



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Questions fréquemment posées «FAQs»

La première édition de l'IATF 16949 a été publiée en octobre 2016 pour application au 1er janvier 2017. En réponse aux questions des parties prenantes et des bureaux de certification reconnus par l'IATF, les questions et réponses qui suivent dans ce document ont été établies et revues par l'IATF. Sauf mention contraire, les « FAQ » sont applicables dès publication.

Une « FAQ » constitue une explication d'une exigence présente dans l'IATF 16949:2016

- FAQ 1-11 publiées au mois d'octobre 2017 ;
- FAQ 12-20 publiées au mois d'avril 2018 ;
- FAQ 21-22 publiées au mois de juin 2018 ;
- Révision FAQ 18 publiée au mois d'octobre 2018 ;
- Annulation FAQ 10 et 18 au mois de novembre 2018 ;
- FAQ 23-26 publiées au mois de mars 2019.
- FAQ 27-29 publiées au mois d'octobre 2019.
- FAQ 7 révisée et publiée en avril 2021
- [FAQ 29 révisée et publiée au mois de mai 2022](#)



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
1	Avant-propos – Norme de SMQ du secteur automobile	<p>Question : Pourquoi existe-t-il deux manuels (IATF 16949 :2016 et ISO 9001 :2015) ? Deux manuels au lieu d'un rendent la lecture et la compréhension des exigences beaucoup plus difficiles.</p> <p>Réponse : L'IATF et l'ISO n'ont pas pu parvenir à un accord de licence pour publier l'IATF 16949 dans un document intégré. Afin de ne pas retarder le lancement du nouveau standard IATF 16949, l'IATF a décidé de le publier sous la forme de deux manuels.</p> <p>Avant la publication, l'IATF a bien confirmé avec des organismes d'accréditations internationaux que d'autres secteurs de l'industrie utilisent un modèle au format deux manuels pour définir les exigences spécifiques de leur secteur et que l'audit bien que non optimal demeure efficace.</p> <p>L'IATF maintient une coopération forte avec l'ISO au travers d'un comité de liaison qui garantit un alignement continu avec l'ISO 9001.</p>
2	Avant-propos – Norme de SMQ du secteur automobile	<p>Question : Pourquoi les deux manuels (IATF 16949 :2016 et ISO 9001 :2015) sont-ils plus coûteux que la version ISO/TS 16949 ?</p> <p>Réponse : En l'absence d'accord de licence conjointe entre l'ISO et l'IATF pour un format intégré de l'IATF 16949, l'IATF n'a pas été en mesure de négocier une réduction du prix du standard ISO 9001 :2015.</p> <p>L'IATF a maintenu un prix du contenu automobile spécifique cohérent avec les tarifs antérieurs. En substance, la différence est le prix catalogue établi par l'ISO pour la publication de l'ISO 9001.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
3	Avant-propos – Norme de SMQ du secteur automobile	<p><u>Question</u> :</p> <p>Que faire si des erreurs de traduction sont découvertes dans la norme IATF 16949 ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>L'IATF met en œuvre un processus défini pour le management des traductions de la norme, incluant des vérifications croisées des traductions pour garantir l'exactitude du contenu. Dans le cas où un organisme ou un bureau de certification identifie ce qu'il pense constituer une erreur de traduction, il doit contacter soit l'association industrielle membre de l'IATF, soit le bureau de surveillance dont dépend leur bureau de certification.</p>
4	4.4.1.2 Sécurité du produit	<p><u>Question</u> :</p> <p>Quelle est la portée de cette clause ? Beaucoup d'organismes se concentrent sur les exigences réglementaires ou légales du produit et estiment ne pas avoir de process ou de produit concernés par l'exigence de sécurité du produit.</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>Cette clause se concentre sur les caractéristiques produit et process qui affectent les performances de sécurité du produit final assemblé. Ces caractéristiques peuvent ne pas être directement adressées par des exigences réglementaires ou légales, mais peuvent être définies par le client de l'organisme.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
5	5.3.1 Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme – Supplément	<p><u>Question</u> :</p> <p>L'intention est-elle que les responsabilités soient dévolues à une fonction (p.ex. Qualité), un poste spécifique (p.ex. Directeur de la Qualité), ou bien une personne nommément désignée (p.ex. Michel Martin) ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>Les responsabilités sont dévolues au rôle/fonction c'est-à-dire à un titre spécifique (p.ex. Directeur de la Qualité) dans l'organisme. Bien que des personnes puissent avoir ces responsabilités dans leurs missions, les responsabilités sont attachées au rôle (p.ex. Directeur de la Qualité). La Direction de l'organisme attribuera donc la responsabilité et l'autorité au rôle et non aux personnes.</p>
6	7.1.5.1.1 Analyse du système de mesure	<p><u>Question</u> :</p> <p>Des études d'analyse du système de mesure (MSA) sont-elles requises pour chaque instrument ou dispositif ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>Non. Une étude statistique complète sur chaque pièce d'équipement n'est pas requise. Des instruments possédant des caractéristiques communes (p.ex. étendue de mesure, résolution, répétabilité, etc.) peuvent être regroupés, et un instrument échantillon (représentatif de la famille d'instruments) peut être utilisé pour l'étude statistique.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
7	7.1.5.3.2 Laboratoire externe	<p><u>Question 1 :</u> Quand est-il possible de recourir au fabricant de l'équipement pour calibrer les équipements de contrôle et de mesure ? Dans le cas où un laboratoire accrédité existe mais qu'il est situé à grande distance et/ou représente un coût élevé et que le fabricant de l'équipement de contrôle ou de mesure est proche et disponible, peut-il être sollicité (même s'il n'est pas certifié selon l'ISO/IEC 17025) ?</p> <p><u>Réponse 1 :</u> Voir la SI 10 révisée, publiée en avril 2021, en vigueur en juin 2021.</p>
7 (suite)	7.1.5.3.2 Laboratoire externe (suite)	<p><u>Question 2 :</u> Dans le cas où l'organisme possède un équipement de test, de contrôle ou de mesure dans la zone de montage et de contrôle final, cela est-il considéré comme un laboratoire interne ?</p> <p><u>Réponse 2 :</u> Non. Un équipement de contrôle et de mesure en ligne utilisé en quelque point du process de fabrication ou de montage que ce soit, n'est pas considéré comme un laboratoire interne.</p>



