



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – **Interprétations Validées**

La première édition de l'IATF 16949 a été publiée en octobre 2016 pour application au 1er janvier 2017. Les Interprétations Validées (SI) qui suivent dans ce document ont été établies et approuvées par l'IATF. Sauf mention contraire, les Interprétations Validées, sont applicables dès publication.

Le texte révisé apparaît en **bleu biffé** pour les suppressions, en **bleu** pour les ajouts.

Une Interprétation Validée (SI) précise ou modifie l'interprétation d'une règle ou d'une exigence et devient alors elle-même la référence pour déterminer une non-conformité.

- SI 1-11 publiées en avril 2018, en vigueur en juin 2018.
- SI 8 révisée en juin 2018, en vigueur en juillet 2018.
- SI 10 révisée en juin 2018, en vigueur en juillet 2018.
- SI 12-13 publiées en avril 2018, en vigueur en juillet 2018.
- SI 14-15 publiées en novembre 2018, en vigueur en janvier 2019.



- SI 16-18 publiées en octobre 2019, en vigueur en janvier 2020.
- SI 4 révisée et publiée en août 2020, en vigueur en septembre 2020
- SI 19 publiée en août 2020, en vigueur en octobre 2020ct
- SI 20 publiée en décembre 2020, en vigueur en janvier 2021
- SI 10 révisée et publiée en avril 2021, en vigueur en juin 2021
- SI 3 révisée et publiée en juillet 2021, en vigueur en novembre 2021
- SI 21-22 publiées en juillet 2021, en vigueur en novembre 2021
- SI 10 révisée et publiée en juillet 2021, en vigueur en aout 2021
- **SI 23-25 émises en mai 2022, en vigueur en juin 2022**



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|---|--|
| 1 | 3.1 Termes et définitions du secteur automobile | <p>Exigences du client</p> <p>Ensemble des exigences spécifiées par le client (par exemple contraintes techniques ou commerciales, exigences relatives aux produits ou aux processus de fabrication, de conditions générales et d'exigences spécifiques du client, etc.)</p> <p>Lorsque l'organisme audité est un constructeur automobile, une filiale d'un constructeur automobile, ou une entreprise en participation (JV) avec un constructeur automobile, la notion appropriée de client est spécifiée par le constructeur automobile, ses filiales ou la JV.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Les exigences Client sont développées par les constructeurs automobiles pour application dans leur chaîne d'approvisionnement selon la nature des processus de réalisation du produit. En conséquence, lorsque les producteurs de véhicules sont certifiés, ils définissent la manière dont l'approbation de leurs clients ou leurs expressions de besoin sont gérées.</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|-----------------------------------|---|
| 2 | 4.4.1.2 Sécurité du produit | <p>L'organisme doit disposer de processus documentés pour la gestion des produits et des processus de fabrication liés à la sécurité des produits, qui doivent inclure les dispositions suivantes, sans toutefois s'y limiter :</p> <p>a) → m) (...)</p> <p>NOTE : Une approbation spéciale des documents ou d'exigences dont le contenu traite de la sécurité peut être exigée par le client ou par les processus internes de l'organisme. est une autorisation supplémentaire donnée par la fonction (généralement le client) qui est responsable pour approuver les documents dont le contenu traite de la sécurité.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Clarifier toute confusion possible relative à la revue d'approbation spéciale concernant des documents ou des exigences dont le contenu traite de la sécurité.</p> |

| | | |
|--|--|--|
| <p style="text-align: center;">3 Révisée</p> | <p style="text-align: center;">6.1.2.3 Plans d'urgence</p> | <p>L'organisme doit :</p> <ul style="list-style-type: none">a) → b) (...)c) élaborer des plans d'urgence pour assurer la continuité d'approvisionnement dans l'éventualité de n'importe laquelle des situations suivantes (liste non exhaustive³): défaillances d'un équipement-clé (voir également clause 8.5.6.1.1), interruption due à des produits, à des processus ou à des services fournis par des prestataires externes, catastrophes naturelles récurrentes, incendies, pandémies³, coupure des réseaux (eau, électricité, gaz, ...), cyber-attaques sur les systèmes d'information¹, pénurie de main-d'œuvre, perturbations d'infrastructures ;d) inclure, comme un supplément au plan d'urgence, un processus de notification permettant d'informer le client et les autres parties intéressées de l'ampleur et de la durée de toute situation impactant les opérations du client ;e) tester périodiquement l'efficacité des plans d'urgence (par exemple, simulations, en fonction de ce qui est le plus approprié) ; <p>Les tests de cybersécurité³ peuvent comprendre des simulations d'attaque, une surveillance régulière de menaces précises, l'identification des dépendances et la priorisation des vulnérabilités. Les tests sont adaptés au risque de perturbation des clients ;</p> <p>Remarque : les tests de cybersécurité peuvent être gérés en interne par l'organisation ou en sous-traitance, le cas échéant².</p> <ul style="list-style-type: none">f) réaliser des revues des plans d'urgence (au minimum annuellement) avec une équipe pluridisciplinaire incluant la direction et procéder aux mises à jour nécessaires ;g) documenter les plans d'urgence et conserver les informations documentées décrivant toutes les révisions en précisant les personnes qui ont autorisé les modifications. |
|--|--|--|

