



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Sanctioned Interpretations

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

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

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

- SI 1-9 emesse a Ottobre 2017, effettive da Ottobre 2017.
- SI 10-11 emesse a Aprile 2018, effettive da Giugno 2018.
- SI 8-10 riviste e rimesse a Giugno 2018, effettive da Luglio 2018.
- SI 12-13 emesse a Giugno 2018, effettive da Luglio 2018.
- SI 14-15 emesse a Novembre 2018, effettive da Gennaio 2019
- SI 16-18 emesse a Ottobre 2019, effettive da Gennaio 2020
- SI 4 rivista e rimesse ad Agosto 2020, effettiva da Settembre 2020
- SI 19 emessa ad Agosto 2020, effettiva da ottobre 2020
- SI 20 emessa a Dicembre 2020, effettiva da Gennaio 2021
- SI 10 rivista ed rimesse ad Aprile 2021, effettiva da Giugno 2021
- SI 3 rivista e rimesse a Luglio 2021, effettiva da Novembre 2021
- SI 21-22 emesse a Luglio 2021, effettive da Novembre 2021
- SI 10 rivista e rimesse a Luglio 2021, effettiva da Agosto 2021

SI 23-25 emesse a Maggio 2022, effettive da Giugno 2022



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
1	3.1 Termini e definizioni per l'industria Automotive	<p>Requisiti del cliente</p> <p>Tutti I requisiti specificati dal cliente (es. tecnici, commerciali, relative al prodotto o al processo produttivo, termini e condizioni generali, requisiti specifici del cliente, ecc.)</p> <p>Se l'organizzazione controllata è un produttore di veicoli, una filiale produttrice di veicoli o una joint venture con un produttore di veicoli, il cliente interessato è specificato dal costruttore del veicolo, dalle loro controllate o dalle joint venture.</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>I requisiti del cliente sono sviluppati dai costruttori di veicoli per l'applicazione nella loro catena di fornitura a seconda della natura del processo di realizzazione del prodotto. Pertanto, quando i costruttori di veicoli sono certificati, i costruttori di veicoli definiscono come l'approvazione del cliente e/o gli input debbano essere gestiti.</i></p>
2	4.4.1.2 Sicurezza del Prodotto	<p>L'organizzazione deve avere processi documentati per la gestione dei prodotti di sicurezza e dei processi produttivi relativi, che devono includere, ma non solamente, i seguenti elementi: a) – m) (...)</p> <p>NOTA: L'approvazione speciale dei requisiti o dei documenti correlati alla sicurezza può essere richiesta dal cliente o dai processi interni all'organizzazione. è una approvazione aggiuntiva della funzione (tipicamente del cliente) che ha la responsabilità di approvare I documenti con contenuti collegati alla sicurezza.</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Chiarire ogni dubbio legato alla valutazione dell'approvazione speciale per requisiti o documenti correlati alla sicurezza.</i></p>
3	6.1.2.3 Piani di emergenza	<p>L'organizzazione deve: a) – b) (...)</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>c) preparare piani di emergenza per la continuità della fornitura in caso si verificano, non limitatamente a³: guasti di apparecchiature chiave (vedere anche sezione 8.5.6.1.1), interruzione dei prodotti, processi e servizi di fornitura esterna, disastri naturali, incendi, pandemie³, interruzione di servizi, attacco informatico ai sistemi informativi¹, mancanza di manodopera o problemi alle infrastrutture.</p> <p>d) includere come supplementare ai piani di emergenza un processo di notifica al cliente e alle altre parti interessate per quanto riguarda l'estensione e la durata di ogni situazione che impatti sulle operazioni del cliente;</p> <p>e) testare periodicamente l'efficacia dei piani di emergenza (ad esempio simulazioni, dove appropriato); per la cyber sicurezza:³ i test possono includere la simulazione di un attacco informatico, il monitoraggio regolare di minacce specifiche, l'identificazione delle dipendenze e la prioritizzazione delle vulnerabilità. Il test è appropriato al rischio di interruzione del cliente associato; Nota: i test di cyber sicurezza possono essere gestiti internamente dall'organizzazione o subappaltati come appropriato²</p> <p>f) eseguire riesami dei piani di emergenza (come minimo annualmente) usando un team multidisciplinare, inclusa l'alta direzione, ed effettuare gli aggiornamenti come richiesto;</p> <p>g) documentare i piani di emergenza e conservare informazioni documentate che descrivano la o le revisioni incluse la o le persone che hanno autorizzato la o le modifiche.</p> <p>h) includere nei piani di emergenza lo sviluppo e l'attuazione di un'adeguata formazione e sensibilizzazione dei dipendenti.³</p> <p>I piani di emergenza devono includere modalità per validare che il prodotto continui a rispettare le specifiche del cliente dopo la ripartenza della produzione, a seguito di un'emergenza in cui la produzione è stata fermata, e se i regolari processi di fermata non sono stati seguiti.</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>Spiegazione della modifica:</p> <p>¹ <i>Le organizzazioni devono affrontare la possibilità di un attacco informatico che potrebbe interrompere le proprie attività produttive e logistiche, inclusi i ransom-ware. Le organizzazioni devono assicurarsi di essere preparate in caso di attacco informatico.