8	7.5.1.1 Documentation relative au Système de Management de la Qualité	<p><u>Question</u> :</p> <p>Le document (qui peut être une table, une liste ou une matrice) doit-il inclure les constructeurs automobiles non-membres de l'IATF et les fournisseurs de rang 1 ? Toutes les exigences des clients au-delà des exigences spécifiques du client (CSR) doivent-elles être incluses dans le document ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>L'organisme est responsable de l'évaluation des exigences du client incluant les exigences spécifiques du client et de les inclure dans le champ d'application de son Système de Management de la Qualité selon l'IATF 16949 Section 4.3.2.</p> <p>Un document (qui peut être une table, une liste ou une matrice) est requis comme partie intégrante du manuel Qualité (selon l'IATF 16949, Section 7.5.1.1 d). Le document devra inclure <u>tous</u> les clients directs de l'organisme certifié, ce qui peut inclure les constructeurs automobiles membres de l'IATF, les constructeurs automobiles non-membres de l'IATF et d'autres clients automobile (c'est-à-dire, rang 1, rang 2, ...)</p> <p>Par exemple, un organisme de rang 2 doit considérer les exigences clients en incluant les exigences spécifiques client de tous ses clients. L'organisme de rang 2 n'a pas besoin de considérer les exigences client d'un constructeur automobile si celui-ci n'est pas son client direct.</p> <p>Il est important de noter que des constructeurs automobiles non-membres de l'IATF et d'autres clients automobiles peuvent avoir des exigences client décrites dans un document interne qui est partagé avec leurs fournisseurs (par exemple dans un manuel Qualité fournisseurs) ou bien dans un document spécifique disponible au public (par exemple sur Internet).</p> <p>Identifier des exigences spécifiques client peut s'avérer difficile dans le cas où des clients constructeurs automobiles non-membres de l'IATF ou d'autres clients automobiles ne se relient pas clairement aux clauses de l'IATF 16949 dans leurs documents d'exigences. Une manière d'identifier si des exigences spécifiques client existent est de comparer les sections de l'IATF 16949 dans lesquelles l'expression « si / quand exigé par le client » apparaissent et de vérifier si le document d'exigence client existant mentionne n'importe quelles exigences spécifiques qui sont en relation avec une exigence de l'IATF 16949. Dans l'affirmative, ce client et ses exigences doivent être ajoutés au document (qui peut être une table, une liste ou une matrice) dans le manuel Qualité.</p>
----------	--	---



