

Blog «Änderungen FAQ / SI & Errata Sheet»

01.03.2022

Intro

Die Umstellung auf IATF 16949:2016 ist abgeschlossen. Dabei sind einzelne Themen (teilweise auf Forderung von 9001) unterschiedlich umgesetzt. Auch die Anforderungen kundenseitig und IATF-seitig (SI/FAQ) ändern sich laufend. **Die Umsetzung der SI in der IATF sind mehrheitlich in sehr kurzer Zeit (wenige Monate) umzusetzen bzw. anwendbar / anzuwenden.**

Änderungen SI / FAQ – IATF 16949

<https://www.iatfglobaloversight.org/iatf-169492016/iatf-169492016-sis/>

<https://www.iatfglobaloversight.org/iatf-169492016/iatf-169492016-faqs/>

Erklärungen:

Der Fokus der SI liegt im Moment auf «Cyberangriffen» wie Risikoanalyse (Kapitel 6.1.2.1) für Bedrohung von Cyberangriffen, Kompetenzen (Kapitel 7.2.1), Schulung und Sensibilisierung von Mitarbeitern, Werks-, Anlagen- und Einrichtungsplanung (Kapitel 7.1.3.1) als Massnahmen zum Schutz vor Cyberangriffen auf Einrichtungen und Systeme. **Dies macht aufgrund der aktuellen Situation in den Unternehmen mit Verschlüsselung der ganzen Systeme, etc. auch Sinn.**

Hier sollten insbesondere auch die Fernzugriffe der Hersteller auf die Maschinen/Infrastrukturen beachtet werden.

Weitere Themen sind:

- Zusammenfassung der Statusbewertung von Kenngrößen zu vorgegeben Entwicklungsstufen (z.B. Meilensteine) der Produkt- und Prozessentwicklung (Kapitel 9.3.2.1)
- Nachweise der Anforderungen für nicht akkreditierte Labors (z.B. Hersteller) nach Kapitel 7.1.5.3.1 (Internes Labor)
- Festlegung der Mindestentwicklungsstufe von 9001:2015 Lieferanten aufgrund der aktuellen Leistungen und potenzielle Risiken (Kapitel 8.4.2.3)

Änderungen SI / FAQ – Rules 5th Edition

[Rules 5th Edition Sanctioned Interpretations \(SIs\) – International Automotive Task Force \(iatfglobaloversight.org\)](https://iatfglobaloversight.org)

[Rules 5th Edition Frequently Asked Questions \(FAQs\) – International Automotive Task Force \(iatfglobaloversight.org\)](https://iatfglobaloversight.org)

Erklärungen:

Es gab verschieden Änderungen der OEMs der IATF. Aktuell sind diese: BMW Group, Daimler AG, Ford Motor Company, Geely Group, General Motors, Jaguar Land Rover (JLR) Limited, Renault Groupe, Stellantis (ex FCA), Stellantis (ex PSA)² und Volkswagen AG

Für diese werden, bei nicht Erreichen der Qualitäts- und/oder Lieferziele (OEM-Scorecard(s)), die Auditzeit verlängert (SI26). Als Ausnahme gilt, wenn der Klient wirksame Korrekturmaßnahmen für die Qualitäts- und/oder Lieferleistungsprobleme nachweisen kann.

VDA Regelwerke SI & FAQ

[VDA Band FAQ / SI - Verband der Automobilindustrie e. V. \(VDA\) \(vdaqmc.de\)](https://vdaqmc.de)

Erklärungen:

Hier befinden sich die

- SI&FAQs für die VDA2 (Produktionsprozess- und Produktfreigabe) – Inhaltliche Infos zu abgestimmten Auslegungen in der neuen VDA (Informativ).
- FAQs für VDA 6.3 (Prozessaudits) – nur für Schulungen VDA6.3 bei VDA/QMC relevant (Informativ).