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|-------------------------|---|
| | | <p data-bbox="757 363 1973 432">h) inclure dans l'élaboration et la mise en œuvre des plans d'urgence une formation et une sensibilisation appropriées des employés³.</p> <p data-bbox="707 469 2002 576">Les plans d'urgence doivent inclure des dispositions pour valider que le produit fabriqué continue de répondre aux spécifications du client après le redémarrage de la production suite à une situation d'urgence dans laquelle la production a été arrêtée sans respecter les procédures régulières d'arrêt.</p> <p data-bbox="707 675 1055 703">Motif de la modification :</p> <p data-bbox="707 724 2002 823">1 Les organismes doivent se préparer à la possibilité de cyber-attaques susceptibles de neutraliser ou gêner leurs opérations de production ou logistiques, incluant les cas de logiciels rançonneurs. Les organismes doivent garantir qu'ils sont préparés à faire face à une cyber-attaque.</p> <p data-bbox="707 844 2002 1043">2 Déplacement et intégration de la SI 17 pour former une SI pour cette clause IATF 16949. La cybersécurité est un risque croissant pour la durabilité de la fabrication dans toutes les installations de fabrication, y compris l'automobile. Les tests d'urgence ont également été identifiés par les organisations et les CB comme un domaine nécessitant des éclaircissements. Cette mise à jour fournit des détails sur ce qui doit être testé dans le cadre de la validation d'un plan d'urgence en cas de cyberattaque.</p> <p data-bbox="707 1064 2002 1163">3 Précisions mineures, y compris l'ajout de pandémies dans les situations nécessitant des plans d'urgence. Aussi, la reconnaissance que la connaissance des employés est une étape clé pour un plan d'urgence efficace</p> |

| | | |
|------------------------------------|--|---|
| <p>4 Révisée</p> | <p>7.2.3 Compétence des auditeurs internes</p> | <p>L'organisme doit avoir un (des) processus documenté(s) pour vérifier les compétences des auditeurs internes sur la base de toutes les exigences définies par l'organisme et/ou les exigences¹ spécifiques du client. Pour plus d'informations sur les compétences d'auditeur, se référer à l'ISO 19011. L'organisme doit tenir à jour une liste des auditeurs internes qualifiés.</p> <p>Les auditeurs du système de management de la qualité les auditeurs des processus de production et les auditeurs de produit¹ doivent être capables de démontrer qu'ils possèdent, au minimum, les compétences suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) compréhension de l'approche processus du secteur automobile, y compris l'approche par les risques ; b) compréhension des exigences spécifiques applicables du client ; c) compréhension des exigences de l'ISO 9001 et de l'IATF 16949 relatifs au champ de l'audit ; d) compréhension des exigences pour l'utilisation des outils de base ("outils de base" soit "core tools" en anglais) applicables au domaine d'application de l'audit ; e) compréhension de la façon de planifier et conduire un audit, rédiger un rapport d'audit et clore les constats d'audit. <p>De plus, Au minimum¹, les auditeurs de processus de production doivent démontrer leur connaissance technique vis-à-vis du (des) processus de fabrication à auditer, y compris l'analyse de risques du (des) processus (comme l'AMDEC de processus) et le plan de surveillance.</p> <p>Au minimum¹, les auditeurs de produit doivent démontrer leurs compétences dans la compréhension des exigences relatives au produit et dans l'utilisation des instruments de mesure et d'essai pertinents, destinés à vérifier la conformité du produit.</p> <p>Quand des formations sont dispensées Si le personnel de l'organisme dispense la formation¹ pour acquérir ces compétences, des informations documentées doivent être conservées pour démontrer les compétences du formateur vis-à-vis des exigences mentionnées plus haut.</p> <p style="margin-left: 40px;">f) ... g)²</p> <p>Motif de la modification :</p> |
|------------------------------------|--|---|