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
		<p>Les organismes <u>ne sont pas</u> tenus de convertir les exigences clients (ceci incluant les exigences spécifiques client) dans un format d'exigences spécifiques client qui s'aligne sur les clauses de l'IATF 16949 similaires à ce qui a été publié par les constructeurs automobiles membres de l'IATF.</p>
9	<p>8.4.2.2 Exigences légalés et réglementaires</p> <p>8.6.5 Conformité aux exigences légalés et réglementaires</p>	<p><u>Question 1 :</u> Quel est le point de vue concernant la conformité aux exigences légales et réglementaires ? Qu'est-il considéré comme preuve suffisante de conformité aux exigences légales et réglementaires applicables (8.6.5) ?</p> <p><u>Réponse 1 :</u> Ainsi qu'il est précisé dans les clauses 8.3.3.1 g) et 8.3.4.2, l'organisme est tenu d'avoir une approche pour rechercher, identifier, obtenir les copies, comprendre, documenter, revoir et garantir le respect des exigences légales et réglementaires pour les produits qu'il fabrique, dans le pays où il les fabrique et pour les pays vers lesquels il les expédie.</p> <p>L'intention de la clause 8.4.2.2 est que l'organisme développe dans ses méthodologies et processus de développement produit et de management de la relation avec ses fournisseurs, une ou plusieurs approches destinées à obtenir confirmation et preuve de leurs fournisseurs que les produits et services fournis par chaque fournisseur respectent les exigences légales et réglementaires du pays dans lequel ce fournisseur fabrique le produit, le pays dans lequel l'organisme l'utilise ainsi que les pays vers lesquels l'organisme l'expédie, si cela est précisé par le client.</p> <p>L'intention de la clause 8.6.5 est de requérir de l'organisme qu'il vérifie les enregistrements de conformité reçus du fournisseur pour s'assurer que le code ou numéro du lot, ou information équivalente de traçabilité du produit sont couverts par la preuve donnée par le fournisseur. Ceci peut être fait à réception du produit du fournisseur ou bien lorsque le produit est en stock mais doit l'être avant que le produit soit engagé dans le flux de production de l'organisme.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
9 (suite)	<p>8.4.2.2 Exigences légales et réglementaires (suite)</p> <p>8.6.5 Conformité aux exigences légales et réglementaires (suite)</p>	<p><u>Question 2 :</u> L'intention de la clause 8.4.2.2 a-t-elle changé entre l'ISO/TS 16949 et l'IATF 16949 ?</p> <p><u>Réponse 2 :</u> L'intention de cette clause n'a pas changé. L'exigence de l'ISO/TS 16949 était « Tous les produits ou matériaux achetés et utilisés dans le produit doivent respecter les exigences réglementaires en vigueur ». L'IATF a estimé que les attentes portées par cette formulation rédigée à la voix passive manquaient de clarté. La nouvelle exigence est plus explicite sur ce qui doit être fait, quand cela doit être fait et quelle preuve est demandée pour garantir la conformité.</p>
9 (suite)	<p>8.4.2.2 Exigences légales et réglementaires (suite)</p> <p>8.6.5 Conformité aux exigences légales et réglementaires (suite)</p>	<p><u>Question 3 :</u> Comment gérer et maintenir une connaissance à jour des exigences légales et réglementaires dans le cas des fournisseurs internationaux ?</p> <p><u>Réponse 3 :</u> La section 8.6.5 de l'IATF 16949 n'exige pas de l'organisme qu'il ait connaissance ou qu'il maintienne une liste de toutes les exigences légales et réglementaires concernant les produits, les services ou les process qu'il achète.</p> <p>L'organisme est en revanche tenu de revoir les résultats, d'auditer, ou sinon vérifier périodiquement que le process de son fournisseur est robuste et garantit la conformité avec les plus récentes exigences légales, réglementaires ou autres dans les pays de fabrication et dans les pays identifiés par le client.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
9 (suite)	<p>8.4.2.2 Exigences légales et réglementaires (suite)</p> <p>8.6.5 Conformité aux exigences légales et réglementaires (suite)</p>	<p><u>Question 4</u> : Comment notre système peut-il comprendre complètement les exigences légales et réglementaires si celles-ci ne sont pas communiquées à l'organisme par le client ?</p> <p><u>Réponse 4</u> : La clause telle qu'elle est rédigée attend du client qu'il fournisse à l'organisme l'information relative aux pays de destination des produits. Des modifications des exigences légales et réglementaires applicables dues à des changements de ces destinations ne constituent une exigence pour l'organisme que dans la mesure où ces informations sont transmises par le client.</p>
10 <i>Annulée</i>	8.4.2.3.1 Produits dotés de systèmes embarqués ou logiciels associés du secteur automobile	Cf. SI 15, publiée au mois de novembre 2018, pour application au mois de janvier 2019



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
11	8.7.1.7 Élimination des produits non conformes	<p><u>Question 1 :</u></p> <p>Quelle est l'intention et quelles sont les exigences associées à « rendus inutilisables avant d'être éliminés » ? Quand et où le fait de « rendre » un produit « inutilisable » doit-il avoir lieu ?</p> <p><u>Réponse 1 :</u></p> <p>L'intention est de garantir que le produit ne puisse pas se retrouver sur un marché parallèle, monté dans un véhicule en circulation ou accidentellement livré au client.</p> <p>Il n'est pas exigé que le processus permettant de rendre un produit non-conforme inutilisable soit mis en œuvre dans la zone de fabrication pour autant que le produit soit bien rendu inutilisable avant son élimination finale.</p>
11 (suite)	8.7.1.7 Élimination des produits non conformes (suite)	<p><u>Question 2 :</u></p> <p>Comment l'organisme contrôle-t-il ceci ?</p> <p><u>Réponse 2 :</u></p> <p>L'organisme est responsable de développer et de mettre en œuvre un processus d'élimination des produits non conformes et d'en vérifier l'efficacité.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
11 (suite)	8.7.1.7 Élimination des produits non conformes (suite)	<p><u>Question 3 :</u> L'organisation peut-elle recourir à un fournisseur de services pour rendre le produit inutilisable ?</p> <p><u>Réponse 3 :</u> Oui, il est acceptable de contractualiser le processus destiné à rendre un produit inutilisable avec un fournisseur de services. Dans ce cas, l'organisme doit approuver et vérifier périodiquement comment le fournisseur rend le produit inutilisable.</p>
11 (suite)	8.7.1.7 Élimination des produits non conformes (suite)	<p><u>Question 4 :</u> L'élimination des produits non-conformes s'applique-t-elle uniquement au produit final ou bien également aux en-cours de composants ou sous composants intermédiaires ?</p> <p><u>Réponse 4 :</u> L'exigence s'applique au produit qui a passé le processus d'approbation et que l'organisme expédie au client.</p>
11 (suite)	8.7.1.7 Élimination des produits non conformes (suite)	<p><u>Question 5 :</u> Pour le rendre inutilisable, quel dommage un produit non-conforme doit-il subir ?</p> <p><u>Réponse 5 :</u> Le produit non-conforme doit être rendu inutilisable et irréparable. Il n'y a pas d'exigence de broyage ou de pulvérisation du produit en de nombreux morceaux.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
12	Dans tout le standard IATF 16949	<p><u>Question</u> :</p> <p>Est-ce acceptable de documenter l'ensemble des processus de l'organisation dans un même et unique document ? Ou faut-il distinguer chaque processus dans un document séparé ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>Oui, il est acceptable pour une organisation de documenter l'ensemble des processus dans un même document. Il n'est pas demandé d'avoir un seul document par processus. Les organisations doivent instruire leurs processus conformément à leur façon de travailler.</p>