</i></p> <p>² <i>Spostato da SI 17 e combinato per fare un'unica SI per questo elemento IATF 16949. La sicurezza informatica è un rischio crescente per la sostenibilità della produzione in tutti gli impianti di produzione, compreso quello automobilistico. I test di emergenza sono stati identificati dalle organizzazioni e dagli enti di certificazione come un'area che necessita di chiarimenti. Questo aggiornamento fornisce i dettagli di ciò che deve essere testato come parte della validazione di un piano di emergenza per gli attacchi informatici.</i></p> <p>³ <i>Chiarimenti minori, compresa l'aggiunta di pandemie in situazioni che richiedono piani di emergenza. Inoltre, il riconoscimento che la conoscenza dei dipendenti è un passo fondamentale per un piano di emergenza efficace.</i></p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<p style="text-align: center;">4 Rivista</p>	<p style="text-align: center;">7.2.3 Competenza degli auditor interni</p>	<p>L'organizzazione deve avere un processo documentato per verificare che gli auditor interni siano competenti, tenendo conto di ogni requisito definito dall'organizzazione e/o¹ ogni requisito specifico del cliente. Come guida alle competenze degli auditor fare riferimento alla ISO 19011. L'organizzazione deve mantenere una lista di auditor interni qualificati.</p> <p>Gli auditor del sistema qualità, di processo produttivo e di prodotto¹ devono essere capaci di dimostrare le seguenti competenze minime:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) comprensione dell'approccio per processi automotive all'audit, incluso il "risk-based thinking"; b) comprensione dei requisiti specifici del cliente applicabili; c) comprensione dei requisiti ISO 9001 e IATF 16949 applicabili allo scopo dell'audit; d) comprensione dei requisiti dei "core tools" applicabili allo scopo dell'audit; e) comprensione di come pianificare, condurre, redigere il report e chiudere le evidenze dell'audit. <p>In aggiunta, Come minimo¹, gli auditor del processo produttivo devono dimostrare la comprensione tecnica dei processi produttivi da valutare, inclusa la valutazione del rischio (come la FMEA di processo) e del piano di controllo.</p> <p>Come minimo¹, gli auditor di prodotto devono dimostrare competenza nel comprendere i requisiti del prodotto e l'uso dei relativi strumenti di misurazione e collaudo per verificare la conformità del prodotto.</p> <p>Dove, per ottenere la competenza, viene erogata formazione Se il personale dell'organizzazione eroga la formazione¹ per ottenere la competenza, le informazioni documentate devono essere conservate per dimostrare la competenza del docente interno ai requisiti di cui sopra.</p> <p>f) ... g)²</p>
<p style="text-align: center;">Cont.</p>	<p style="text-align: center;">7.2.3 Competenza degli auditor interni</p>	<p>Spiegazione della modifica:</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<p>4 Rivista</p>		<p>¹Fare una distinzione fra le competenze richieste per gli auditor del sistema di gestione della qualità, gli auditor del processo produttivo e gli auditor di prodotto. Chiarire le aspettative in merito alle competenze del docente per la formazione erogata internamente.</p> <p>²Aggiornata per evidenziare che i requisiti f) e g) non sono stati esclusi</p>
<p>5</p>	<p>7.5.1.1 Documenti del Sistema di gestione della qualità</p>	<p>Il manuale della qualità deve includere, come minimo, quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) lo scopo del Sistema di gestione della qualità, inclusi i dettagli e le giustificazioni per ogni esclusione; b) I processi documentati stabiliti per il Sistema di gestione per la qualità, o riferimenti ad essi; c) I processi dell'organizzazione, le loro sequenze e interazioni (input e output), incluso tipo ed estensione del controllo di ogni processo in outsourcing; d) Un documento (es. una matrice per esempio una tabella, una lista o una matrice) indicante dove, all'interno del sistema di gestione per la qualità dell'organizzazione, sono tenuti in conto i requisiti specifici del cliente. <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Alcuni enti di certificazione e organizzazioni volevano chiarire il fatto che la matrice non fosse un documento obbligatorio. La matrice è solo uno dei diversi metodi ritenuti accettabili. Il formato utilizzato è a discrezione dell'organizzazione.</i></p>
<p>6</p>	<p>8.3.3.3 Caratteristiche speciali</p>	<p>L'organizzazione deve utilizzare un approccio multidisciplinare per definire, documentare e attuare il suo processo per identificare le caratteristiche speciali, comprese quelle definite dal cliente e tramite l'analisi del rischio realizzata dall'organizzazione, e deve includere quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Documentazione di tutte delle caratteristiche speciali nei documenti di prodotto e/o di produzione disegni (come richiesto), adeguata analisi del rischio (come ad es. la FMEA di processo), piani di controllo, istruzioni di lavoro per gli operatori; le caratteristiche speciali sono identificate con simboli specifici e sono messi in cascata in ognuno di

