam cientes de todos os requisitos estatutários e regulamentares associados aos mercados para uso das peças, conforme identificados pelo cliente. O fornecedor necessita saber onde pesquisar os regulamentos para todos os países ou regiões afetados</p> <p>b) As especificidades do cliente identificarão quaisquer requisitos de notificação do cliente; portanto, o conhecimento das especificidades do cliente (os quais podem ser instruídos por um designado especialista interno no assunto).</p> <p>c) As aprovações especiais para FMEAs de projeto deveriam ser identificadas nas especificações do cliente, veja o item b) acima.</p> <p>d) e e) A identificação das características relacionadas à segurança do produto e seus controles deveriam ser definidas pelo cliente em sua definição de características especiais e controles requeridos. O pessoal que desenvolve PFMEAs e Planos de Controle necessitariam ter conhecimento nessas áreas dos documentos dos seus clientes.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
<p>13 (cont.)</p>	<p>4.4.1.2 Segurança do produto</p>	<p>Cada item da linha f) até m) também pode ser analisado de forma semelhante para determinar o nível de treinamento e a fonte desse treinamento para cada requisito dentro dos requisitos de segurança.</p> <p>Uma vez que muitos dos requisitos dependem dos requisitos específicos do cliente, não há um único treinamento completo do setor sobre esse tópico. A organização precisa analisar os requisitos regulatórios e do cliente associados a cada uma das partes apropriadas do país de uso pretendido e as características das peças relacionadas à segurança.</p> <p>Alguns clientes podem ter requisitos específicos relacionados à segurança do produto, treinamento, conhecimento e pessoal. É responsabilidade da organização entender os requisitos específicos de seus clientes relacionados à segurança do produto.</p>
<p>14</p>	<p>7.1.5.3.2 Laboratório externo</p>	<p><u>PERGUNTA:</u> É requerido que o certificado de calibração ou o relatório (teste) de um laboratório externo tenha a marca (ou logotipo ou símbolo) do organismo nacional de acreditação relevante que acreditou o laboratório na ISO/IEC 17025?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Sim, apenas os certificados de calibração ou relatórios de testes, incluindo a marca de um organismo nacional de acreditação são aceitáveis.</p> <p>A marca de acreditação (muitas vezes também chamada de “logotipo de acreditação” ou “símbolo de acreditação”) de um organismo nacional de acreditação, fornece evidências documentadas de que os serviços de inspeção, teste ou calibração fornecidos foram realizados de acordo com o escopo de acreditação e que cumprem com os requisitos de ISO/IEC 17025, e estão sujeitos à supervisão de um organismo nacional de acreditação.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
15	8.3.2.3 Desenvolvimento de produtos com software embarcado	<p><u>PERGUNTA:</u> Qual é o método aceitável para avaliar a capacidade de desenvolvimento de software de um fornecedor?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> A intenção da IATF 16949, Seção 8.3.2.3 é aplicar o mesmo nível de rigor pra o desenvolvimento de software, conforme esperado no desenvolvimento de peças de hardware. Assim como as peças, o software tem definições de desempenho, condições operacionais, entradas conhecidas, saídas especificadas, parâmetros do ambiente (por exemplo, tamanho do arquivo), requisitos regulamentares (se houver), modos de falha conhecidos, perfis de uso, variabilidade das condições de operação, etc. As fases de planejamento, projeto, programação, teste, confirmação e validação de produção no desenvolvimento de software não são muito diferentes em termos de conceito do desenvolvimento de peças de hardware. O IATF 16949 fornece uma estrutura robusta para validar que todas as etapas necessárias foram tomadas para projetar, verificar e produzir peças de hardware que continuem a atender às especificações quando de produção em massa. Embora semelhantes em conceito, esses passos não são os mesmos para o desenvolvimento de software. Portanto, um conjunto diferente de critérios é utilizado para avaliar os métodos usados para desenvolver software.