13	4.4.1.2. Sécurité du produit	<p>Question :</p> <p>Quels sont les exigences attendues a propos des niveaux de formation et des critères particuliers nécessaires à l'activité de sécurité du produit.</p> <p>Réponse :</p> <p>Comme pour tous les critères attendus de compétences, les personnes affectées à la tâche « sécurité du produit » doivent disposer d'une compétence reconnue. Ces compétences doivent inclure les règles et règlements associés à cette tâche.</p> <p>Les exigences de sécurité au chapitre 4.4.1.2. Sont très spécifiques quant-à ce qui est exigés.</p> <p>La section comprend :</p> <ul style="list-style-type: none">a) Il est attendu de la part du fournisseur une veille technique et bibliographique dans le domaine pour toutes les parties identifiées par le client. Le fournisseur doit savoir où et comment se procurer les règlements pour tous les pays ou régions considérés.b) Les spécificités clients devront être identifiées ; sous-entendu, les connaissances nécessaires aux spécificités du clients.c) Les approbations spéciales destiné aux AMDECs process devront être identifiées comme des spécificités clients, Cf. item b) plus haut.d) Et e) L'identification de la sécurité du produit en regard des caractéristiques et du contrôle devront être définie par le client dans les définitions des caractéristiques spécial et des contrôles exigés. Le personnel œuvrant sur les AMDECs Process et les « contrôl plan » devraient être compétent dans les domaines relatifs des documents clients. <p>Chaque item des points f) à m) peuvent être analysé de façon similaire afin de déterminer le niveau de formation et de source pour toutes les exigences dans le cadre de exigences de sécurité.</p> <p>Attendu que beaucoup d'exigences sont des exigences spécifiques à un client, il n'existe pas de formation générique dans le domaine. Il est de la responsabilité de l'organisation de prendre en compte les exigences et règlements associés aux attendus du clients pour chaque pays et caractéristiques de sécurité relatives.</p> <p>Certains clients peuvent avoir des exigences spécifiques dans les domaines de la sécurité du produit, de la formation, des connaissances nécessaires et du personnel. Il est de la responsabilité de</p>
-----------	---	--



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
		<p>l'organisation de bien comprendre et de gérer les attendus du client dans le domaine de la sécurité du produit.</p>
14	7.1.5.3.2. Laboratoire externe	<p><u>Question :</u> Est-il obligatoire, que soit présent, sur les certificats de calibration ou les rapports de tests la marque (logo ou symbole) de l'organisme d'accréditation national à l'origine de la certification du laboratoire accrédité ISO/IEC 17025 ?</p> <p><u>Réponse :</u> Oui, Seuls les certificats ou rapports de test portant le logo de l'organisme d'accréditation national sont acceptables.</p> <p>La marque d'accréditation (aussi appelé symbole d'accréditation ou logo d'accréditation) de l'organisme d'accréditation national apporte la preuve que les inspection, test ou calibration de l'organisme ont été réalisé conformément aux règles en vigueur et qu'ils satisfont aux attendus de l'ISO/IEC17025 et sous supervision de l'organisme national d'accréditation.</p>