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|---|---|---|
| | | <p>¹Distinguer les exigences de compétence pour les auditeurs du système de management de la qualité, les auditeurs de processus de production et les auditeurs de produit. Clarifier les attentes sur la compétence des formateurs dans le cas des formations dispensées en interne.</p> <p>²Confirmer que les exigences f) et g) sont incluses dans la SI.</p> |
| <p style="text-align: center;">5</p> | <p style="text-align: center;">7.5.1.1 Documentation relative au Système de Management de la Qualité</p> | <p>Le Manuel Qualité doit, au minimum, inclure ce qui suit :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) le domaine d'application du système de management de la qualité, y compris les détails et la justification des exclusions ; b) les processus documentés du système de management de la qualité ou la référence à ceux-ci ; c) les processus de l'organisme, leur séquence et leurs interactions (éléments d'entrée et éléments de sortie), y compris le type et l'étendue de la maîtrise des processus externalisés ; d) un document (par exemple une matrice une table, une liste ou une matrice) indiquant où, dans le système de management de la qualité de l'organisme, sont prises en compte les exigences spécifiques client. <p>Motif de la modification :</p> <p>Quelques bureaux de certification et organismes souhaitaient obtenir la clarification du fait qu'une matrice n'était pas un document obligatoire. Une matrice est simplement l'une des multiples méthodes acceptables. Le format utilisé est laissé à la discrétion de l'organisme.</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--|--|
| 6 | 8.3.3.3 Caractéristiques spéciales | <p>L'organisme doit utiliser une approche pluridisciplinaire pour établir, documenter et mettre en œuvre son (ses) processus pour identifier des caractéristiques spéciales, incluant celles déterminées par le client et par l'analyse de risques réalisée par l'organisme. Cette approche doit inclure ce qui suit :</p> <p>a) L'indication des toutes les caractéristiques spéciales dans les documents produit et/ou de production-plans (comme exigé), les analyses de risques appropriées (comme l'AMDEC Process), les plans de surveillance et les instructions de travail pour les opérateurs ; les caractéristiques spéciales sont identifiées par des marquages spécifiques et sont escaladées à travers chacun de ces documents précisées dans les documents de production qui indiquent la création de, ou les contrôles requis pour, ces caractéristiques spéciales;</p> <p>Motif de la modification : Clarifie la documentation des caractéristiques spéciales dans les plans de définition du produit et/ou de fabrication.</p> |
| 7 | 8.4.2.1 Type et étendue de la maîtrise – Supplément | <p>L'organisme doit avoir un processus documenté pour identifier les processus sous-traités et sélectionner les types et l'étendue des contrôles utilisés pour vérifier la conformité des produits, processus et services fournis par des prestataires externes aux exigences internes de l'organisme et aux exigences du client.</p> <p>Le processus doit inclure les critères et les actions pour escalader ou pour réduire les types et étendue des contrôles et des activités de développement basées sur la performance des fournisseurs et l'évaluation des risques liés au produit, matériaux, ou service.</p> <p>Lorsque des caractéristiques ou des composants passent le système de management de la qualité de l'organisme sans validation ou contrôle, l'organisme devra s'assurer que les contrôles appropriés sont en place au point de production.</p> <p>Motif de la modification : Clarifier les responsabilités de l'organisme concernant la gestion des caractéristiques produit non contrôlées par elle-même.</p> |



| | | |
|--|--|---|
| <p style="text-align: center;">8 Révisée</p> | <p style="text-align: center;">8.4.2.3 Développement du système de management de la qualité des prestataires externes</p> | <p>L'organisme doit exiger de ses fournisseurs de produits et services automobile, de développer, appliquer et améliorer un système de management de la qualité (SMQ) avec pour objectif final¹ pour les organisations éligibles² de devenir certifiées sur la base de la présente norme de SMQ du secteur automobile.</p> <p>En utilisant une approche par les risques, l'organisme est tenu de définir un niveau minimum acceptable ainsi qu'un objectif de développement du SMQ pour chaque fournisseur.</p> <p>certifié ISO 9001, Sauf autorisation contraire¹ donnée par le client (par exemple, item a) ci-dessous), un SMQ certifié ISO 9001 est le niveau initial minimal acceptable de développement. Fondé sur la performance actuelle et le risque potentiel pour le client, l'objectif est d'emmener les fournisseurs selon la progression suivante du développement de leur SMQ : avec comme objectif final de devenir certifié sur la base de la présente norme de SMQ du secteur automobile. Sauf indication contraire de la part du client, la séquence suivante devrait être appliquée pour atteindre cette exigence</p> <ul style="list-style-type: none">a) Conformité à l'ISO 9001 par des audits seconde partie ;¹b) Certification à l'ISO 9001 par des audits tierce partie ; sauf spécification contraire par le client, les fournisseurs de l'organisme doivent démontrer leur conformité à l'ISO 9001 en maintenant une certification tierce partie conduite par un organisme certificateur portant la marque d'accréditation d'un membre reconnu de l'IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) dont le domaine d'application principal inclut la certification des systèmes de management sur la base de l'ISO/CEI 17021 ;c) la certification ISO 9001 complétée par la conformité à d'autres exigences SMQ du client et obtenue via des audits seconde partie. Il s'agit par exemple du respect des conditions énoncées dans Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers (MAQMSR) ou dans un référentiel équivalent.d) la certification ISO 9001 avec niveau de conformité à l'IATF 16949 par audits seconde partie ;e) certification IATF 16949 avec audits tierce partie (Certification IATF 16949 du fournisseur validée par un organisme de certification tierce partie reconnu par l'IATF). <p>NOTE: Le niveau minimum acceptable de développement du SMQ peut consister en la conformité à l'ISO 9001 par des audits seconde-partie, si cela est autorisé par le client</p> |
|--|--|---|



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|---|--|---|
| | | <p>Motif de la modification :</p> <p>¹Clarification sur la progression attendue du développement du SMQ des fournisseurs. Cela supporte le concept d'approche par les risques souligné au travers de la Section 8.4 de la présente norme.</p> <p>²Clarification supplémentaire ajoutée dans le premier paragraphe à destination des organisations non éligibles à la certification au standard IATF16949 (ex : fournisseurs de ferrailles, transport par camion des entreprises de frêt, ...).</p> |
| <p style="text-align: center;">9</p> | <p style="text-align: center;">8.7.1.1 Autorisation du client pour une dérogation</p> | <p>L'organisme doit obtenir une dérogation ou une "acceptation d'écart" du client avant de continuer le processus de fabrication chaque fois que le produit ou les processus de fabrication diffèrent de ceux acceptés.</p> <p>L'organisme doit obtenir l'autorisation du client avant toute "utilisation en l'état" ou toutes dispositions de retouche réparations (voir 8.7.1.5) du produit non conforme. Si des sous-composants sont réutilisés dans le processus de fabrication, cette réutilisation des sous-composants doit être clairement communiquée au client dans la demande de dérogation ou d'acceptation d'écart.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Clarification des exigences et élimination d'une contradiction en rapport avec l'acceptation du client associée aux retouches.</p> |

| | | |
|-----------|---|---|
| 10 | 7.1.5.3.2. Laboratoire externe | <p>Un laboratoire externe/commercial/indépendant utilisé par l'organisme pour des prestations de contrôle, essais et étalonnage doit avoir un descriptif d'activité qui inclut la capacité à réaliser les prestations de contrôle, essais et étalonnage demandés, et aussi :</p> <ul style="list-style-type: none">— le laboratoire doit être accrédité selon l'ISO/CEI 17025 ou son équivalent national (i.e. CNAS-CL01 in China) par un organisme d'accréditation (signataire) de l'ILAC MRA (International Laboratory Accreditation Forum Mutual Recognition Arrangement - www.ilac.org)¹ ou un équivalent national² et doit inclure les prestations concernées de contrôle, essais et étalonnage dans le domaine d'application de l'accréditation (certificat) ; les certificats d'étalonnage ou les rapports d'essais doivent porter la marque (logo) d'un organisme d'accréditation national, ou— lorsqu'un laboratoire non accrédité⁵ n'est pas disponible utilisé⁵ (par exemple : pour⁵ un équipement spécialisé ou intégré, ou pour⁵ des paramètres sans référence standard internationale traçable⁴, ou des fabricants d'équipement d'origine⁵), l'organisme est responsable de s'assurer qu'il existe des preuves que le laboratoire a été évalué et répond aux exigences de la section 7.1.5.3.1 de l'IATF 16949.— il doit exister une preuve que le laboratoire est accepté par le client.⁴ <p>NOTE — Une telle preuve peut être apportée par une évaluation par le client, par exemple, ou par une évaluation par une seconde partie approuvée par le client qui atteste que le laboratoire respecte l'intention de l'ISO/CEI 17025 ou d'un équivalent national. L'évaluation seconde partie peut être réalisée par l'organisme, évaluant le laboratoire selon une méthode d'évaluation approuvée par le client.</p> <p>Les prestations d'étalonnage peuvent être réalisées par le fabricant de l'équipement lorsqu'aucun laboratoire qualifié n'est disponible pour un équipement donné. Dans de tels cas, l'organisme doit s'assurer que les exigences listées dans la clause 7.1.5.3.1 sont bien respectées.</p> <p>L'utilisation de prestations de calibration autres que celles fournies par des laboratoires qualifiés (ou approuvés par le client) peut faire l'objet, si cela est exigé, d'une confirmation réglementaire par un organisme gouvernemental.^{3,4}</p> |
|-----------|---|---|



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|-------------------------|--|
| | | <p>Note : l'auto-étalonnage intégré des équipements de mesure, y compris l'utilisation d'un logiciel propriétaire, ne répond pas aux exigences d'étalonnage⁴.</p> <p>Motif du changement :</p> <p>Certaines organisations ont trouvé les exigences d'accréditation de laboratoire pour les installations de laboratoire externes/commerciales/indépendantes utilisées pour les services d'inspection, de test ou d'étalonnage déroutantes et avaient besoin d'être clarifiées. Clarification des exigences et des attentes en matière d'accréditation des laboratoires.</p> <p>¹ Publié en avril 2018</p> <p>² Révisé en juin 2018</p> <p>³ Réédité pour montrer que la note et les paragraphes suivants n'étaient pas exclus.</p> <p>⁴ Clarification des conditions dans lesquelles un laboratoire non accrédité peut être utilisé, lorsque le fabricant de l'équipement d'origine peut être utilisé, suppression de la note et acceptabilité de l'auto-étalonnage de l'équipement (avril 2021). Supprimé également la phrase sur la confirmation réglementaire car ce n'est pas une exigence du gouvernement.</p> <p>⁵ Précisions supplémentaires fournies expliquant les conditions et l'évaluation requises si des laboratoires non accrédités sont utilisés ; y compris pour les fabricants d'équipements d'origine de test et de mesure.</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|---|---|
| 11 | <p>8.5.6.1.1. Modification provisoire des moyens de maîtrise des processus</p> | <p>L'organisme doit identifier, documenter et tenir à jour une liste des moyens de maîtrise des processus, incluant les contrôles, les mesures, les essais et les dispositifs anti-erreurs, ceci inclus, les moyens principaux, les méthodes dégradées ou alternatives approuvées. La liste des contrôles de processus devra inclure les contrôles de processus initiaux, la sauvegarde approuvée et les méthodes alternatives, lorsque celles-ci existent.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Clarification sur le fait que chaque commande de processus principal a une méthode de secours ou alternative. Clarification sur le fait qu'une méthode de secours ou alternative existe et que ces méthodes de secours ou alternatives sont incluses dans une liste maintenue par l'organisation. Disposer d'une commande de processus alternative pour chaque contrôle principal n'est pas une exigence.</p> |
| 12 | <p>5.1.1.2. Efficacité et efficience des processus</p> | <p>La direction doit passer en revue les processus de réalisation du produit l'efficacité et l'efficience du système de management de la qualité. et les processus supports afin d'évaluer et d'améliorer leur efficacité et leur efficience le système de gestion de la qualité de l'organisme. Les résultats des activités de revue de processus doivent être inclus dans les données d'entrée de la revue de direction (voir clause 9.3.2.1).</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Clarification sur le fait que tous les processus ne nécessitent pas une mesure d'efficience. L'organisation doit déterminer quels sont les processus qui nécessitent une mesure d'efficience en accord avec le système de management de la qualité interne. De plus, le système de résolution de problème de l'organisation se doit d'avoir une revue d'efficacité conduite par le management de l'organisation.</p> |