</p> <p>Esses critérios não estão incluídos na IATF 16949; entretanto, outros métodos estão referidos, como o SPICE Automotivo e o CMMI. Pode haver outros métodos aceitáveis disponíveis identificados por alguns clientes. Cada cliente pode ter uma ferramenta preferencial para avaliar a capacidade de desenvolvimento de software do fornecedor. A organização deveria pedir ao seu cliente(s) para confirmar a ferramenta de avaliação aceitável. Cada cliente também pode especificar uma abordagem diferente de uso (por exemplo, avaliação no site pelo cliente, autoavaliação do fornecedor ou uma combinação de ambos).</p> <p>O papel do auditor interno ou externo da IATF 16949 não é ter o conhecimento para conduzir as avaliações do SPICE Automotivo ou do CMMI. No entanto, o auditor interno ou externo deveria estar suficientemente</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
<p>15 (cont.)</p>	<p>8.3.2.3 Desenvolvimento de produtos com software embarcado</p>	<p>familiarizado com as avaliações para ser capaz de reconhecer quando um requisito de avaliação de software não foi atendido e que existam planos de ação corretiva em vigor, com os recursos apropriados atribuídos. O auditor interno e externo da IATF 16949 também deveria saber se o cliente participa dessa avaliação de desenvolvimento de software e como isso é documentado.</p>
<p>16</p>	<p>8.4.2.4.1 Auditorias de segunda parte</p>	<p><u>PERGUNTA:</u> Se houver baixo risco com o(s) fornecedor(es) de uma organização, as auditorias de 2ª parte são requeridas? Qual é a intenção?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> A abordagem de pensamento baseado no risco, direcionada pela ISO 9001:2015, necessita ser incorporada à gestão dos fornecedores. A análise de risco necessita ser concluída e, dependendo dos resultados da avaliação de risco (ver abaixo), uma auditoria de 2ª parte pode não ser requerida.</p> <p>Para apoiar a análise de risco, a organização necessita considerar critérios como: condição da certificação do fornecedor, complexidade da commodity, lançamento de novos produtos, mudança significativa de funcionários, problemas de qualidade do produto, problemas de entrega, requisitos específicos do cliente e outros riscos para a organização ou para o(s) seu(s) cliente(s).</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
17	8.5.6.1.1 Mudança temporária nos controles do processo	<p><u>PERGUNTA:</u> Tem que haver um controle de processo alternativo para cada controle primário especificado no plano de controle?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Não, não é um requisito ter um controle de processo alternativo para cada controle primário. Ao introduzir novos produtos, uma organização deveria considerar o risco do controle principal potencialmente falhar e, com base no risco e na severidade do modo de falha, decidir onde são necessários controles de processo alternativos. Quando são necessários back-ups ou controles de processo alternativos, ambos os controles primários e alternativos do processo deveriam estar definidos no fluxo do processo, no PFMEA, no plano de controle e no trabalho padronizado disponível. Para processos existentes, onde há uma falha no controle de processo primário e nenhum controle de processo alternativo está definido, a organização deveria considerar o risco (por exemplo, FMEA) e, se aprovado, desenvolver trabalho padronizado para um controle de processo alternativo, implementar os controles, verificar a eficácia por meio do gerenciamento diário, e então revalidar quando o controle primário for restaurado. Periodicamente, a organização deve analisar os casos de onde os controles de processos alternativos foram usados e considerá-los como uma entrada para atualizar o fluxo de processo, o FMEA e o plano de controle. (Veja SI 11)</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
18 <i>excluída</i>	Auditoria do sistema de gestão da qualidade 9.2.2.2	Ver SI 14, emitida em Novembro de 2018, válida em Janeiro de 2019.