15	8.3.2.3. Développement de produit dotés de système embarqués	<p><u>Question :</u></p> <p>Quelle est la méthode la plus acceptable d'évaluer la capacité de développement logiciel d'un fournisseur ?</p> <p><u>Réponse :</u></p> <p>L'intention du standard IATF16949, section 8.3.2.3. Est d'appliquer le même niveau d'exigence sur le développement logiciel (software) que celui appliqué au développement matériel (hardware). Tout comme pour les pièces, le logiciel défini des exigences de performance, des conditions d'opérations, des entrées connues, des sortie attendues, des paramètres d'environnement (i.e. taille de fichier, des exigences de régulation (le cas échéant), des modes de défaillances connus, des profils d'utilisation, différents types d'utilisation, etc...</p> <p>Le planning, la conception, la réalisation, les tests et les différentes phases de validation du développement du logiciel ne sont pas différentes de l'ensemble du cycle de développement du matériel. L'IATF16949 se veut fournir un cadre robuste pour valider que toutes les démarches ont été prises afin de concevoir, vérifier et produire les différentes parties tout au long de la production de masse. Bien que le principe de développement soit le même (logiciel/matériel) quelques différences existent. Des critères différents sont utilisés afin d'évaluer les méthodes utilisées lors du développement du logiciel.</p> <p>L'ensemble de ces critères ne sont pas fourni par l'IATF16949. Il existe des méthodes comme SPICE ou CMMI. Il en existe d'autres utilisées par certains fournisseurs. Chaque client a ses méthodes de préférence afin d'évaluer la capacité du fournisseur à développer du logiciel. L'organisation doit demander à ses clients quel outil doit être utilisé pour ce faire le cas échéant. Les clients peuvent également spécifier une approche différente (i.e. vérification sur site fournisseur, auto validation ou une combinaison des deux).</p> <p>Le rôle des auditeurs, qu'ils soient internes ou externes, dans le cadre de l'IATF16949 n'est pas d'avoir des connaissances poussées dans les outils SPICE et/ou CMMI. Leur rôle attendu est d'être capable de mettre en évidence si le processus suivi par le fournisseur permet d'atteindre les attendus et de vérifier que les actions correctives et les bonnes ressources sont mis à disposition pour ce faire. L'auditeur IATF16949, interne ou externe, doit également être capable de distinguer si le client participe au développement du logiciel et comment il le documente.</p>
-----------	---	---



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
16	8.4.2.4.1. Audits seconde partie	<p><u>Question :</u></p> <p>Lors de la présence d'un risque mineur avec un fournisseur de rang2, un audit 2eme partie est-il nécessaire ? Quelle en est l'intention ?</p> <p><u>Réponse :</u></p> <p>L'approche risque, décrite par l'ISO9001 :2015, doit être intégré au management du fournisseur en question. L'analyse de risque doit être menée et dépend de la nature des risques analysés. Un audit 2nd partie peut être requis.</p> <p>Pour alimenter l'analyse de risque, l'organisation doit prendre en compte des critères comme :</p> <ul style="list-style-type: none">• Le statut de certification de fournisseur,• La complexité de marchandises,• Le nouveau lancement (s) de produit,• Le turn-over des salariés,• La qualité de produit sortant,• Les questions de livraison,• Les exigences spécifiques clients,• Et d'autres risques liés à l'organisation ou à leur(s) client(s).



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
17	8.5.6.1.1. Modification provisoire des moyens de maitrise des processus	<p><u>Question</u> :</p> <p>Doit-il exister un contrôle de processus alternatif pour chaque contrôle initial demandé dans le plan de contrôle ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>Non, ce n'est pas une demande du standard de disposer d'un plan alternatif de contrôle.</p> <p>Lors de la mise en place d'un nouveau produit, l'organisation doit considérer les risques lors de l'établissement du contrôle initial défectueux, basé sur les risques et la gravité des modes de défaillance de décider si un second plan est nécessaire. Lorsqu'un backup ou un deuxième plan est nécessaire alors les deux contrôles de processus doivent être décrits dans le système de qualité.</p>
18 <i>Annulée</i>	9.2.2.2. Audit du système de management de la qualité	<p>Cf. SI 14, publiée au mois de novembre 2018, pour application au mois de janvier 2019</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
19	9.2.2.3. Audit des processus de fabrication	<p><u>Question</u> :</p> <p>Toutes les modifications doivent-elles être couvertes lors de chaque audit de processus de production ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>Chaque audit n'a pas à couvrir toutes les équipes au cours du même audit (par exemple, un audit de processus pourrait être effectuée avec les équipes 1 et 2, suivi de l'audit d'un changement d'équipe au cours de l'année 1, puis, au cours de l'année 2 ou 3, un audit de la troisième équipe de travail). Cependant, tous les processus de fabrication doivent être vérifiés pour toutes les équipes de travail sur un cycle de trois ans, la fréquence est établie en fonction du risque de la performance, des changements, ...</p>
20	9.2.2.4. Audit produit	<p><u>Question</u> :</p> <p>Pourquoi n'y a-t-il pas de fréquence d'audit de définie pour l'audit de produit ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>La fréquence des audits doit être déterminée en fonction des risques et de la complexité du produit (Cf. ISO9001, section 9.2.2.). Si une organisation à un risque et une complexité élevée alors la fréquence doit être augmentée.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
21	8.6.2. Contrôle des dimensions et essais fonctionnels	<p>Question : Un audit de dimension est-il différent d'une requalification produit ou d'un test fonctionnel ?</p> <p>Réponse : Oui, comme stipulé à la note 1 du §8.6.2. du standard IATF16949, <i>[Le contrôle des dimensions est un mesurage complet de toutes les dimensions d'un produit mentionnées dans le(s) enregistrements(s) de conception.]</i>. L'inspection des dimensions est limitée aux exigences dimensionnelles du produit. Les exigences de performance ou mesures du matériau, ne sont pas incluses dans l'inspection de dimension.</p> <p>La requalification produit impliquerait normalement une validation complète de toutes les exigences du produit (PPAP ou PPA) mais ce faisant cela excèderait la portée d'une inspection de dimension.</p> <p>La vérification ou test fonctionnel devrait être limité à la performance et aux mesures du matériau comme la durabilité ou la force de tension et n'inclurait pas de mesures dimensionnelles.</p> <p>Lorsque la fréquence d'inspection n'est pas définie par le client, l'organisation est responsable de cette définition.</p> <p>L'inspection des dimensions est une part intégrante d'une requalification produit, lorsque celle-ci est demandée par le client.</p> <p>De manière générale, l'inspection dimensionnelle et le plan de test fonctionnel sont définis dans le plan de contrôle. Lorsque des exigences propres à un client existent, alors, ces exigences (inspection dimensionnelle et plan de test fonctionnel) sont alors incluses dans le plan de contrôle propre.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
22	9.2.2.4. Audit produit	<p><u>Question</u> :</p> <p>Qu'est-ce qui différencie un audit produit, d'un contrôle des dimensions ?</p> <p><u>Réponse</u> :</p> <p>Comme stipulé en section 3 du standard IATF16949, le terme produit est utilisé « ...tous éléments attendus... » issu du processus de fabrication.</p> <p>Typiquement, les produits ont des exigences dimensionnelles, fonctionnelles, de performance (fonctionnelle) et de contraintes, aussi, les audits produit doivent contenir une vérification de ces exigences. Comme stipulé dans la FAQ21 précédente, un contrôle des dimensions sera limité aux exigences dimensionnelles.</p> <p>Les audits produit peuvent être effectués sur un produit fini ou non en concordance de la demande du client (i.e. VDA 6.5 Product Audit). Les audits produit peuvent inclure, le cas échéant, le packaging et l'étiquetage du produit.</p> <p>Un audit produit, comme tout audit, est une vérification indépendante de la conformité aux attendus des exigences. A ce titre, l'audit produit a un domaine de vérification et une périodicité stipulés dans le programme d'audit et en fonction du/des risque(s) associés.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
23	8.5.1.3 Vérification de la mise en état des postes de travail	<p><u>Question :</u></p> <p>Si la validation de la première ou de la dernière pièce n'est pas effectuée ou n'est pas appropriée pour un type particulier de procédé de fabrication, les dossiers doivent-ils être tenus conformément à l'alinéa 8.5.1.3 e) ?</p> <p><u>Réponse :</u></p> <p>Comme il est indiqué à la section 8.5.1.3 d), la validation de la première ou de la dernière pièce n'est effectuée que si elle est applicable et appropriée. Lorsque la validation n'est pas effectuée parce qu'elle ne s'applique pas ou n'est pas appropriée, aucune exigence n'est formulée quand-à la nécessité d'enregistrement.</p>



24	8.4.2.2 Exigences légalés et réglementaires	<p><u>Question 1 :</u> Si l'organisation n'est pas responsable de la conception du produit et qu'elle ne fabrique donc que des produits conformes à la conception du client, est-elle exemptée des exigences de l'article 8.4.2.2 ?</p> <p><u>Réponse 1 :</u> Non, toutes les organisations, indépendamment de leur responsabilité pour la conception du produit, doivent satisfaire aux exigences applicables de la section 8.4.2.2. Les exigences applicables portent sur les produits, processus et services achetés dont l'organisation est responsable.</p> <p><u>Question 2 :</u> L'organisation est-elle tenue de demander au client une liste complète des pays de destination si la liste n'a pas été fournie par le client ?</p> <p><u>Réponse 2 :</u> Oui, l'organisation doit demander une liste complète des pays de destination au client si la liste n'a pas été fournie par le client.</p> <p>NOTE :</p> <ul style="list-style-type: none">• Le « pays de réception » est le pays où se situe l'organisation (Pays du site de fabrication)• Le « pays d'expédition » est le lieu de réception du client. (Pays où le site de fabrication expédie) ;• Le « pays de destination » est le pays où le véhicule est vendu. (Pays où le produit final est initialement vendu) <p><u>Question 3 :</u> Quelle est la conséquence si le client ne fournit pas les informations sur les pays de destination à l'organisation ? Que doit documenter l'organisation dans cette situation ?</p>
-----------	--	---



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
		<p><u>Réponse 3 :</u></p> <p>Si l'organisation prétend que le client n'a pas fourni les renseignements nécessaires sur les pays de destination, elle devrait être en mesure de produire des preuves écrites (p. ex., lettres, courriels, procès-verbaux de réunion, etc.) de leurs efforts pour l'obtenir.</p> <p><u>Question 4 :</u></p> <p>Quel niveau de détail le client doit-il fournir au sujet des pays de destination ? Est-ce qu'une déclaration générique comme « tous les pays du monde » serait une réponse appropriée ?</p> <p><u>Réponse 4 :</u></p> <p>Non, une déclaration générique comme « tous les pays du monde » n'est pas acceptable. Le client doit fournir à l'organisation une liste précise des pays où les véhicules sont initialement vendus.</p> <p><u>Question 5 :</u></p> <p>Les exigences légales et réglementaires applicables sont souvent liées à l'utilisation pertinente d'un produit. Certaines pièces peuvent devenir un produit lié à la sécurité, selon son utilisation. Compte tenu de la déclaration susmentionnée, le client est-il tenu de fournir à l'organisation des renseignements détaillés sur l'utilisation prévue ?</p> <p><u>Réponse 5 :</u></p> <p>On s'attend à ce que le client fournisse à l'organisation des renseignements sur les caractéristiques pertinentes pour l'identification des contrôles requis afin de répondre aux exigences réglementaires et réglementaires applicables (p. ex., caractéristiques particulières).</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
25	8.3 Conception et développement de produits et services	<p><u>Question :</u> En quoi constitue la responsabilité de la conception d'un produit pour une organisation ?</p> <p><u>Réponse :</u> Si une organisation reçoit de son client une spécification d'ingénierie entièrement définie pour les pièces qu'elle fabrique, l'organisation ne serait pas responsable de la conception du produit. Lorsque l'organisation ne reçoit pas de spécification d'ingénierie entièrement définie pour les pièces qu'elle fabrique, elle est responsable de la conception des produits. Dans tous les cas, l'organisation est responsable de la conception des procédés de fabrication.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
26	8.5.1.5 Système TPM (Maintenance Productive Totale)	<p><u>Question :</u> Pourquoi inclure le terme « révision périodique » dans les exigences de maintenance productive totale ?</p> <p><u>Réponse :</u> L'intention de tous les articles de la section 8.5.1.5 est d'inclure les étapes minimales pour maintenir l'équipement de fabrication sur une longue période d'utilisation afin qu'il puisse produire constamment le produit selon les spécifications.</p> <p>La « révision périodique » consiste à refaire l'outillage et l'équipement de fabrication nécessaires lorsque les étapes d'entretien régulières ne suffisent plus à maintenir l'outillage et l'équipement dans un état qui lui permet de continuer à fabriquer le produit selon les spécifications, comme détecté en utilisant le temps moyen entre les réparations ou d'autres paramètres similaires.</p> <p>La révision périodique est déjà définie à l'article 3 de la norme : « méthode de maintenance pour prévenir une panne majeure non planifiée lorsque, en fonction de l'historique des défaillances ou des interruptions, une pièce d'équipement ou un sous-système de l'équipement est mise hors service de façon proactive et démontée, réparée, pièces remplacées, remontées puis remises en service. »</p> <p>Peut-être que la révision périodique ne s'applique pas à certains types d'outillage et d'équipement. Peut-être que certains outils sont simplement remplacés par un nouvel outil à la fin de sa vie utile. Toutefois, tous les outils et l'équipement ont une durée de vie limitée en fonction de l'utilisation, du temps ou d'autres facteurs connus. Le fabricant de l'outillage et de l'équipement serait une bonne source pour déterminer quels facteurs et pour estimer le moment où ces travaux majeurs doivent être réalisés. La révision périodique ou son équivalent approprié (p. ex., remplacement) devrait être prise en compte dans les étapes du plan de maintenance de l'organisation.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
27	8.5.1.5 Système TPM (Maintenance Productive Totale)	<p><u>Question :</u></p> <p>Quelle est l'intention dans l'utilisation du terme « entretien productif total » pour cet article, y a-t-il un lien avec le terme « entretien productif total » de l'industrie ?</p> <p><u>Réponse :</u></p> <p>Le terme « Total Productive Maintenance » (TPM) utilisé dans la norme IATF 16949 fait référence à diverses approches similaires qui mettent l'accent sur des techniques proactives et préventives pour améliorer la fiabilité de l'outillage et de l'équipement à travers les machines, l'équipement, les processus et les employés qui ajoutent de la valeur à la fabrication d'une organisation. Par exemple, l'approche de l'industrie en matière de MPT confie aux exploitants la responsabilité de l'entretien courant, comme le nettoyage, la lubrification et l'inspection.</p> <p>La clause 8.5.1.5 de la IATF 16949 comporte certaines exigences qui s'harmonisent avec certains des piliers de la TPM industrielle. Toutefois, les exigences individuelles du point 8.5.1.5 [a) à j)] sont celles qui sont énoncées dans IATF 16949. L'utilisation du terme « Total Productive Maintenance » dans IATF 16949 donne aux organisations l'occasion d'adopter les principes sous-jacents de du « Total Productive Maintenance » industrielle tout en respectant les exigences énumérées dans IATF 16949.</p>



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
28	9.2.2.3 Audit des processus de fabrication	<p><u>Question :</u> Quelle est la fréquence et la portée prévues des audits des procédés de fabrication ?</p> <p><u>Réponse :</u> Une évaluation efficace de chaque procédé de fabrication est essentielle pour garantir la continuité de la fabrication d'un produit répondant aux exigences du client, des exigences légales et réglementaires. Cependant, conformément à l'approche de risque de la norme ISO 9001 et de la norme IATF 16949, certains processus de fabrication ou certains aspects des processus de fabrication peuvent nécessiter une fréquence d'évaluation plus élevée que d'autres.</p> <p>L'organisation détermine la fréquence de la vérification, si elle n'est pas définie par le client, en utilisant l'approche de gestion des risques appropriée, y compris la prise en compte des nouvelles technologies et du rendement mesuré par le client. Les procédés de fabrication dont les risques sont faibles peuvent être vérifiés moins souvent que les procédés à risque élevé ; cependant tous les procédés de fabrication se doivent d'être vérifié dans le cycle d'audit de 3 ans.</p> <p>La preuve de l'analyse des risques comprend la conformité continue à toutes les exigences pertinentes (par exemple : exigences légales et réglementaires, exigences du client, processus et exigences internes). Si l'une des exigences pertinentes n'est pas respectée, les processus de fabrication sont vérifiés à une fréquence plus élevée que tous les trois ans. La fréquence de trois ans conformément à la clause 9.2.2.3 est une exigence minimale destinée aux procédés de fabrication à faible risque et entièrement conformes aux attendus.</p>



