



## IATF - International Automotive Task Force

### IATF 16949:2016 – **Sanktionierte Interpretationen (SIs)**

Der Qualitätsmanagementsystem-Standard der Automobilindustrie, IATF 16949 (Erste Ausgabe) wurde im Oktober 2016 veröffentlicht und trat am 1. Januar 2017 in Kraft.

Die folgenden Sanktionierten Interpretationen wurden durch die IATF freigegeben und veröffentlicht. Sofern nicht anders angegeben, gelten diese Sanktionierten Interpretationen ab dem Zeitpunkt ihrer jeweiligen Veröffentlichung.

Der revidierte Text wird in **blau** dargestellt.

Eine Sanktionierte Interpretation (SI) ändert die Auslegung einer Regel oder Anforderung und wird somit Grundlage für eine Abweichung.

**Die SIs Nr. 1 bis 9 wurden im Oktober 2017 veröffentlicht und sind verbindlich ab Oktober 2017 anzuwenden.**



NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
1	3.1 Automobilspezifische Begriffe	<p><b>Kundenanforderungen</b></p> <p>Alle Anforderungen des Kunden (z. B. technischer und kommerzieller Art oder das Produkt und den Produktionsprozess betreffende Anforderungen, Einkaufsbedingungen oder kundenspezifische Anforderungen usw.).</p> <p><i>Handelt es sich bei der auditierten Organisation um einen Fahrzeughersteller, die Tochtergesellschaft eines Fahrzeugherstellers oder ein Joint-Venture mit einem Fahrzeughersteller, so ist der entsprechende Kunde durch den Fahrzeughersteller, durch die Tochtergesellschaft eines Fahrzeugherstellers oder das Joint-Venture festgelegt.</i></p> <p><b>Begründung für diese Änderung:</b></p> <p><i>Kundenanforderungen werden von Fahrzeugherstellern für die Anwendung in der automatisierten Lieferkette basierend auf der Art des Herstellungsprozesses entwickelt. Demzufolge legt in Fällen, in denen es sich bei der auditierten Organisation um einen Fahrzeughersteller handelt, der Fahrzeughersteller fest, wie Kundenfreigaben und/oder Kundeneingaben zu behandeln sind.</i></p>
2	4.4.1.2 Produktsicherheit	<p>Die Organisation muss über dokumentierte Prozesse für das Management von produktsicherheitsrelevanten Produkten und Produktionsprozessen verfügen. Diese müssen, soweit zutreffend, mindestens Folgendes beinhalten:</p> <p>a) – m) (...)</p> <p>ANMERKUNG: „Gesonderte Freigabe“ <i>von sicherheitsrelevanten Anforderungen oder Dokumenten mit sicherheitsrelevanten Inhalten kann durch den Kunden oder durch interne Prozesse der Organisation gefordert sein. ist eine zusätzliche Freigabe durch den Funktionsbereich, der für die Freigabe von Dokumenten mit sicherheitsrelevanten Inhalten verantwortlich ist – typischerweise ist dies der Kunde.</i></p> <p><b>Begründung für diese Änderung:</b></p> <p><i>Erkannter Klarstellungsbedarf bezüglich „gesonderter Freigaben“ für sicherheitsrelevante Anforderungen oder Dokumenten mit sicherheitsrelevanten Inhalten.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
3	6.1.2.3 Notfallpläne	<p>Die Organisation muss:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) - b) (...)</li> <li>c) Notfallpläne erstellen, um die Teileversorgung auch im Falle eines der folgenden Ereignisse aufrechtzuerhalten: Ausfall von wesentlichen Produktionseinrichtungen (siehe auch Abschnitt 8.5.6.1.1), Lieferunterbrechung extern bereitgestellter Produkte, Prozesse und Dienstleistungen, wiederkehrende Naturkatastrophen, Feuer, Unterbrechungen der Versorgungssysteme, <b>Cyberangriffe/Onlineangriffe auf IT-Systeme</b>; Arbeitskräftemangel oder Störungen der Infrastruktur,</li> </ul> <p><b>Begründung für diese Änderung:</b></p> <p><i>Organisationen müssen sich mit der Möglichkeit von Cyberangriffen/Onlineattacken befassen, die dazu führen könnten, dass die Herstellungsprozesse und Logistikabläufe blockiert werden. Dies schließt auch sog. „Ransomware“ mit ein. Organisationen müssen sicherstellen, dass sie auf Cyberangriffe/Onlineattacke vorbereitet sind.</i></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