19	9.2.2.3 Auditoria do processo de manufatura	<p><u>PERGUNTA:</u> Para cada auditoria do processo de manufatura, todos os turnos precisam ser cobertos?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Cada auditoria não precisa cobrir todos os turnos em uma auditoria (por exemplo, uma auditoria do processo de prensagem pode ser feita no turno 1 e 2, amostragem de mudança de turno no ano 1 e depois no ano 2 ou 3 uma auditoria realizada no terceiro turno para a prensagem). No entanto, todos os processos de manufatura devem ser auditados em todos os turnos ao longo de um ciclo de três anos, a frequência depende do risco, do desempenho, de mudanças etc.</p>
20	9.2.2.4 Auditoria de produto	<p><u>PERGUNTA:</u> Por que não há frequência de auditoria definida para auditoria de Produtos?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> A frequência da auditoria deve ser determinada com base no risco e complexidade do produto (ver ISO 9001, Seção 9.2.2). Se uma organização tiver alto risco e alta complexidade de produtos, recomenda-se que a frequência de auditoria do produto seja aumentada.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
21	8.6.2 Inspeção de layout e teste funcional	<p><u>PERGUNTA:</u> Uma inspeção de layout é diferente de uma requalificação de produto ou teste funcional?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Sim, conforme declarado na Nota 1 da 8.6.2 da IATF 16949, [Inspeção de layout é uma medição completa de todas as dimensões do produto mostradas no(s) registro(s) do projeto]; a inspeção de layout é limitada a medições e requisitos dimensionais. Medições de desempenho ou materiais não estão incluídas em uma inspeção de layout.</p> <p>A requalificação do produto normalmente implicaria na validação completa para todos os requisitos de aprovação do produto (por exemplo, PPAP ou PPA) e, portanto, excede o escopo de uma inspeção de layout.</p> <p>O teste/verificação funcional normalmente seria limitado a medições de desempenho e material, como durabilidade ou resistência à tração, e não incluiria medições dimensionais.</p> <p>Onde a frequência não é definida pelo cliente, a organização é responsável por definir a frequência da inspeção de layout.</p> <p>A inspeção de layout faz parte da requalificação do produto, se a requalificação do produto for exigida pelo cliente.</p> <p>Os requisitos de inspeção de layout e testes funcionais em andamento são definidos no plano de controle. Se existirem requisitos específicos do cliente, então esses requisitos (incluindo os requisitos de inspeção de layout e teste funcional) também serão incluídos no plano de controle.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
22	9.2.2.4 Auditoria de produto	<p><u>PERGUNTA:</u> Como uma auditoria de produto se difere de uma inspeção de layout?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Conforme definido na seção 3 da IATF 16949, o termo produto é usado para representar “... qualquer saída pretendida...” do processo de manufatura.</p> <p>Os produtos tipicamente possuem requisitos dimensionais, de desempenho (funcional) e materiais, portanto as auditorias do produto podem conter a verificação dos requisitos dimensionais, de desempenho (funcional) ou materiais. Conforme declarado na FAQ 21 acima, uma inspeção de layout é limitada a requisitos dimensionais.</p> <p>As auditorias do produto podem ser realizadas em produtos acabados ou parcialmente acabados, seguindo as abordagens especificadas pelo cliente (por exemplo, VDA 6.5 Auditoria de Produto), se aplicável. Auditorias de produtos podem incluir requisitos de embalagem e rotulagem.</p> <p>Uma auditoria de produto, como outros tipos de auditoria, é uma verificação independente da conformidade aos requisitos. Como tal, a auditoria do produto tem uma frequência e um escopo definidos especificados dentro do programa de auditoria e é baseada no risco.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
23	8.5.1.3 Verificação das preparações para os trabalhos (set- ups)	<p><u>PERGUNTA:</u> Se a validação da primeira / última peça não for realizada ou não for apropriada para um tipo específico de processo de manufatura, tais registros devem ser mantidos de acordo com 8.5.1.3 e)?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Conforme declarado em 8.5.1.3 d), a validação da primeira / última peça é realizada somente quando é aplicável e apropriada. Quando a validação não é realizada porque não é aplicável ou não é apropriada, não há necessidade de manter registros.</p>
24	8.4.2.2 Requisitos estatutários e regulamentares	<p><u>PERGUNTA 1:</u> Se a organização não é responsável pelo projeto do produto e, portanto, só manufatura produtos de acordo com o projeto do cliente, a organização está isenta dos requisitos em 8.4.2.2?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Não, todas as organizações, independentemente de sua responsabilidade pelo projeto do produto, devem atender aos requisitos aplicáveis de 8.4.2.2. Os requisitos aplicáveis abordam produtos, processos e serviços adquiridos pelos quais a organização é responsável.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
24 (cont.)	8.4.2.2 Requisitos estatutários e regulamentares (cont.)	<p><u>PERGUNTA 2:</u> A organização é requerida a solicitar uma lista completa de países de destino do cliente se a lista não foi fornecida pelo cliente?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Sim, a organização é requerida a solicitar uma lista completa dos países de destino do cliente, se a lista não foi fornecida pelo cliente.</p> <p>NOTA:</p> <ul style="list-style-type: none">○ O “país de recebimento” é onde a organização está localizada. (País do site de manufatura)○ O “país de expedição” é o local de recebimento do cliente. (País para onde o site de manufatura envia)○ O “país de destino” é o país onde o veículo é vendido. (País onde o produto final é inicialmente vendido) <p><u>PERGUNTA 3:</u> Qual é a consequência se o cliente não fornecer as informações sobre os países de destino para a organização? O que a organização é requerida a documentar nesta situação?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Se a organização alega que o cliente não forneceu as informações necessárias sobre os países de destinação, a organização deveria ser capaz de produzir evidências escritas (por exemplo, cartas, e-mails, atas de reuniões, etc.) de seus esforços para obtê-la.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
24 (cont.)	8.4.2.2 Requisitos estatutários e regulamentares (cont.)	<p><u>PERGUNTA 4:</u> Qual nível de detalhe que deveria ser fornecido pelo cliente em relação aos países de destino? Uma declaração genérica como “todos os países globalmente” seria uma resposta apropriada?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Não, uma declaração genérica como "todos os países globalmente" não é aceitável. Espera-se que o cliente forneça à organização uma lista específica de países onde os veículos são inicialmente vendidos.</p> <p><u>PERGUNTA 5:</u> Os requisitos estatutários e regulamentares aplicáveis estão frequentemente associados à utilização relevante de um produto. Algumas peças podem se tornar um produto relacionado à segurança, dependendo de seu uso. Com base na declaração mencionada anteriormente, o cliente é obrigado a fornecer à organização informações detalhadas sobre o uso pretendido?</p> <p><u>RESPOSTA:</u> Espera-se que o cliente forneça à organização informações sobre as características que são relevantes para a identificação dos controles requeridos para atender aos requisitos legais e regulamentares aplicáveis (por exemplo, características especiais).</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
25	8.3 Projeto e desenvolvimento de produtos e serviços	<p><u>PERGUNTA</u></p> <p>O que constitui responsabilidade de projeto de produto para uma organização?</p> <p><u>RESPOSTA</u></p> <p>Se uma organização recebe de seu cliente uma especificação de engenharia totalmente definida para as peças que está produzindo (fazer de acordo com o desenho), a organização não seria responsável pelo projeto do produto.</p> <p>Quando a organização não recebe uma especificação de engenharia totalmente definida para as peças que está produzindo, a organização é responsável pelo projeto do produto.</p> <p>Em todos os casos, a organização é responsável pelo projeto do processo de manufatura.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
26	8.5.1.5 Manutenção Produtiva Total	<p><u>PERGUNTA</u></p> <p>Qual é a intenção de incluir o termo “revisão periódica” nos requisitos para Manutenção Produtiva Total?</p> <p><u>RESPOSTA</u></p> <p>A intenção de todos os itens na seção 8.5.1.5 é incluir as etapas mínimas para manter o equipamento de manufatura durante um longo período de uso, para que ele possa consistentemente produzir produto conforme a especificação.</p> <p>“Revisão periódica” é o retrabalho das ferramentas e equipamentos de manufatura necessários quando as etapas de manutenção regulares não são mais suficientes para manter as ferramentas e equipamentos em condições de continuar a fazer o produto conforme especificação, usando Tempo Médio Entre Falhas ou outras métricas semelhantes.</p> <p>A revisão periódica já está definida na seção 3 da norma: “metodologia de manutenção para prevenir uma grande quebra não planejada onde, baseado no histórico de falhas ou interrupção, uma peça do equipamento ou subsistema do equipamento, é proativamente retirada de serviço e desmontada, reparada, substituída, remontada e depois retomada ao serviço.”</p> <p>Talvez a revisão periódica não seja aplicável a alguns tipos de ferramentas e equipamentos. Talvez algumas ferramentas sejam simplesmente substituídas por uma nova ferramenta no final de sua vida útil. No entanto, todas as ferramentas e equipamentos têm uma vida limitada com base no uso, tempo ou outros fatores conhecidos. O fabricante de ferramentas e equipamentos seria uma boa fonte para determinar quais fatores e estimar quando esse trabalho importante precisa ser concluído. A revisão periódica ou seu equivalente apropriado (por exemplo, substituição) precisaria ser contabilizado nas etapas do plano de manutenção da organização.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
27	8.5.1.5 Manutenção Produtiva Total	<p><u>PERGUNTA</u></p> <p>Qual é a intenção de usar o termo "Manutenção Produtiva Total" nesta cláusula, existe uma conexão com o termo da indústria "Manutenção Produtiva Total"?</p> <p><u>RESPOSTA</u></p> <p>O termo "Manutenção Produtiva Total" (TPM) usado na norma IATF 16949 refere-se a várias abordagens semelhantes que se focam em técnicas proativas e preventivas para melhorar a confiabilidade de ferramentas e equipamentos através de máquinas, equipamentos, processos e funcionários que agregam valor na manufatura de uma organização . Por exemplo, a abordagem da indústria para o TPM coloca a responsabilidade pela manutenção de rotina, como limpeza, lubrificação e inspeção, nas mãos dos operadores.</p> <p>A cláusula 8.5.1.5 da IATF 16949 possui alguns requisitos que se alinham com alguns dos pilares do TPM para a indústria. No entanto, os requisitos individuais de 8.5.1.5 [a) a j)] são os declarados na IATF 16949. O uso do termo "Manutenção Produtiva Total" na IATF 16949 oferece às organizações a oportunidade de adotar os princípios de base para a Manutenção Produtiva Total da indústria, enquanto atende aos requisitos listados em 8.5.1.5 na IATF 16949.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
28	9.2.2.3 Auditoria do Processo de Manufatura	<p><u>PERGUNTA</u></p> <p>Quais são a frequência e a cobertura pretendidas das Auditorias do Processo de Manufatura?</p> <p><u>RESPOSTA</u></p> <p>A avaliação eficaz de cada processo de manufatura é vital para garantir a fabricação contínua do produto, atendendo aos requisitos estatutários, regulamentares e do cliente. No entanto, alinhados com a abordagem de risco da ISO 9001 e IATF 16949, alguns processos de fabricação ou aspectos de processos de fabricação podem precisar de uma frequência de avaliação maior do que outros.</p> <p>A organização determina a frequência da auditoria, se não definida pelo cliente, usando uma abordagem de gerenciamento de risco apropriada, incluindo a consideração de novas tecnologias e a medição do desempenho em relação ao cliente. Os processos de manufatura demonstrados como de baixo risco pela organização podem ser auditados com menos frequência do que os processos de alto risco; no entanto, todos os processos de fabricação são auditados dentro do ciclo de auditoria de três anos.</p> <p>As evidências para análise de risco incluem conformidade contínua com todos os requisitos relevantes (por exemplo: requisitos estatutários e regulamentares, do cliente, de processos e internos). Se qualquer um dos requisitos relevantes não for atendido, os processos de manufatura são auditados com uma frequência maior do que a cada 3 anos. A frequência em três anos, conforme a cláusula 9.2.2.3, é um requisito mínimo destinado a processos de manufatura de baixo risco e totalmente conformes.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
29	6.1.2.3 Planos de Contingência	<p><u>PERGUNTA</u></p> <p>O que significa o uso do termo "ciberataque" para o teste do plano de contingência?</p> <p><u>RESPOSTA</u></p> <p>Um Ciberataque é uma tentativa de obter acesso ilegal a um computador ou sistema de computador com o objetivo de causar danos ou prejuízos. Um ciberataque geralmente é uma exploração deliberada de fragilidades na segurança de sistemas ou redes de computadores para obter acesso aos dados, alterar código, lógica ou dados do computador. Essas ações podem ter consequências prejudiciais que podem comprometer dados confidenciais e levar a crimes cibernéticos, como roubo de informações e identidade, interrupções operacionais causadas por automação, criptografia de dados críticos da empresa ou controle remoto ilegal de sistemas ou dados.</p> <p>Os ciberataques e crimes cibernéticos nem sempre são o resultado de uma sofisticada série de ações para adivinhar senhas usando poderosos programas de computador executados por equipes de pessoas de um local remoto. Geralmente, são ações projetadas para convencer pessoas a liberar informações confidenciais ou privadas por meio de notas de e-mail (normalmente phishing), pretexting (personificando/fingindo ser uma pessoa confiável ou funcionário do governo), telefonemas anunciando emergências falsas obtendo informações pessoais, leitura visual de senhas digitadas, infecção de sites populares com malware, mensagens de texto com links para sites que instalam malware, unidades USB deixadas nas mesas aparentando serem legítimas, conectadas a PCs e roubo de materiais descartados contendo informações confidenciais do computador etc.. Além disso, um cibercriminoso, depois de obter acesso ao sistema de uma empresa, poderia criptografar os dados críticos da empresa e exigir um resgate para descriptografar os mesmos.</p> <p>Adicionalmente, o GDPR (Regulamento Geral de Proteção de Dados) na Europa ou requisitos semelhantes em outras regiões especificam que as organizações são responsáveis por garantir que os dados pessoais retidos pela organização sejam protegidos e mantidos em segurança o tempo todo, reforçando a importância de estarem preparados no caso de ciberataques.</p> <p>Detalhes adicionais sobre as técnicas de segurança da tecnologia da informação estão disponíveis na ISO / IEC 27001.</p>

NÚMERO	IATF 16949 REFERÊNCIA	PERGUNTAS E RESPOSTAS
29 (cont.)	6.1.2.3 Planos de Contingência	<p><u>PERGUNTA</u></p> <p>Quais são os principais passos para desenvolver planos de contingência eficazes?</p> <p><u>RESPOSTA</u></p> <p>A organização deve demonstrar que desenvolveu e implementou plano(s) de contingência eficazes para manter a produção e garantir que os requisitos do cliente sejam atendidos. As principais etapas para desenvolver um plano de contingência eficaz incluem:</p> <ul style="list-style-type: none">• Análise de riscos internos e externos a todos os processos de fabricação e equipamentos de infraestrutura essenciais para manter a continuidade do fornecimento de produto conforme especificado pelo(s) cliente(s) (ver IATF 16949, cláusula 6.1.2.3 a) e c), incluindo SI 3) <p>Nota: a análise de risco normalmente inclui uma avaliação da probabilidade e impacto potencial de falha do equipamento essencial de fabricação e infraestrutura</p> <ul style="list-style-type: none">• Desenvolvimento de plano(s) de contingência em caso de falha do equipamento de fabricação e infraestrutura e a probabilidade de continuar atendendo aos requisitos do cliente, incluindo quaisquer notificações necessárias às partes interessadas• Medidas alternativas específicas do plano de contingência para garantir a continuidade do fornecimento, que, por exemplo, para interrupção da concessionária de energia elétrica, podem incluir:<ul style="list-style-type: none">○ Equipamentos de infraestrutura de backup ou serviços contratados, estoque de segurança, fontes auxiliares, etc.• Evidência de análise, teste regular e validação das medidas do plano de contingência quanto à eficácia, incluindo a conscientização dos funcionários• Conformidade com os requisitos do cliente e requisitos específicos do cliente