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--|---|
| 13 | <p>9.3.2.1. Éléments d'entrée de la revue de direction – Supplément</p> | <p>Les éléments d'entrée de la revue de direction doivent comprendre :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) les coûts de non qualité (coûts de non-conformité internes et externes) ; b) les mesures d'efficacité des processus ; c) les mesures d'efficacité des processus de réalisation produit, lorsqu'applicable ; d) la conformité produit ; e) les études de faisabilité de la fabrication en cas de modification d'activités au regard des opérations existantes et de nouvelles installations ou de nouveaux produits (voir clause 7.1.3.1) ; f) la satisfaction du client (voir clause 9.1.2 de l'ISO 9001) ; g) la confrontation des performances aux objectifs de maintenance ; h) la performance en termes de garantie (si applicable) ; i) l'analyse des tableaux de bord d'indicateurs fournisseur du client (le cas échéant) ; j) l'identification des potentiels retours en clientèle (réseau) au travers d'analyse de risques (par exemple, AMDEC processus) ; k) les incidents en clientèle avérés et leur impact sur la sécurité ou l'environnement. <p>Motif de la modification :</p> <p>Clarification sur le fait que tous les processus ne nécessitent pas une mesure d'efficacité. L'organisation doit déterminer quels sont les processus qui nécessitent une mesure d'efficacité en accord avec le système de management de la qualité interne.</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--|--|
| 14 | 9.2.2.2. Audit du système de management de la qualité | <p>L'organisme doit auditer l'ensemble des processus du SMQ sur un cycle d'audit de trois années civiles, selon un programme annuel, et mettant en œuvre l'approche processus afin de vérifier sa conformité à cette norme de Système de Management de la Qualité du secteur Automobile.</p> <p>À l'occasion de ces audits, l'organisme doit sélectionner des exigences SMQ spécifiques du client afin de vérifier leur prise en compte réelle.</p> <p>Un cycle complet d'audit s'étend sur 3 ans. L'audit de management pour les processus individuels, qui sont à auditer durant le cycle de 3 ans, doit être défini sur la base de la performance interne/externe et en fonction de la gestion de risques. Les organismes doivent maintenir une justification quant à la fréquence d'audits de leurs processus. L'ensemble des processus doit être audité sur la période de trois ans (cycle d'audit) afin d'être conforme aux attendus du standard IATF. Cela est valable, également, pour l'ISO9001 ainsi que pour les CSR (Customer Specific Requirements).</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Clarification sur le fait qu'un cycle d'audit s'entend sur une durée de trois années. Annulation de la FAQ 18 du standard IATF16949 et déplacement du 2nd paragraphe de la FAQ 18 dans la SI14. Clarification que tous les processus internes du SMQ doivent être audité durant ces trois années.</p> |



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--|--|
| 15 | 3.1 Termes et définition du secteur automobile | <p>Logiciel embarqué</p> <p>Le logiciel embarqué est un logiciel dédié, stocké au sein d'un système électronique automobile (typiquement composant électronique ou ROM) spécifié par le client ou comme partie intégrante d'un système électronique. Dans le cadre du standard IATF16949, les parties ou fonctions contrôlées par un logiciel embarqué doivent être développées dans un contexte automobile. (I.e. passagers, utilitaires légers, camions, bus et motocyclettes) ; Cf. Rules pour la reconnaissance IATF et son maintien, 5eme Edition, Section 1.0, Eligibilité pour la certification à l'IATF16949.</p> <p>NOTE : Les logiciels de contrôle des processus de fabrication (machine, outils, ...) ne sont pas concernés dans ce cadre.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Clarification sur le terme logiciel embarqué et son périmètre d'application. Annulation IATF16949 FAQ10.</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|------------------|---|--|
| <p>16</p> | <p>9.3.2.1 Éléments d'entrée de la revue de direction – Supplément</p> | <p>Les éléments d'entrée de la revue de direction doivent comprendre :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) les coûts de non qualité (coûts de non-conformité internes et externes) ; b) les mesures d'efficacité des processus ; c) les mesures d'efficacité des processus de réalisation produit, lorsqu'applicable ; d) la conformité produit ; e) les études de faisabilité de la fabrication en cas de modification d'activités au regard des opérations existantes et de nouvelles installations ou de nouveaux produits (voir clause 7.1.3.1) ; f) la satisfaction du client (voir clause 9.1.2 de l'ISO 9001) ; g) la confrontation des performances aux objectifs de maintenance ; h) la performance en termes de garantie (si applicable) ; i) l'analyse des tableaux de bord d'indicateurs fournisseur du client (le cas échéant) ; j) l'identification des potentiels retours en clientèle (réseau) au travers d'analyse de risques (par exemple, AMDEC processus) ; k) les incidents en clientèle avérés et leur impact sur la sécurité ou l'environnement. l) Un résumé des résultats des mesures aux étapes spécifiées pendant la conception et le développement des produits et des processus, le cas échéant ; <p>Motif de la modification :</p> <p>Dans la section « 8.3.4.1 Surveillance », le résumé des résultats des mesures aux étapes spécifiées de la conception et de l'élaboration des produits et des processus était requis comme entrant pour la revue de la direction ; cependant il n'a pas été affiché dans la section 9.3.2.1.</p> <p>Les mesures peuvent tenir compte par exemple du calendrier, des couts ou de la faisabilité.</p> |