VDA Regelwerke Errata Sheet

[FMEA Errata Sheet - Verband der Automobilindustrie e. V. \(VDA\) \(vdaqmc.de\)](https://vdaqmc.de)

Erklärungen (Änderungen der Erläuterung – Ausschnitt):

- Die Organisation sollte den Übergang von der vorhandenen Vorgehensweise zu FMEAs und Methoden zur neuen Vorgehensweise der AIAG & VDA FMEA und den Werkzeugen sorgfältig planen.
- Kompetenz, die Ergebnisse in der FMEA Software zu dokumentieren (als notwendig), soziale Kompetenz, um in einem Team zu arbeiten, Fähigkeiten zum Moderieren, Überzeugen, Organisieren und Präsentieren.

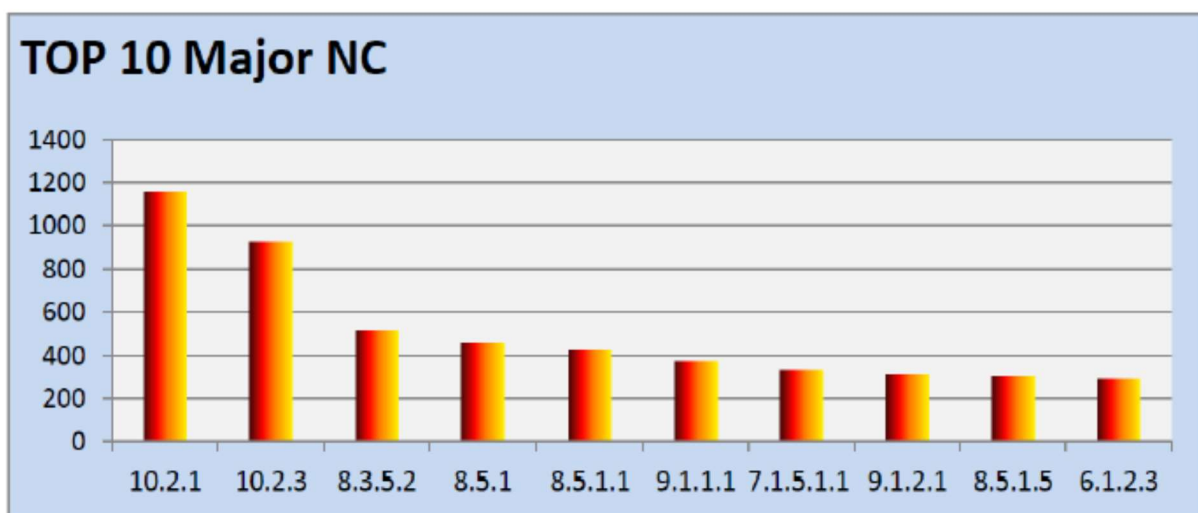
AIAG Errata Sheet

[\(MSA\) Measurement System Analysis | AIAG](#)
[\(PPAP\) Production Part Approval Process | AIAG](#)

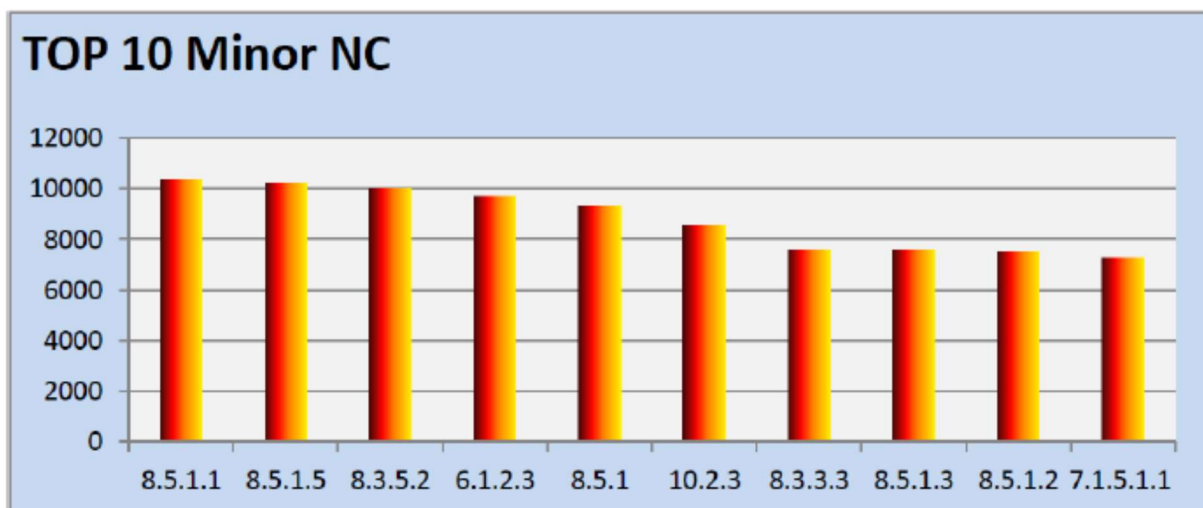
Erklärungen:

- MSA: Korrekturen zur Analyse der Messresultate
- PPAP: Ergänzung Run at Rat mit PSO (Informativ)

Häufigkeiten gemäss IATF (Stand 12.2020)



Quelle: VDA QMC Certification Body Meeting für IATF 16949



Quelle: VDA QMC Certification Body Meeting für IATF 16949

Einige Erklärungen bzw. typische Beispiele zu ausgewählten NCs:

Major 10.2.1 Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen (9001-Forderung)

Die Korrekturmaßnahmen werden nur mit dem Fokus des aktuellen Problems, z.B. Produktlenkungsplan bei welchem die Messintervalle nicht eingehalten werden, durchgeführt. Die Sicht von oben wie z.B. stimmt der Zyklus für weitere Masse / Produktlenkungspläne und deren Ursachen werden damit nicht betrachtet und bewertet. Somit kann das Problem an einer anderen Stelle erneut auftreten.

Major 10.2.3 Fortlaufende Verbesserung

Die IATF fordert einen dokumentierten Prozess mit minimal folgendem Inhalt: Vorgehensweise für unterschiedliche Probleme (in der Entwicklung, in der Fertigung (interne Fehler), Feldbeanstandungen und Auditfeststellungen. Für die Kundenreklamationen wird der 8D-Report als Problemlösung eingesetzt. Wobei auch hier teilweise die angewendete Methode für die Ursachanalyse (5Why, Ishikawa, etc.) fehlt. Das Vorgehen für andere Probleme ist jedoch teilweise nicht festgelegt.

Ein weiteres Problem ist, wie auch bei Kapitel 10.2.1, die Bewertung auf ähnliche Prozesse / Produkte, sowie die Aktualisierung der Prozess-FMEA oder des Produktlenkungsplans. Meist ist die Antwort, dass es mit diesem Fehler keine Änderungen in der FMEA gibt. Bei genauerer Betrachtung der FMEA, ist die Auftretenswahrscheinlichkeit mit 1-3 (niedrig) und Entdeckungswahrscheinlichkeit mit 3-1 (sehr hoch bis hoch) bewertet, sofern dieser Fehler überhaupt in der FMEA aufgeführt ist. Dies obschon in den letzten 5 Kundenbeanstandungen immer ein ähnlicher Fehler aufgeführt wurde.

Major / Minor 8.3.5.2 Ergebnisse der Produktionsprozessentwicklung

Die Ergebnisse der Produktionsprozessentwicklung umfasst nicht alle geforderten Unterlagen, z.B. Prozess FMEA noch nicht fertig, Produktlenkungsplan im Entwurf, keine Fähigkeitsuntersuchen vorhanden, etc.

Minor 8.5.1.1 Produktionslenkungsplan

Die Produktionslenkungspläne sind vielfach nicht vollständig, insbesondere wenn diese nicht nach AIAG/VDA bzw. Anhang A der IATF aufgebaut sind. Es fehlen dann teilweise der Reaktionsplan, die Requalifikation oder der Produktionslenkungsplan der Vorserie.

Ein weiteres Thema ist die Überprüfung der Produktionslenkungspläne bei Reklamationen oder Änderungen.

Minor 8.5.1.5 Total Productive Maintenance (TPM)

Hier sind die Hauptthemen, dass teilweise heute noch die einzige Kennzahl für TPM die Kosten sind. Die Kosten sind grundsätzlich nicht geeignet zur Aussage von Wirksamkeit / