



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Frequently Asked Question (FAQ)

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

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

FAQ 1 - 11 emesse nel mese di Ottobre 2017.

FAQ 12-20 emesse nel mese di Aprile 2018

FAQ 21-22 emesse nel mese di Giugno 2018

FAQ 18 Rivista emessa nel mese di Ottobre 2018

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

FAQ 23-26 emesse nel mese di Marzo 2019

FAQ 27-29 emesse nel mese di Ottobre 2019

FAQ 7 revisionata e riemessa nel mese di Aprile 2021

FAQ 29 revisionata e riemessa nel mese di Maggio 2022



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

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



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
		Direzione assegnerà la responsabilità e l'autorità al ruolo e non all'individuo identificandolo per nome.
6	7.1.5.1.1 Analisi dei sistemi di misurazione	<p><u>DOMANDA:</u> Sono richiesti studi di MSA per ogni strumento o dispositivo?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> No. Non è necessario uno studio statistico completo su ogni singolo pezzo di attrezzatura. Gli strumenti con le stesse caratteristiche (ad esempio gamma di misura, risoluzione, ripetibilità, ecc.) possono essere raggruppati e un singolo strumento (rappresentativo della famiglia dello strumento) può essere utilizzato per lo studio statistico.</p>
7	7.1.5.3.2 Laboratori esterni	<p><u>DOMANDA 1:</u> Quando può essere utilizzato il produttore di apparecchiature per tarare le attrezzature di ispezione e prova?</p> <p>Se esiste un laboratorio accreditato, ma è molto lontano e / o costoso e il produttore di apparecchiature di ispezione o di prova è nelle vicinanze e disponibile, può essere utilizzato (anche se non accreditato secondo la norma ISO / IEC 17025)?</p> <p><u>RISPOSTA 1:</u> Vedere SI 10 rivista, emessa ad Aprile 2021, effettiva a Giugno 2021.</p> <p><u>DOMANDA 2:</u> Se l'organizzazione ha apparecchi di ispezione, misurazione e di prova nell'area di assemblaggio e di test finale, è considerato un laboratorio interno?</p>

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

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

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p style="text-align: center;">Cont. 9</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.2 Requisiti cogenti</p> <p style="text-align: center;">E</p> <p style="text-align: center;">8.6.5 Conformità cogenti</p>	<p>Lo scopo del punto 8.4.2.2 è quello di spingere l'organizzazione a sviluppare all'interno del proprio processo o metodo di sviluppo prodotto e al processo o metodo di sviluppo prodotto del proprio fornitore, uno o più approcci capaci di ottenere conferma e evidenza, da parte del fornitore, che i prodotti o servizi forniti dal fornitore siano conformi ai requisiti cogenti del paese in cui li sta fabbricando, il paese dove l'organizzazione li sta utilizzando e il paese dove l'organizzazione li spedisce, se specificato dal cliente.</p> <p>Lo scopo del punto 8.6.5 è quello di richiedere all'organizzazione di controllare le registrazioni di conformità, ricevute dal fornitore, in modo da garantire che il codice lotto, il numero del lotto o altre informazioni di rintracciabilità equivalenti relative al prodotto, siano coperti dalle evidenze fornite dal fornitore. Questo può essere fatto al ricevimento oppure mentre il materiale si trova in stock ma deve essere fatto prima del rilascio del prodotto nel flusso di produzione dell'organizzazione.</p> <p><u>DOMANDA 2:</u> Lo scopo del punto norma 8.4.2.2 è cambiato dalla ISO/TS 16949 alla norma IATF 16949?</p> <p><u>RISPOSTA 2:</u> Lo scopo del punto norma non è cambiato. Il requisito ISO/TS 16949 recitava "tutti i prodotti in acquisto devono essere conformi ai requisiti cogenti applicabili" In questa formulazione passiva lo IATF ha stabilito che le aspettative non erano chiare. Il nuovo requisito è più esplicito in merito a cosa deve essere fatto, quando deve essere fatto e quale evidenza è richiesta per supportare la conformità.</p> <p><u>DOMANDA 3:</u></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p style="text-align: center;">Cont. 9</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.2 Requisiti cogenti</p> <p style="text-align: center;">E</p> <p style="text-align: center;">8.6.5 Conformità Cogenti</p>	<p>Come gestire e mantenere aggiornata la conoscenza dei requisiti cogenti per i fornitori internazionali?</p> <p><u>RISPOSTA 3:</u> IATF 16949, sezione 8.6.5, non richiede all'organizzazione di essere a conoscenza o di tenere un elenco di tutti i requisiti cogenti internazionali applicabili ai processi, prodotti e servizi forniti dall'esterno.</p> <p>L'organizzazione è tenuta a verificare i risultati di audit oppure a controllare periodicamente che il processo del fornitore sia robusto in modo tale da assicurare il rispetto dei requisiti cogenti attualmente in vigore nel paese in cui si produce e nel paese di destinazione definito dal cliente.</p> <p><u>DOMANDA 4:</u> Come può il nostro sistema recepire i requisiti cogenti se il cliente non li comunica all'organizzazione?</p> <p><u>RISPOSTA 4:</u> La formulazione del punto norma prevede che il cliente fornisca all'organizzazione le informazioni relative al luogo in cui saranno spediti i prodotti. Variazioni ai requisiti cogenti dovute a modifiche in queste destinazioni sono un obbligo per l'organizzazione solo "se previsto" dal cliente.</p>
	<p style="text-align: center;">8.4.2.3.1</p>	

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p>10 Eliminata</p>	<p>Software riferito al prodotto automotive o prodotti automotive con software integrato</p>	<p>Vedere SI 15 emessa a novembre 2018, effettiva da gennaio 2019.</p>
<p>11</p>	<p>8.7.1.7 Disposizioni sul prodotto non conforme</p>	<p><u>DOMANDA 1:</u> Qual è lo scopo e il requisito nel “rendere non utilizzabile” prima della eliminazione? Dove e quando il “rendere non utilizzabile” il prodotto deve avere luogo?</p> <p><u>RISPOSTA 1:</u> Lo scopo è quello di assicurare che il prodotto non entri nel canale dell’aftermarket non ufficiale, su di un veicolo stradale o spedito accidentalmente al cliente. Il processo del rendere non utilizzabile il prodotto non conforme non deve avere luogo nell’area di produzione in quanto il prodotto deve essere reso inutilizzabile prima dell’eliminazione finale.</p> <p><u>DOMANDA 2:</u> Come fa l’organizzazione a controllare questo?</p> <p><u>RISPOSTA 2:</u> L’organizzazione è responsabile per lo sviluppo e l’implementazione del processo di disposizione del prodotto non conforme e deve verificarne l’efficacia.</p> <p><u>DOMANDA 3:</u></p>

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

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

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

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

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

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

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p>Cont. 17</p>	<p>8.5.6.1.1 Modifiche temporanee ai controlli di processo</p>	<p>alternativi, è necessario definire sia i controlli di processo primari che quelli alternativi nel process flow, nella PFMEA, nel piano di controllo e nei documenti di lavoro standardizzato disponibili.</p> <p>Per i processi esistenti, in cui si verifica un guasto nel controllo di processo primario e non viene definito alcun controllo di processo alternativo, l'organizzazione deve considerare il rischio (ad esempio nella FMEA) e, se approvato, sviluppare un piano di lavoro standardizzato per un controllo di processo alternativo, implementare i controlli, verificare l'efficacia attraverso la gestione quotidiana e quindi riconvalidare il controllo primario una volta ripristinato.</p> <p>Periodicamente, l'organizzazione deve esaminare le istanze in cui sono stati utilizzati controlli di processo alternativi e considerarli come input per aggiornare il flusso del processo (process flow), FMEA e piano di controllo. (Vedere SI 11)</p>
<p>18 Eliminata</p>	<p>9.2.2.2 Audit del Sistema di Gestione per la Qualità</p>	<p>Vedere SI 14 emessa a novembre 2018, effettiva da gennaio 2019.</p>
<p>19</p>	<p>9.2.2.3 Audit del Processo Produttivo</p>	<p><u>DOMANDA:</u> Per ogni audit del processo di produzione devono essere coperti/ valutati tutti i turni?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Ogni audit non deve coprire tutti i turni in un singolo audit (ad esempio, un audit del processo di stampaggio può essere svolto sui turni 1 e 2 campionando il cambio turno nell'anno 1 e poi nell'anno 2 o 3 svolgere un audit sul terzo turno di stampaggio). Tuttavia, tutti i processi produttivi devono essere auditati su tutti i turni in un ciclo di tre anni, la frequenza dipende dal rischio, dalle prestazioni, dai cambiamenti, ecc.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
20	9.2.2.4 Audit di Prodotto	<p><u>DOMANDA:</u> Perché non esiste una frequenza di audit definita per l'audit del prodotto?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> La frequenza di audit deve essere determinata in base al rischio e alla complessità del prodotto (vedere ISO 9001, sezione 9.2.2). Se un'organizzazione denota un rischio elevato e un'elevata complessità del prodotto, si consiglia di aumentare la frequenza di audit del prodotto.</p>
21	8.6.2. Controlli dimensionali e prove funzionali	<p><u>DOMANDA:</u> I controlli dimensionali (layout inspection) sono diversi dalle riqualifiche del prodotto o dalle prove funzionali?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Sì, come indicato nella Nota 1 del punto 8.6.2 della IATF 16949, "I controlli dimensionali prevedono una misurazione completa di tutte le dimensioni del prodotto indicate sulle registrazioni di progetto", il layout inspection è limitato alle misure e ai requisiti dimensionali. Le prestazioni o le misurazioni dei materiali non sono incluse nei controlli dimensionali.</p> <p>La riqualifica del prodotto implicherebbe normalmente la piena conferma di tutti i requisiti presi in considerazione durante l'approvazione del prodotto (ad esempio PPAP o PPA) e pertanto eccede l'ambito di un layout inspection.</p> <p>Le prove/ verifiche funzionali sarebbero normalmente limitate alle prestazioni e alle misurazioni del materiale, come la durata o la resistenza alla trazione e non includerebbero le misurazioni dimensionali.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p>Cont. 21</p>	<p>8.6.2. Controlli dimensionali e prove funzionali</p>	<p>Dove la frequenza non è definita dal cliente, l'organizzazione è responsabile nel definire la frequenza dei layout inspection.</p> <p>I controlli dimensionali fanno parte della riqualifica del prodotto, se il cliente la richiede.</p> <p>I requisiti relativi ai controlli dimensionali e ai test funzionali sono definiti nel piano di controllo. Se esistono requisiti specifici del cliente, tali requisiti (compresi i requisiti del layout inspection e delle prove funzionali) sono anch'essi inclusi nel piano di controllo.</p>
<p>22</p>	<p>9.2.2.4 Audit di Prodotto</p>	<p><u>DOMANDA:</u> Qual è la differenza tra un Audit di prodotto e i controlli dimensionali (layout inspection)?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Come definito nel capitolo 3 della IATF 16949, il termine prodotto viene utilizzato per rappresentare "... ogni output voluto, risultante dal processo di realizzazione ..." .</p> <p>I prodotti in genere hanno requisiti dimensionali, prestazionali (funzionali) e di materiale, pertanto gli audit di prodotto possono includere la verifica dei requisiti dimensionali, prestazionali (funzionali) o del materiale. Come affermato nella FAQ 21 sopra riportata, il layout inspection è limitato ai requisiti dimensionali.</p> <p>Gli audit di prodotto possono essere eseguiti su prodotti finiti o semilavorati, seguendo gli approcci specificati dal cliente (ad esempio VDA 6.5 Product Audit), se applicabili.</p> <p>Un audit di prodotto, come altri tipi di audit, è una verifica indipendente della conformità ai requisiti. Pertanto, l'audit di prodotto ha una frequenza e uno scopo definiti nel programma di audit e si basa sul rischio.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
23	8.5.1.3 Verifica delle attività di set up	<p><u>DOMANDA:</u> Se la validazione dei primi/ ultimi pezzi prodotti non viene eseguita o non è appropriata per specifico processo di fabbricazione, tali registrazioni devono essere comunque conservate in accordo al punto 8.5.1.1.3 e)?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Come indicato al punto 8.5.1.3.3 d), la validazione dei primi/ ultimi pezzi prodotti viene eseguita solo quando è applicabile e appropriata. Se la validazione non viene effettuata perché non applicabile o non appropriata, non vi è l'obbligo di mantenere registrazioni.</p>
24	8.4.2.2 Requisiti cogenti	<p><u>DOMANDA:</u> Se l'organizzazione non è responsabile della progettazione del prodotto e quindi produce solo secondo il disegno/ le specifiche del cliente, l'organizzazione è esonerata dai requisiti di cui al punto 8.4.2.2.2?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> No, tutte le organizzazioni, indipendentemente dalla loro responsabilità sulla progettazione del prodotto, devono soddisfare i requisiti applicabili del punto 8.4.2.2.2. I requisiti applicabili riguardano i prodotti, i processi e i servizi acquistati per i quali l'organizzazione è responsabile.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p style="text-align: center;">Cont. 24</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.2 Requisiti cogenti</p>	<p><u>DOMANDA 2:</u> L'organizzazione è tenuta a richiedere al cliente un elenco completo dei paesi di destinazione se l'elenco non è stato fornito dal cliente stesso?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Sì, l'organizzazione è tenuta a richiedere al cliente un elenco completo dei paesi di destinazione se l'elenco non è stato fornito dal cliente.</p> <p>NOTA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il "Paese di ricezione" è quello in cui si trova l'organizzazione. (Paese del sito di produzione) • Il "Paese di spedizione" è il luogo di ricevimento del cliente. (Paese verso cui il sito di produzione spedisce) • Il "paese di destinazione" è il paese in cui il veicolo è venduto. (Paese in cui il prodotto finale è inizialmente venduto) <p><u>DOMANDA 3:</u> Quali sono le conseguenze se il cliente non fornisce all'organizzazione le informazioni sui paesi di destinazione? Cosa è tenuta a documentare l'organizzazione in questo caso?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Se l'organizzazione sostiene che il cliente non ha fornito le informazioni necessarie sui paesi di destinazione, l'organizzazione dovrebbe essere in grado di produrre prove scritte (ad esempio lettere, e-mail, verbali di riunione, ecc.) dei loro sforzi per ottenerle.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
Cont. 24	8.4.2.2 Requisiti cogenti	<p><u>DOMANDA 4:</u> Quale livello di dettaglio dovrebbe essere fornito dal cliente per quanto riguarda i paesi di destinazione? Una dichiarazione generica come "ogni paese del mondo" sarebbe una risposta adeguata?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> No, una dichiarazione generica come "ogni paese del mondo" non è accettabile. Il cliente è tenuto a fornire all'organizzazione un elenco specifico dei paesi in cui i veicoli sono stati inizialmente venduti.</p> <p><u>DOMANDA 5:</u> I requisiti cogenti applicabili sono spesso legati all'utilizzo di un prodotto. Alcuni particolari possono diventare un prodotto di sicurezza, a seconda dell'uso. Sulla base della dichiarazione di cui sopra, il cliente è tenuto a fornire all'organizzazione informazioni dettagliate sull'uso previsto?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Ci si aspetta che il cliente fornisca all'organizzazione le informazioni relative alle caratteristiche rilevanti per poter identificare i controlli necessari al fine di soddisfare i requisiti cogenti applicabili (es. caratteristiche speciali).</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
25	8.3 Progettazione e sviluppo di prodotti e servizi	<p><u>DOMANDA:</u> Che cosa rappresenta la responsabilità di progettazione del prodotto per un'organizzazione?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Se un'organizzazione riceve dal proprio cliente una specifica tecnica completamente definita per i componenti che sta realizzando (make to print), l'organizzazione non è responsabile del design del prodotto.</p> <p>Nel caso in cui l'organizzazione non riceva una specifica tecnica completamente definita per le parti che sta realizzando, l'organizzazione è responsabile della progettazione del prodotto.</p> <p>In tutti i casi, l'organizzazione è responsabile della progettazione del processo produttivo.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
26	8.5.1.5 Total productive maintenance	<p><u>DOMANDA:</u> Qual è lo scopo del termine "revisione periodica" incluso nei requisiti per il TPM?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Lo scopo di tutte le voci della sezione 8.5.1.1.5 è quello di includere le attività minime per mantenere le attrezzature di produzione in grado di produrre prodotti conformi alle specifiche, per un lungo periodo di utilizzo.</p> <p>Per "revisione periodica" si intende la revisione degli strumenti di produzione e delle attrezzature necessaria quando le attività di manutenzione regolare non sono più sufficienti a mantenere gli strumenti e le attrezzature in una condizione in cui possono continuare a produrre il prodotto secondo le specifiche, come rilevato utilizzando il MTBF (Mean Time Between Failure) oppure altri parametri simili.</p> <p>La revisione periodica è già definita nella sezione 3 della norma: " metodologia di manutenzione per prevenire un arresto maggiore non pianificato dove, basandosi sulla storia dei guasti o delle fermate, una parte di impianto o sottosistema di impianto è preventivamente messo fuori servizio e smontato, riparato, ne vengono sostituite parti, ri-assemblato e rimesso in servizio.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
<p>Cont. 26</p>	<p>8.5.1.5 Total productive maintenance</p>	<p>Probabilmente la revisione periodica non è applicabile ad alcuni tipi di stampi e attrezzature. Alcuni stampi vengono semplicemente sostituiti con un nuovo stampo alla fine della loro vita utile.</p> <p>Tuttavia, tutti gli stampi e le attrezzature hanno una durata limitata in base all'uso, al tempo o ad altri fattori noti. Il produttore di stampi e attrezzature potrebbe essere una buona fonte di informazioni per determinare quali fattori siano rilevanti per stimare quando un lavoro così importante deve essere completato.</p> <p>Le revisioni periodiche o l'equivalente appropriato (ad es. sostituzione) dovrebbero essere prese in considerazione nelle fasi del piano di manutenzione dell'organizzazione.</p>