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|----------------------------|--|
| 17 | 6.1.2.3 Plans d'urgence | <p>a) d) e) Tester périodiquement l'efficacité des plans d'urgence (par exemple, simulations, en fonction de ce qui est le plus approprié);</p> <p>Les tests de cybersécurité peuvent comprendre des simulations d'attaque, une surveillance régulière de menaces précises, l'identification des dépendances et la priorisation des vulnérabilités. Les tests sont appropriés au risque de perturbation des clients;</p> <p>Remarque : les tests de cybersécurité peuvent être gérés à l'interne par l'organisation ou en sous-traitance, le cas échéant.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Combiné avec SI 3, puisqu'il s'agit de la même clause IATF 16949</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--|--|
| 18 | 7.1.3.1 Planification relative aux usines, aux installations et aux équipements | <p>L'organisme doit utiliser une approche pluridisciplinaire, incluant un système d'identification et de réduction des risques pour la conception et l'amélioration des plans d'une usine, d'une installation et d'un équipement. Pour la conception des plans d'implantation d'un site, l'organisme doit :</p> <ul style="list-style-type: none">a) optimiser le flux des matières, la manutention des matières et l'utilisation à valeur ajoutée de l'espace au sol, y compris, la maîtrise des produits non conformes ; etb) faciliter le flux synchrone des produits, si approprié, etc) Mettre en œuvre la cyber protection des équipements et des systèmes utilisés dans la fabrication. <p>Motif de la modification :</p> <p>La cybersécurité ne se limite pas aux fonctions de support et aux bureaux utilisant des ordinateurs. La fabrication utilise également des contrôles et des équipements informatisés qui seraient à risque de cyberattaque. Cet ajout oriente la mise en œuvre des mesures de protection nécessaires pour assurer l'exploitation et la production continues afin de répondre aux exigences des clients.</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--|--|
| 19 | 8.4.2.4 Suivi des prestataires externes | <p>L'organisme doit avoir un processus et des critères documentés pour évaluer la performance des fournisseurs et être en mesure d'assurer la conformité aux exigences internes et clients pour les produits, processus et services fournis par des prestataires externes.</p> <p>Au minimum, les indicateurs suivants, pour la performance des fournisseurs doivent être pilotés :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) la conformité aux exigences des produits livrés ; b) les ruptures d'approvisionnement de l'usine client, incluant les blocages de parc (véhicules bloqués sur parc de stockage) et les livraisons bloquées ; c) les performances de livraison ; d) le nombre et l'occurrence des suppléments de fret. <p>Si elles sont fournies par le client, (...) dans son pilotage de la performance de ses fournisseurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> e) ...f) <p>Motif de la modification :</p> <p>Les suppléments de fret sont déjà inclus dans l'exigence 9.1.2.1. relative à la satisfaction client. Mesurer la fréquence des suppléments de fret des prestataires externes n'entre pas dans le périmètre du système de management de la qualité de l'organisme, il s'agit d'une mesure interne des performances des prestataires externes.</p> |

| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|-----------------------------------|--|
| 20 | 10.2.3 Résolution de problèmes | <p>L'organisme doit avoir un processus documenté pour la résolution de problèmes, qui prévient leur récurrence, comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) La définition de démarches pour divers types et tailles de problèmes (par exemple, le développement d'un nouveau produit, les problèmes de fabrication actuellement rencontrés, les incidents clientèle et les constats d'audit) ; b) L'isolement des produits, les mesures provisoires et les activités connexes nécessaires pour maîtriser les produits non conformes (voir clause 8.7 de l'ISO 9001) ; c) L'analyse des causes racines, la méthode utilisée, l'analyse et les résultats ; d) La mise en œuvre des actions correctives systémiques, y compris la recherche d'impacts sur des produits et des processus similaires ; e) La vérification de l'efficacité des actions correctives mises en œuvre ; f) Le réexamen et, si nécessaire, l'actualisation des informations documentées pertinentes de type AMDEC processus ou plan de surveillance par exemple. <p>Si le client prescrit le recours à des processus, des outils ou des systèmes spécifiques dans le cadre de la résolution de problèmes, l'organisme doit les utiliser à moins d'obtenir l'autorisation client d'en utiliser d'autres.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p><i>On observe souvent que les actions correctives manquent l'étape importante de la prévention des récurrences. La prévention des récurrences a maintenant été ajoutée comme exigence</i></p> |



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--------------------------------------|--|
| 21 | 6.1.2.1 Analyse des risques | <p>L'organisme doit inclure dans ses analyses de risques, au minimum, :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) les enseignements tirés des rappels de produits, des audits de produits, des retours et réparations clientèle, des réclamations, des rebuts et des retouches. b) les menaces de cyberattaques contre les systèmes d'information <p>L'organisme doit conserver des informations documentées comme preuves des résultats des analyses de risques.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Les cyberattaques potentielles présentent un risque pour toutes les organisations certifiées en raison des informations précieuses contenues dans leurs systèmes informatiques. Les organisations doivent prendre en compte les cyberattaques potentielles dans leur analyse des risques.</p> |
| 22 | 7.2.1 Compétences - Supplément | <p>L'organisme doit établir et maintenir un (des) processus documenté(s) pour l'identification des besoins en formation incluant la sensibilisation (voir clause 7.3.1) et pour l'acquisition des compétences pour le personnel effectuant un travail ayant une influence sur la conformité aux exigences relatives au produit et au processus. Le personnel qui se voit confier des tâches spécifiques doit être qualifié, comme exigé, avec une attention particulière portée à la satisfaction des exigences du client.</p> <p>Pour réduire ou éliminer les risques pour l'organisme, la formation et la sensibilisation du personnel doivent également inclure des informations pertinentes sur la prévention sur les</p> |