4	7.2.3 Kompetenz von internen Auditoren	<p>Die Organisation muss über (einen) dokumentierte(n) Prozess(e) verfügen, der sicherstellt, dass interne Auditoren kompetent sind, wobei <b>Anforderungen die durch die Organisation selbst definiert werden und/oder</b> kundenspezifische Anforderungen berücksichtigt werden müssen. Für weitere Hinweise zu Kompetenzen von Auditoren wird auf die ISO 19011 verwiesen.</p> <p>Die Organisation muss eine Liste aller qualifizierten internen Auditoren führen.</p> <p><b>Alle internen</b> QM-Systemauditoren, <b>Prozessauditoren und Produktauditoren</b> müssen in der Lage sein, folgende Mindestkompetenzen nachzuweisen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Verständnis des prozessorientierten Ansatzes der Automobilindustrie, einschließlich risikobasierter Denkweise,</li> <li>b) Verständnis der zutreffenden kundenspezifischen Anforderungen,</li> <li>c) Verständnis zutreffender Anforderungen der ISO 9001:2015 und der IATF 16949 hinsichtlich des Auditumfangs,</li> <li>d) Verständnis relevanter Anforderungen zu Qualitätstechniken bzw. -methoden (engl.: core tools) hinsichtlich des Auditumfangs,</li> <li>e) Verständnis, wie Audits geplant und durchgeführt werden, wie Auditberichte erstellt und wie Maßnahmen aus Auditfeststellungen geschlossen werden.</li> </ul> <p>Prozessauditoren müssen <b>darüber hinaus mindestens</b> nachweisen, dass sie über das für die relevanten zu auditierenden Produktionsprozesse notwendige technische Verständnis verfügen – auch hinsichtlich prozessbezogener Risikoanalysen (wie Prozess-FMEA) und Produktionslenkungsplänen.</p> <p>Produktauditoren müssen <b>mindestens</b> nachweisen, dass sie über die notwendige Kompetenz verfügen, die Anforderungen an das Produkt zu verstehen und die dafür relevanten Mess- und Prüfmittel zur Überprüfung der Produktkonformität zu handhaben.</p> <p>Für Schulungen <b>zur Erreichung von Kompetenz, die durch Mitarbeiter der Organisation erbracht werden, zur Erreichung von Kompetenz genutzt werden</b>, müssen dokumentierte Informationen (Nachweise) vorliegen, die belegen, dass die Kompetenzen der eingesetzten Trainer den oben genannten Anforderungen entsprechen.</p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
		<p><b>Begründung für diese o.g. Änderung:</b></p> <p>Die vorgenannte Änderung grenzt die Kompetenz-Anforderungen von internen QM-Systemauditoren, Prozessauditoren und Produktauditoren voneinander ab. Darüber hinaus erfolgt eine Klarstellung zur Trainerkompetenz für intern durchgeführte Trainings.</p>
5	7.5.1.1 Dokumentation des Qualitäts- managementsystems	<p>Das Qualitätsmanagementhandbuch muss mindestens Folgendes beinhalten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Geltungsbereich des Qualitätsmanagementsystems, einschließlich Beschreibung und Begründung von Ausschlüssen,</li> <li>b) dokumentierte Prozesse, die für das Qualitätsmanagementsystem erforderlich sind, oder Referenzen darauf,</li> <li>c) Prozesse der Organisation und deren Abfolge und Wechselwirkung (Input und Output), einschließlich Art und Umfang der Lenkung ausgegliederter Prozesse,</li> <li>d) Dokument (<del>d. h. Matrix</del> zum Beispiel eine Tabelle, eine Liste oder eine Matrix), aus dem hervorgeht, an welcher Stelle des Qualitätsmanagementsystems der Organisation kundenspezifische Anforderungen adressiert werden.</li> </ul> <p><b>Begründung für diese Änderung:</b></p> <p>Einige Zertifizierungsgesellschaften und Organisationen wünschten eine Klarstellung, dass es sich bei der vormals genannten Matrix nicht um eine obligatorische Darstellungswiese handelt. Eine Matrix stellt lediglich eine von mehreren Möglichkeiten dar, die akzeptabel sind. Die Entscheidung für das jeweils genutzte Format obliegt der Organisation.</p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
6	8.3.3.3 Besondere Merkmale	<p>Die Organisation muss einen multidisziplinären Ansatz anwenden, um den (die) Prozess(e) zur Ermittlung besonderer Merkmale festzulegen, zu dokumentieren und einzuführen. Dies beinhaltet die vom Kunden festgelegten besonderen Merkmale und jene, die die Organisation im Rahmen ihrer Risikoanalysen ermittelt hat, und muss <b>außerdem</b> Folgendes beinhalten <b>bzw. sicherstellen</b>:</p> <p>a) Dokumentation und Kennzeichnung <b>aller</b> besonder<b>eren</b> Merkmale in den <b>Produkt- und/oder Produktionsdokumenten Zeichnungen</b> (wenn gefordert), in <b>entsprechenden</b> Risikoanalysen (wie <b>Prozess-FMEA</b>), in den Produktionslenkungsplänen und in den Arbeitsanweisungen. Die besonderen Merkmale sind mit speziellen Symbolen zu kennzeichnen <b>und in den Dokumenten zur Produktherstellung zu dokumentieren, die die Ermittlung und Einführung oder die Lenkungsmaßnahmen für diese besonderen Merkmale aufzeigen, welche durchgängig in allen relevanten Dokumenten anzuwenden sind</b>;</p> <p><b>Begründung für diese Änderung:</b>  <i>Klarstellung bezüglich der Dokumentation von besonderen Merkmalen in den Zeichnungen bzw. Dokumenten zu Produkten und/oder Prozessen.</i></p>
7	8.4.2.1 Art und Umfang der Steuerung – Ergänzung	<p>Die Organisation muss über einen dokumentierten Prozess verfügen, um ausgegliederte Prozesse zu ermitteln und um Art und Umfang der Werkzeuge und Methoden auszuwählen, mit denen die Übereinstimmung der extern bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen mit internen und externen Kundenanforderungen überwacht, bewertet und sichergestellt wird.</p> <p>Der Prozess muss Kriterien und Maßnahmen zur Intensivierung oder Reduzierung der Art und des Umfangs der Werkzeuge und Methoden beinhalten. Basierend auf der Lieferantenperformance und der Bewertung von Produkt-, Material- oder Dienstleistungsrisiken müssen Maßnahmen zur Lieferantenentwicklung eingeleitet werden.</p> <p><b>In Fällen in denen Merkmale oder Komponenten ohne Validierung oder Lenkungsmaßnahmen durch das Qualitätsmanagementsystem der Organisation „durchgeleitet“ werden,</b></p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
		<p><i><b>muss die Organisation sicherstellen, dass geeignete Lenkungsmaßnahmen am Ort der Herstellung existieren</b></i></p> <p><b>Begründung für diese Änderung:</b>                      Klarstellung der Verantwortung der Organisation für „durchgeleitete Merkmale“.</p>
<p><b>8</b></p>	<p><b>8.4.2.3                      Entwicklung des QM-Systems von Lieferanten</b></p>	<p><del><b>Soweit vom Kunden nichts anderes genehmigt wurde [(z. B. unten aufgeführter Punkt a)], muss die Die</b></del> Organisation <b>muss</b> ihre Lieferanten von Produkten und Dienstleistungen für die Automobilindustrie auffordern, ein <del><b>nach ISO 9001:2015-zertifiziertes</b></del> QM-System zu entwickeln, einzuführen und zu verbessern – letztendlich mit dem Ziel, die Zertifizierung nach diesem QMS-Standard der Automobilindustrie zu erlangen.</p> <p><b>Basierend auf einem Risikobewertungsmodell muss die Organisation für jeden Lieferanten eine zulässige akzeptable Mindestentwicklungsstufe sowie eine Zielentwicklungsstufe für das QM-System festlegen.</b></p> <p>Sofern vom Kunden nicht anders vorgegeben, <b>ist ein QM-System, welches nach ISO 9001:2015 zertifiziert ist, die zulässige Mindestentwicklungsstufe der Entwicklung. Basierend auf der aktuellen Leistung und des potenziellen Risikos für den Kunden besteht das Ziel, dass die Lieferanten die folgende Entwicklungsabfolge durchlaufen: <del>solte die folgende Reihenfolge angewendet werden, um diese Anforderung zu erfüllen:</del></b></p> <p><del><b>a) Bewertung der Konformität mit ISO 9001:2015 durch „Second Party“-Audits,</b></del>  <b>a) Zertifizierung nach ISO 9001:2015 durch „Third Party“-Audits.</b> Sofern vom Kunden nicht anders vorgegeben, müssen die Lieferanten der Organisation ihre Konformität mit ISO 9001:2015 durch die Aufrecht-erhaltung von „Third Party“-Zertifizierungen nachweisen, die von einer Zertifizierungsgesellschaft durchgeführt werden, deren Zertifikate ein Akkreditierungssiegel eines anerkannten Mitglieds des IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) tragen. Der Haupttätigkeits-</p>

NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
<p><b>Fortsetz. 8</b></p>		<p>bereich der Akkreditierungsgesellschaft muss die Zertifizierung von Managementsystemen nach ISO/IEC 17021 beinhalten,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>b)</b> Zertifizierung nach ISO 9001:2015 und Bewertung der Konformität mit anderen, vom Kunden festgelegten Anforderungen an QM-Systeme (wie MAQMSR [Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers] oder entsprechend) durch „Second Party“-Audits,</li> <li><b>c)</b> Zertifizierung nach ISO 9001:2015 und Bewertung der Konformität mit IATF 16949 durch „Second Party“-Audits,</li> <li><b>d)</b> Zertifizierung nach IATF 16949 durch „Third Party“-Audits (gültige „Third Party“-Zertifizierung des Lieferanten durch eine von der IATF anerkannte Zertifizierungsgesellschaft).</li> </ul> <p><b>ANMERKUNG: Das zulässige akzeptable Minimum der QM-System Entwicklung kann die Konformität mit ISO 9001 mittels Lieferantenaudits darstellen, sofern dies vom Kunden autorisiert wurde.</b></p> <p><b>Begründung für diese Änderung:</b>  <i>Klarstellung zu der erwarteten Entwicklung der QM-Systeme von Lieferanten. Dieser Ansatz unterstützt das Konzept des risikobasierten Ansatzes, der im Abschnitt 8.4 des Standards betont wird.</i></p>
<p><b>9</b></p>	<p><b>8.7.1.1 Sonderfreigaben des Kunden</b></p>	<p>Wenn das Produkt oder der Produktionsprozess vom freigegebenen Produkt bzw. Prozess abweicht, muss die Organisation die Freigabe des Kunden einholen oder die Abweichung genehmigen lassen, bevor die Produktion fortgesetzt wird.</p> <p>Bevor ein nicht spezifikationskonformes Produkt, im Ist-Zustand verwendet, weiterverarbeitet oder einer <b>Nacharbeit Reparatur (siehe Absatz 8.7.1.5)</b> zugeführt werden darf, muss die Organisation hierfür eine Freigabe des Kunden eingeholt haben. Wenn Sub-Komponenten im Fertigungsprozess wiederverwendet werden sollen, muss diese Wiederverwendung in den entsprechenden Sonderfreigaben oder Abweichungenehmigungen klar an den Kunden kommuniziert werden.</p>



NUMMER	IATF 16949-REFERENZ	SANKTIONIERTE INTERPRETATION
		<p><b><i>Begründung für diese o.g. Änderung:</i></b> <i>Klarstellung der Anforderung(en) bzw. und Eliminierung des Widerspruchs bezüglich der Kundenfreigabe zu Nacharbeit(en).</i></p>