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>questi documenti; documentate nei documenti di produzione che mostrano la creazione oppure le verifiche richieste per queste caratteristiche speciali;</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Chiarisce la documentazione delle caratteristiche speciali nei disegni relativi al prodotto e/o alla produzione.</i></p>
<p style="text-align: center;">7</p> <p style="text-align: center;">Cont. 7</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.1 Tipo ed estensione dei controlli- Supplementare</p>	<p>L'organizzazione deve avere un processo documentato per identificare i processi in outsourcing e per selezionare i tipi e l'estensione dei controlli utilizzati per verificare la conformità dei prodotti, processi e servizi forniti dall'esterno rispetto ai requisiti interni (organizzativi) ed esterni, del cliente.</p> <p>Il processo deve includere i criteri e le azioni per incrementare o ridurre i tipi e l'estensione dei controlli e delle attività di sviluppo sulla base delle prestazioni del fornitore e della valutazione dei rischi di prodotti, materiali o servizi.</p> <p>Qualora le caratteristiche o i componenti "passino attraverso" il sistema di gestione della qualità dell'organizzazione senza validazioni o controlli, l'organizzazione deve garantire che i controlli appropriati siano operativi nel luogo in cui vengono fabbricati.</p> <p>Spiegazione della modifica: <i>Chiarire le responsabilità dell'organizzazione per le caratteristiche in free-pass.</i></p>
<p style="text-align: center;">8</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.3 Sviluppo del Sistema</p>	<p>L'organizzazione deve richiedere ai suoi fornitori di prodotti e servizi automotive di sviluppare, attuare e migliorare un sistema di gestione della qualità con l'obiettivo finale per le aziende certificabili di essere certificate secondo il presente schema di certificazione.</p> <p>Utilizzando un modello di analisi del rischio, l'organizzazione deve definire un livello minimo accettabile di sviluppo del sistema di gestione della qualità e un obiettivo di sviluppo del sistema di gestione della qualità per ogni fornitore.</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p><i>Chiarire la progressione dello sviluppo previsto per il sistema di gestione della qualità del fornitore. Questo approccio sostiene il concetto "Risk Based Thinking" enfatizzato nella sezione 8.4 della norma. Un ulteriore chiarimento è stato aggiunto, tramite il "se applicabile", nel primo paragrafo per rivolgersi a quelle organizzazioni che non sono idonee per la certificazione IATF 16949 (esempi inclusi ma non limitati a quanto segue: fornitori di rottami metallici, società di autotrasporti che forniscono supporto di trasporto e logistica, ecc.).</i></p>
<p style="text-align: center;">9</p>	<p style="text-align: center;">8.7.1.1 Autorizzazione del cliente per concessione</p>	<p>L'organizzazione deve ottenere una concessione o deroga dal cliente prima di procedere ulteriormente nella produzione, quando il prodotto o il processo produttivo è diverso da quello correntemente approvato.</p> <p>L'organizzazione deve ottenere l'autorizzazione del cliente prima di procedere ulteriormente utilizzando il materiale "come è" e prima della riparazione (vedere sezione 8.7.1.5) di dare disposizioni sulle rilavorazioni per il prodotto non conforme. Se i sub-componenti sono riusati nel processo produttivo, questo riutilizzo deve essere chiaramente comunicato al cliente nella concessione o deroga.</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Chiarire i requisiti e eliminare la contraddizione in relazione all'approvazione del cliente associata alla rilavorazione.</i></p>
<p style="text-align: center;">10 Rivista</p>	<p style="text-align: center;">7.1.5.3.2. Laboratori Esterni</p>	<p>I laboratori esterni/ commerciali/ indipendenti, utilizzati dall'organizzazione per i servizi di ispezione, prova o taratura devono avere un campo di attività definito che includa la capacità di effettuare le ispezioni, le prove o le tarature richieste, e anche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il laboratorio deve essere accreditato ISO/IEC 17025 oppure l'equivalente nazionale (Es. CNAS-CL01 in Cina) da un organismo di accreditamento (Firmatario) dell' ILAC MRA (International Laboratory Accreditation Forum Mutual Recognition Arrangement – www.ilac.org)¹ e nazionale equivalente² e includere nello scopo di accreditamento



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
<p>Cont. 10 Rivista</p>	<p>7.1.5.3.2. Laboratori Esterni</p>	<p>(certificato) le relative ispezioni, prove o servizi di taratura; i certificati di taratura o i rapporti di prova devono includere il marchio dell'ente di accreditamento nazionale o</p> <ul style="list-style-type: none"> - laddove sia utilizzato un laboratorio non accreditato (per esempio, ma non limitatamente a: per⁵ apparecchiature specializzate o integrate, o per⁵ parametri senza riferimento standard internazionale tracciabile⁴, oppure original equipment manufacturers⁵) l'organizzazione è responsabile di assicurare che ci sia l'evidenza che il laboratorio è stato valutato e soddisfa i requisiti della Sezione 7.1.5.3.1 della IATF 16949.⁴ <p>—deve esserci l'evidenza che il laboratorio esterno è accettabile per il cliente.⁴</p> <p>NOTA Tale evidenza può essere dimostrata, per esempio, con valutazioni da parte del cliente, o con valutazioni di seconda parte approvate dal cliente che attestino il rispetto degli intenti della ISO/IEC 17025 o norma nazionale equivalente. La valutazione di seconda parte del laboratorio può essere fatta dall'organizzazione utilizzando un metodo di valutazione approvato dal cliente.</p> <p>I servizi di taratura possono essere realizzati dal costruttore dello strumento in mancanza di un laboratorio qualificato, per parti di apparecchiature. In tali casi, l'organizzazione deve assicurare che i requisiti elencati nel punto 7.1.5.3.1 siano soddisfatti.^{3 4}</p> <p>L'uso di servizi di taratura oltre che da laboratori qualificati (o accettati dal cliente), può essere soggetto a un'approvazione delle autorità di regolamentazione, se richiesto.</p> <p>Nota: l'auto-taratura integrata delle apparecchiature di misurazione, compreso l'uso di software proprietario, non soddisfa i requisiti di taratura.⁴</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Alcune organizzazioni hanno trovato che i requisiti di accreditamento per i laboratori esterni/commerciali/ indipendenti utilizzati per servizi di ispezione, test o calibrazione erano confusi e richiedevano chiarimenti.</i></p> <p><i>Chiariti i requisiti e le aspettative relativi all' accreditamento del laboratorio.</i></p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>¹ Emessa ad Aprile 2018 ² Revisionata a Giugno 2018 ³ Riemessa per mostrare che la nota e i paragrafi successivi non sono stati esclusi. ⁴ Chiarite le condizioni in cui può essere impiegato un laboratorio non accreditato, dove può essere impiegato il produttore dell'apparecchiatura originale, cancellata la nota, e l'accettabilità dell'auto-taratura dell'apparecchiatura (aprile 2021). Eliminata anche la frase sulla conferma normativa, dato che non è un requisito governativo. ⁵ Sono stati forniti ulteriori chiarimenti che spiegano le condizioni e la valutazione richiesta se vengono utilizzati laboratori non accreditati; anche per i produttori di apparecchiature originali di prova e misurazione.</p>
11	8.5.6.1.1 Modifiche temporanee ai controlli di processo	<p>L'organizzazione deve identificare, documentare e mantenere una lista di controllo di processo, comprese le ispezioni, le misurazioni, e prove e i dispositivi a prova di errore che includa il controllo di processo primari e i metodi di back-up o alternativi approvati. La lista dei controlli di processo deve includere i controlli di processo primari e i back-up o metodi alternativi approvati, se back-up o metodi alternativi esistono.</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Chiarire che non tutti i controlli di processo primari hanno un backup o un metodo alternativo. Chiarire che, se esiste un backup o un metodo alternativo, tali backup o metodi alternativi devono essere inclusi in un elenco gestito dall'organizzazione. Non è richiesto avere un controllo di processo alternativo per ogni controllo primario.</i></p>
	5.1.1.2 Efficacia ed	<p>L'alta direzione deve verificare l'efficacia e l'efficienza del processo di realizzazione del prodotto del sistema di gestione della qualità e dei processi di supporto per valutare e migliorare la loro</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
12	<p>efficienza del processo</p>	<p>efficacia ed efficienza il proprio sistema di gestione della qualità. I risultati delle attività di riesame dei processi devono essere inclusi come input al riesame della direzione (vedere sezione 9.3.2.1)</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Chiarire che non tutti i processi richiedono una misura dell'efficienza. L'organizzazione deve determinare quali processi richiedono di misurare l'efficienza all'interno del loro sistema di gestione della qualità. Inoltre, i processi di problem-solving dell'organizzazione devono avere una verifica dell'efficacia condotta dalla direzione dell'organizzazione.</i></p>
13	<p>9.3.2.1 Input al riesame della direzione – Supplementare</p>	<p>Gli Input al riesame della direzione devono includere:</p> <p>a) costi della non qualità (costi delle non conformità interne ed esterne);</p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<ul style="list-style-type: none"> b) misure dell'efficacia dei processi; c) misure dell'efficienza dei processi, per il processo di realizzazione del prodotto e laddove sia applicabile; d) conformità del prodotto; e) valutazione della fattibilità produttiva condotta per le modifiche alle operazioni esistenti e per nuovi impianti o prodotti (Vedere Sezione 7.1.3.1); f) soddisfazione del cliente (Vedere ISO 9001, Sezione 9.1.2); g) riesame delle prestazioni rispetto agli obiettivi di manutenzione; h) prestazioni della garanzia (dove applicabile); i) riesame delle scorecard del cliente (dove applicabile); j) identificazione dei potenziali guasti dal campo identificati nell'analisi del rischio (come ad esempio la FMEA); k) i guasti reali dal campo e il loro impatto sulla sicurezza o l'ambiente. <p>Spiegazione della modifica: <i>Chiarire che non tutti i processi richiedono una misura dell'efficienza. L'organizzazione deve determinare quali processi richiedono di misurare l'efficienza all'interno del proprio sistema di gestione della qualità.</i></p>
14	9.2.2.2 Audit del sistema di gestione per la qualità	<p>L'organizzazione deve eseguire l'audit di tutti i processi del sistema di gestione per la qualità in un periodo all'interno del ciclo di Audit di tre anni di calendario, in accordo a un programma annuale, usando l'approccio per processi al fine di verificare la conformità a questo standard per il sistema di gestione per la qualità automotive. Integrati con questi audit, l'organizzazione deve campionare i requisiti specifici del cliente per il sistema di gestione per la qualità per verificarne l'efficace attuazione.</p> <p>Il ciclo di audit completo rimane su tre anni. La frequenza di audit del sistema di gestione della qualità per i singoli processi, auditati nel ciclo di audit triennale, deve basarsi su prestazioni interne ed esterne e l'analisi del rischio. Le organizzazioni devono mantenere la</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>giustificazione per la frequenza di audit assegnata ai loro processi. Tutti i processi devono essere campionati durante il ciclo di audit triennale e sottoposti a verifica di tutti i requisiti applicabili dello standard IATF 16949, inclusi i requisiti di base ISO 9001 e qualsiasi requisito specifico del cliente.</p> <p>Spiegazione della modifica: <i>Chiarire che il ciclo di audit dura tre anni. Chiarire che la FAQ 18 IATF 16949 è stata eliminata e che i requisiti del 2 ° paragrafo della precedente FAQ 18 sono stati inseriti nella SI 14. Chiarire che tutti i processi devono essere verificati durante il ciclo di audit triennale.</i></p>
15	3.1 Termini e definizioni per l'industria automotive	<p>Software integrato</p> <p>Il software integrato è un programma specializzato memorizzato in un componente automobilistico (in genere chip di un computer o altra memoria non volatile) specificato dal cliente o come parte della progettazione del sistema per controllarne le funzioni. Per essere rilevante per lo scopo della certificazione IATF 16949, il componente controllato dal software integrato deve essere sviluppato per un'applicazione automobilistica (ad esempio, autovetture, veicoli commerciali leggeri, autocarri pesanti, autobus e motocicli, vedere Regole per il raggiungimento e il mantenimento del Riconoscimento IATF, 5° Edizione, Sezione 1.0 Certificabilità secondo l'IATF 16949, per ciò che è certificabile per "l'Automotive").</p> <p>NOTA: il software per controllare qualsiasi aspetto del processo di produzione (ad es., macchina per fabbricare un componente o materiale) non è incluso nella definizione di software integrato.</p> <p>Spiegazione della modifica: <i>Ridurre al minimo la confusione relativa al software integrato e a cosa è applicabile. Comunicare l'eliminazione della FAQ 10 IATF 16949.</i></p>

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
16	<p style="text-align: center;">9.3.2.1 Input al riesame di direzione - Supplementare</p>	<p>Gli input al riesame di direzione devono includere:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) costi della non qualità (costi delle non conformità interne ed esterne); b) misure dell'efficacia dei processi; c) misure dell'efficienza dei processi; d) conformità del prodotto; e) valutazioni della fattibilità produttiva condotta per le modifiche alle operazioni esistenti e per nuovi impianti o prodotti (Vedere Sezione 7.1.3.1); f) soddisfazione del cliente (vedere ISO 9001, Sezione 9.1.2); g) riesame delle prestazioni rispetto agli obiettivi di manutenzione; h) prestazioni della garanzia (dove applicabile); i) riesame delle scorecard del cliente (dove applicabile); j) identificazione dei potenziali guasti dal campo identificati nell'analisi del rischio (come ad esempio la FMEA); k) i guasti reali dal campo e il loro impatto sulla sicurezza o l'ambiente. <p>l) sintesi dei risultati delle misurazioni effettuate in fasi specifiche durante la progettazione e lo sviluppo del prodotto e del processo, quando applicabile.</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Nella sezione "8.3.4.1 Monitoraggio" sono stati richiesti i risultati di sintesi delle misurazioni in fasi specifiche durante la progettazione e lo sviluppo di prodotti e processi come input per il riesame della direzione; tuttavia, non è stato riportato nella sezione 9.3.2.1. Le misurazioni possono prendere in considerazione, ad esempio: tempistica, costi o fattibilità.</i></p>
17	<p style="text-align: center;">6.1.2.3 Piani di emergenza</p>	<p>a) - d) (...)</p> <p>e) testare periodicamente l'efficacia dei piani di emergenza (ad esempio simulazioni, dove appropriato);</p> <p>I test sulla sicurezza informatica possono comprendere una simulazione di un attacco informatico, un monitoraggio regolare delle minacce specifiche, l'identificazione delle dipendenze e la definizione delle priorità nelle vulnerabilità. Il test è adeguato al rischio di interruzione per il cliente relativo;</p> <p>Nota: i test sulla sicurezza informatica possono essere gestiti internamente dall'organizzazione o subappaltati, a seconda dei casi</p>



NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>Spiegazione della modifica: <i>Combinata con la SI 3, dato che è per lo stesso elemento IATF 16949.</i></p>
18	<p>7.1.3.1 Pianificazione dello stabilimento, dei mezzi e delle apparecchiature</p>	<p>L'organizzazione deve utilizzare un approccio multidisciplinare che includa l'identificazione dei rischi e i metodi per la loro attenuazione nello sviluppo e miglioramento dei piani riguardanti lo stabilimento, i mezzi e le apparecchiature.</p> <p>Nella progettazione del layout dello stabilimento l'organizzazione deve:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) ottimizzare il flusso dei materiali, la movimentazione dei materiali ed il valore aggiunto nell'utilizzo dello spazio, incluso il controllo del prodotto non conforme, e b) facilitare il flusso sincronizzato dei materiali, per quanto applicabile. e c) implementare la protezione informatica delle apparecchiature e dei sistemi di supporto della produzione <p>Spiegazione della modifica: <i>La sicurezza informatica non si limita alle funzioni di supporto e alle aree degli uffici che utilizzano i computer. Anche la produzione utilizza controlli e attrezzature computerizzati potenzialmente a rischio in caso di attacchi informatici. L'aggiunta di questo requisito guida verso l'implementazione delle protezioni necessarie per garantire il continuo funzionamento e l'ininterrotta produzione, al fine di soddisfare le esigenze dei clienti.</i></p>
19	<p>8.4.2.4 Monitoraggio dei fornitori</p>	<p>L'organizzazione deve avere un processo documentato e criteri per valutare le prestazioni dei fornitori, al fine di garantire la conformità ai requisiti dei clienti interni ed esterni dei prodotti, processi e servizi forniti dall'esterno.</p> <p>Come minimo, devono essere monitorati i seguenti indicatori di prestazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) prodotto consegnato conforme ai requisiti; b) discontinuità presso gli stabilimenti di ricevimento del cliente, inclusi i fermi piazzale e il blocco delle spedizioni; c) prestazioni dei programmi di consegna; d) numero di eventi relativi ai costi supplementari di consegna;

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>Se fornito dal cliente... nel suo monitoraggio delle prestazioni dei fornitori: e)...f)</p> <p>Spiegazione della modifica: <i>I costi supplementari di consegna sono già considerati nella soddisfazione del cliente definita al punto 9.1.2.1. Anche il numero di eventi dei fornitori è al di fuori dell'ambito del sistema di gestione della qualità dell'organizzazione in quanto si tratta di una metrica delle prestazioni interne al fornitore.</i></p>
20	10.2.3 Problem Solving	<p>L'organizzazione deve avere uno o più processi documentati di problem solving, per prevenire il ripetersi degli accadimenti, che includano:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) approcci definiti per i vari tipi e grado dei problemi (es. sviluppo nuovo prodotto, problemi correnti in produzione, guasti dal campo, risultanze di audit); b) il contenimento, azioni provvisorie e attività connesse necessarie per il controllo degli output non conformi (vedere ISO 9001, Sezione 8.7); c) l'analisi della causa radice, la metodologia usata, l'analisi e i risultati; d) l'attuazione di azioni correttive sistemiche, includendo le considerazioni dell'impatto su processi e prodotti simili; e) verifica dell'efficacia delle azioni correttive attuate; f) il riesame e, dove necessario, l'aggiornamento di appropriate informazioni documentate (es.FMEA di processo, piano di controllo). <p>Quando il cliente ha prescritto specifici processi, strumenti o sistemi di problem solving, l'organizzazione deve usare quei processi, strumenti o sistemi a meno di diversa approvazione del cliente.</p> <p>Spiegazione della modifica: <i>Spesso si osserva che le azioni correttive mancano dell'importante passo della prevenzione del ripetersi degli accadimenti, che è stata ora aggiunta come requisito.</i></p>
21	6.1.2.1 Analisi del Rischio	<p>L'organizzazione deve includere nella sua analisi del rischio, come minimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) la "lesson learned" da richiami prodotto, audit prodotto, ritorni e riparazioni dal campo, reclami, scarti,

NUMERO	PUNTO NORMA IATF 16949	SANCTIONED INTERPRETATION
		<p>e rilavorazioni,</p> <p>b) minacce di attacchi informatici a sistemi informativi.</p> <p>L'organizzazione deve conservare informazioni documentate come evidenza dei risultati dell'analisi del rischio.</p> <p>Spiegazione della modifica: <i>I potenziali attacchi informatici rappresentano un rischio per tutte le organizzazioni certificate a causa delle preziose informazioni contenute nei loro sistemi informatici. Le organizzazioni devono considerare i potenziali attacchi informatici nella loro analisi dei rischi.</i></p>
22	7.2.1 Competenza – supplementare	<p>L'organizzazione deve predisporre e mantenere processi documentati per individuare le esigenze di addestramento, inclusa la consapevolezza (vedere Sezione 7.3.1) ed il raggiungimento della competenza di tutto il personale che esegue attività aventi influenza sulla conformità ai requisiti del prodotto e del processo. Il personale che svolge particolari compiti assegnatigli deve essere qualificato, come richiesto, con particolare attenzione al soddisfacimento dei requisiti del cliente.</p> <p>Per ridurre o eliminare i rischi per l'organizzazione, la formazione e la consapevolezza devono anche includere informazioni sulla prevenzione rilevanti per gli ambienti di lavoro dell'organizzazione e le responsabilità dei dipendenti, come riconoscere i sintomi di un imminente guasto alle apparecchiature e/o tentativi di attacchi informatici.</p> <p>Spiegazione della modifica: <i>La conoscenza dei dipendenti è un fattore chiave per evitare che i problemi diventino significativi, compresi l'identificazione di potenziali guasti alle apparecchiature e gli attacchi informatici.</i></p>

<p style="text-align: center;">23</p>	<p style="text-align: center;">4.4.1.1 Conformità di prodotti e processi</p>	<p>L'organizzazione deve assicurare la conformità di tutti i prodotti e processi, incluse le parti di ricambio e quelle date in outsourcing, a tutti i requisiti applicabili dei clienti e cogenti, inclusa la conformità ai requisiti sui materiali (vedere la Sezione 8.4.2.2).</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>Pur non essendo un requisito nuovo, la conformità alle normative sui materiali sta diventando un'area sempre più importante nel settore automobilistico.</i></p>
<p style="text-align: center;">24</p>	<p style="text-align: center;">Allegato A: A.1 Fasi del Piano di controllo (Note)</p>	<p>Tutte le altre sezioni dell'allegato A: A.1 sono invariate.</p> <p>NOTA 1 Si raccomanda che l'organizzazione richieda ai propri fornitori di soddisfare i requisiti di questa Appendice.</p> <p>NOTA 2 Per alcune materie prime, i piani di controllo non riportano molte delle informazioni di produzione. Queste informazioni possono essere trovate nella corrispondente formulazione/ricetta del lotto.</p> <p>NOTA 3 Per i processi altamente automatizzati (ad esempio semiconduttori, lavorazione, saldatura) in cui il metodo di controllo (ad esempio specifiche/tolleranze, dimensioni del campione, frequenza) è controllato da un sistema (ad esempio MES - Manufacturing Execution System o simili),</p>

NUMERO	RIFERIMENTO IATF 16949	INTERPRETAZIONE SANZIONATA
<p style="text-align: center;">24 (segue)</p>	<p style="text-align: center;">Allegato A: A.1 Fasi del Piano di controllo (Note)</p>	<p>sono accettabili informazioni di controllo sintetiche con riferimenti diretti o collegamenti al sistema che gestisce le informazioni dettagliate sul controllo del processo.</p> <p><i>Spiegazione della modifica:</i></p> <p><i>Documentare tutti i controlli di processi altamente automatizzati e complessi (come la produzione di semiconduttori, alcune lavorazioni meccaniche o la saldatura) potrebbe portare a piani di controllo troppo grandi, se stampati, per essere utili allo scopo prefissato.</i></p> <p><i>Consentendo il riferimento e/o il collegamento al sistema che controlla il processo, si elimina la possibilità di informazioni obsolete e di errori e si rispecchia l'effettivo processo utilizzato.</i></p>
<p style="text-align: center;">25</p>	<p style="text-align: center;">Allegato A: A.2 Elementi del piano di controllo</p>	<p>A.2 Elementi del piano di controllo</p> <p>Un piano di controllo comprende, come minimo, i seguenti elementi:</p> <p>Dati generali</p> <ul style="list-style-type: none"> a) numero del piano di controllo; b) data di emissione ed eventuale revisione; c) informazioni dell cliente (vedere requisiti del cliente); d) nome e stabilimento dell'organizzazione designata e) codice/i o designazione del piano di controllo comune f) denominazione/descrizione del particolare; g) livello di modifica del particolare; h) fase considerata (prototipo, preserie, produzione); i) persone di riferimento; j) parte/numero della fase di processo;



NUMERO	RIFERIMENTO IATF 16949	INTERPRETAZIONE SANZIONATA
<p style="text-align: center;">25 (segue)</p>	<p style="text-align: center;">Allegato A: A.2 Elementi del piano di controllo</p>	<p>k) nome del processo/descrizione dell'operazione; l) responsabile del gruppo /area funzionale.</p> <p>Tutte le altre sezioni dell'Allegato A: A2 (Controllo del prodotto, Controllo del processo, Metodi e Piano di reazione) sono invariate.</p> <p>Spiegazione della modifica:</p> <p><i>I piani di controllo comuni utilizzati per parti multiple possono dare origine a un elenco di numeri di codici troppo ampio per essere incluso nel documento del Piano di Controllo. L'uso di una designazione di un piano di controllo comune semplificherebbe tale riferimento.</i></p>