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|--|---|
| | | <p>environnements de travail de l'organisme et les responsabilités des employés, telles que la reconnaissance des symptômes d'une défaillance imminente de l'équipement et/ou des tentatives de cyberattaques.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Les connaissances des employés sont un élément clé pour éviter que les problèmes ne deviennent importants, notamment en identifiant les pannes potentielles d'équipement et les cyberattaques.</p> |
| 23 | <p>4.4.1.1 Conformité des produits et des processus</p> | <p>L'organisation doit assurer la conformité de tous les produits et processus de fabrication, incluant les pièces de rechange et tout ce qui est fourni par des prestataires externes aux exigences du client, aux exigences légales et réglementaires applicables, y compris la conformité aux exigences matérielles (voir la section 8.4.2.2).</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Bien qu'il ne s'agisse pas d'une nouvelle exigence, la conformité aux réglementations de la matière devient un domaine de plus en plus important dans le secteur automobile.</p> |
| 24 | <p>Annexe A: A.1 Différentes étapes du plan de surveillance (Remarques)</p> | <p>Toutes les autres sections de l'annexe A : A.1 sont inchangées</p> <p>NOTE 1 Il est recommandé à l'organisme d'exiger de ses fournisseurs la conformité à la présente annexe.</p> <p>NOTE 2 Pour certains produits en vrac les plans de surveillance ne détaillent pas les informations de</p> |



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--|--|---|
| | | <p>fabrication. Ces données sont disponibles dans les recettes/ formulations de préparation des lots.</p> <p>NOTE 3 Pour les processus hautement automatisés (par exemple, semi-conducteurs, usinage, soudage) où la méthode de contrôle (c'est-à-dire, spécification/tolérances, taille d'échantillon, fréquence) est contrôlée par un système (par exemple, MES - Manufacturing Execution System ou similaire), les informations de contrôle sommaires sont acceptables avec des références directes ou un lien avec le système qui gère les informations détaillées de contrôle de processus.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>La documentation de tous les contrôles de processus hautement automatisés et complexes (tels que la fabrication de semi-conducteurs, certains usinages ou soudages) pourrait entraîner des plans de contrôle trop volumineux, s'ils sont imprimés, pour être utiles aux fins prévues.</p> <p>Permettre la référence et/ou le lien avec le système contrôlant le processus élimine le potentiel d'informations obsolètes et d'erreurs et reflète les processus réels utilisés.</p> |
| <p style="text-align: center;">25</p> | <p style="text-align: center;">Annexe A: A.2 Éléments du plan de surveillance</p> | <p>A.2 Éléments du plan de surveillance</p> <p>Un plan de surveillance comporte au minimum les éléments suivants :</p> <p>Données générales</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Numéro du plan de surveillance b) Date d'émission et de révision (le cas échéant) |



| NUMÉRO | RÉFÉRENCE IATF 16949 | INTERPRÉTATION VALIDÉE |
|--------|-------------------------|---|
| | | <p>c) Informations du client (voir exigences du client)</p> <p>d) Désignation du nom de l'organisme/de son site</p> <p>e) Référence de(s) pièce(s) ou désignation du plan de surveillance générique</p> <p>f) Description/Nom des pièces</p> <p>g) Indice de modification technique</p> <p>h) Phase couverte (prototype/présérie/production)</p> <p>i) Contact principal</p> <p>j) Numéros d'opérations/étapes pour les pièces/processus</p> <p>k) Désignation du processus/Description de son fonctionnement</p> <p>l) Service, fonction/ Secteur responsable</p> <p>Toutes les autres sections de l'Annexe A : A2 (Contrôle du produit, Contrôle du procédé, Méthodes et Plan de réaction) sont inchangées.</p> <p>Motif de la modification :</p> <p>Les plans de contrôle communs utilisés pour plusieurs pièces peuvent entraîner une liste de numéros de pièces couvertes trop longue pour être incluse dans le document de plan de contrôle. L'utilisation d'une désignation de plan de contrôle commun à la place simplifierait une telle référence.</p> |