29	6.1.2.3 Plans d'urgence	<p><u>Question :</u> Qu'entend-on par « cyberattaque » dans le cadre d'un plan d'urgence ?</p> <p><u>Réponse :</u></p> <p>Une cyberattaque est une tentative d'accéder illégalement à un ordinateur ou à un système informatique dans le but de causer des dégâts ou des dommages. Une cyberattaque est souvent une exploitation délibérée de faiblesses dans la sécurité des systèmes ou des réseaux informatiques pour avoir accès aux données, modifier le code informatique, la logique de fonctionnement ou des données. Ces actions peuvent avoir des conséquences perturbatrices qui peuvent compromettre les données confidentielles et entraîner des cybercrimes, tels que le vol d'informations et d'identité, les interruptions opérationnelles causées par l'automatisation, cryptage des données critiques de l'entreprise ou contrôle à distance illégal des systèmes ou des données.</p> <p>Les cyberattaques et les cybercrimes ne sont pas toujours le résultat d'une série d'actions sophistiquées pour deviner les mots de passe à l'aide de puissants programmes informatiques gérés par des équipes de personnes à distance. Il s'agit souvent de mesures visant à convaincre des personnes de divulguer des renseignements de nature délicate ou privée au moyen de notes électroniques (habituellement de l'hameçonnage), en faisant semblant (se faire passer pour une personne de confiance ou un représentant du gouvernement), les appels téléphoniques annonçant de fausses urgences pour obtenir des renseignements personnels, la lecture visuelle de mots de passe dactylographiés, infectant des sites Web populaires avec des logiciels malveillants, les messages texte avec des liens vers des sites d'installation de logiciels malveillants, Clés USB laissées sur les bureaux, qui semblent être légitimes, qui sont branchés dans les PC, et le vol de matériel jeté contenant des informations informatiques confidentielles, etc. En outre, un cybercriminel, après avoir obtenu l'accès au système d'une entreprise, pourrait chiffrer les données critiques de l'entreprise et exiger une rançon pour les déchiffrer.</p> <p>En outre, le RGPD (Règlement général sur la protection des données) en Europe ou des exigences similaires dans d'autres régions précisent que les organisations sont responsables de veiller à ce que les données à caractère personnel conservées par l'organisation soient protégées en tout temps, renforçant l'importance d'être prêt dans le cas des cyberattaques.</p> <p>Des détails supplémentaires concernant les techniques de sécurité des technologies de l'information sont disponibles via ISO/IEC 27001.</p>
-----------	------------------------------------	--



NUMÉRO	RÉFÉRENCE IATF 16949	QUESTIONS & REPONSES
<p style="text-align: center;">29 Suite</p>	<p style="text-align: center;">6.1.2.3 Plans d'urgence</p>	<p><u>QUESTION :</u></p> <p>Quelles sont les étapes clés pour élaborer des plans d'urgence efficaces ?</p> <p><u>RÉPONSE :</u></p> <p>L'organisme est tenu de démontrer qu'il a élaboré et mis en œuvre un ou des plans d'urgence efficaces pour maintenir le rendement de la production et s'assurer que les exigences des clients sont satisfaites. Les étapes clés pour élaborer un plan d'urgence efficace comprennent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Analyse des risques internes et externes à tous les processus de fabrication et équipements d'infrastructure essentiels pour maintenir la continuité de l'approvisionnement du produit tel que spécifié par le(s) client(s) (voir IATF 16949, clause 6.1.2.3 a) et c), y compris SI 3) <p>Remarque : l'analyse des risques comprend généralement une évaluation de la probabilité et de l'impact potentiel d'une défaillance des équipements essentiels de fabrication et de l'infrastructure</p> <ul style="list-style-type: none"> • Élaboration de plan(s) d'urgence en cas de défaillance des équipements de fabrication et de l'infrastructure et probabilité de continuer à répondre aux exigences des clients, y compris toute notification requise aux parties intéressées • Mesures alternatives spécifiques du plan d'urgence pour assurer la continuité de l'approvisionnement, qui, par exemple en cas d'interruption du service public d'électricité, pourraient inclure : <ul style="list-style-type: none"> ○ Équipement d'infrastructure de secours ou services sous-traités, stock de sécurité, sources auxiliaires, etc. • Preuve de l'examen, des tests réguliers et de la validation des mesures du plan d'urgence pour l'efficacité, y compris la sensibilisation des employés <p>Conformité aux exigences du client et aux exigences spécifiques du client</p>