<p>27</p>	<p>8.5.1.5 Total Productive Maintenance</p>	<p><u>DOMANDA:</u></p> <p>Qual è lo scopo nell'utilizzo del termine "Total Productive Maintenance" in questo punto norma? Esiste una connessione con il termine "Total Productive Maintenance" utilizzato nell'industria?</p> <p><u>RISPOSTA:</u></p> <p>Il termine "Total Productive Maintenance" (TPM) utilizzato nella norma IATF 16949 si riferisce a vari approcci simili che si concentrano su tecniche proattive e preventive per migliorare l'attrezzatura e la loro affidabilità attraverso macchine, apparecchiature, processi e dipendenti che aggiungono valore produttivo a un'organizzazione. Ad esempio, l'approccio nell'industria relativo al TPM attribuisce la responsabilità della manutenzione ordinaria, come la pulizia, la lubrificazione e l'ispezione, agli operatori.</p> <p>Il punto norma 8.5.1.5 della IATF 16949 ha alcuni requisiti in linea con alcuni pilastri del TPM. Tuttavia, i requisiti individuali del punto 8.5.1.5 [da a) a j)] sono quelli indicati nella IATF 16949. L'uso</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
Cont. 27	8.5.1.5 Total Productive Maintenance	del termine "Total Productive Maintenance" nella IATF 16949 offre alle organizzazioni l'opportunità di adottare i principi base del metodo Total Productive Maintenance pur soddisfacendo i requisiti elencati nel punto 8.5.1.5 della norma IATF 16949.
28	9.2.2.3 Audit del processo produttivo	<p><u>DOMANDA:</u> Qual è la frequenza e la copertura prevista per gli audit dei processi produttivi?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> La valutazione efficace di ogni processo produttivo è fondamentale per garantire la produzione costante di un prodotto che soddisfi i requisiti cogenti e dei clienti. Tuttavia, in linea con l'approccio sul risk-based thinking richiamato nella ISO 9001 e IATF 16949, alcuni processi di produzione o aspetti dei processi di produzione potrebbero richiedere una frequenza di valutazione più elevata rispetto ad altri.</p> <p>L'organizzazione determina la frequenza di audit, se non definita dal cliente, utilizzando l'approccio di gestione del rischio appropriato, inclusa la considerazione delle nuove tecnologie e le prestazioni misurate dal cliente. I processi produttivi, che l'organizzazione ha dimostrato essere a basso rischio, possono essere auditati meno frequentemente rispetto ai processi ad alto rischio; tuttavia, tutti i processi produttivi devono essere auditati nel ciclo di audit di 3 anni.</p> <p>Le evidenze per l'analisi del rischio includono: il costante rispetto di tutti i requisiti pertinenti (ad esempio: requisiti cogenti, clienti, requisiti tecnologici insiti nel processo produttivo e requisiti interni dell'azienda). Se uno dei requisiti pertinenti non viene soddisfatto, i processi produttivi vengono auditati con una frequenza maggiore rispetto ai 3 anni. La frequenza di 3 anni di cui al punto 9.2.2.3 è un requisito minimo destinato a processi di produzione a basso rischio e pienamente conformi.</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
29	6.1.2.3 Piani di emergenza	<p><u>DOMANDA:</u> Cosa si intende con l'uso del termine "attacco informatico"/ "cyber-attack" nel testare la validità del piano di emergenza?</p> <p><u>RISPOSTA:</u> Un attacco informatico è un tentativo di ottenere un accesso illegale a un computer o un sistema informatico con lo scopo di recare danni. Un attacco informatico è spesso uno sfruttamento deliberato delle debolezze nella sicurezza dei sistemi o delle reti informatiche per ottenere l'accesso alle informazioni, alterare il codice, la logica o i dati. Queste azioni possono avere conseguenze dirompenti in grado di compromettere i dati riservati e portare a crimini informatici, come il furto di informazioni e identità, interruzioni operative causate all'automazione, crittografia di dati critici dell'azienda o controllo remoto illegale dei sistemi o dei dati.</p> <p>Gli attacchi informatici e i crimini informatici non sono sempre il risultato di una serie sofisticata di azioni, atte a scoprire le password, utilizzando potenti software gestiti da persone allocate in una ubicazione remota. Sono spesso azioni progettate per convincere le singole persone a rilasciare informazioni sensibili o private attraverso e-mail (in genere phishing), pretesti vari (rappresentando una persona di fiducia o un funzionario governativo), telefonate che annunciano false emergenze con lo scopo di ottenere informazioni personali, lettura visiva di password digitate, infezione di siti web popolari con malware, messaggi di testo con collegamenti a siti che installano malware. Unità USB, all'apparenza legittime, lasciate su una scrivania, che una volta collegate ai PC rubano o rendono non più utilizzabili le informazioni riservate salvate sul computer, ecc. Per di più, un criminale informatico, dopo aver ottenuto l'accesso al sistema di un'azienda, potrebbe crittografare i dati critici dell'azienda e richiedere un riscatto per decodificare i dati.</p> <p>Inoltre, il GDPR (Regolamento generale sulla protezione dei dati) in Europa o requisiti simili in altre regioni, specifica che le organizzazioni hanno la responsabilità di garantire che i dati personali</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	DOMANDE E RISPOSTE
Cont. 29	6.1.2.3 Piani di emergenza	conservati dall'organizzazione siano protetti e mantenuti sicuri in ogni momento, rafforzando l'importanza di essere preparati in caso di attacchi informatici. Ulteriori dettagli riguardanti le tecniche di sicurezza informatica sono disponibili nella norma ISO / IEC 27001.

<p style="text-align: center;">29 (segue)</p>	<p style="text-align: center;">6.1.2.3 Piani di emergenza</p>	<p><u>DOMANDA</u></p> <p>Quali sono i passi fondamentali per sviluppare piani di emergenza efficaci?</p> <p><u>RISPOSTA</u></p> <p>All'organizzazione è richiesto di aver sviluppato e attuato uno o più piani di emergenza efficaci per mantenere gli output della produzione e garantire il soddisfacimento dei requisiti del cliente. Le fasi chiave per sviluppare un piano di emergenza efficace comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none">• Analisi dei rischi interni ed esterni per tutti i processi di produzione e per le apparecchiature infrastrutturali essenziali per mantenere la continuità della fornitura del prodotto come specificato dal/i cliente/i (cfr. IATF 16949, punto 6.1.2.3 a) e c), inclusa SI 3) <p>Nota: l'analisi del rischio include tipicamente una valutazione della probabilità e dell'impatto potenziale di un guasto alle apparecchiature essenziali di produzione e infrastrutturali.</p> <ul style="list-style-type: none">• Sviluppo di piani di emergenza in caso di guasto delle apparecchiature di produzione e dell'infrastruttura e probabilità di continuare a soddisfare i requisiti dei clienti, comprese le notifiche necessarie alle parti interessate.• Misure alternative specifiche del piano di emergenza per garantire la continuità dell'approvvigionamento, che, ad esempio in caso di interruzione dell'erogazione di energia elettrica, potrebbero includere:<ul style="list-style-type: none">○ Apparecchiature infrastrutturali di backup o servizi appaltati, scorte di sicurezza, fonti ausiliarie, ecc.• Evidenza di riesame, e test e validazione regolare dell'efficacia delle misure del piano di emergenza, compresa la consapevolezza dei dipendenti.• Conformità ai requisiti del cliente e ai requisiti specifici del cliente
---	---	--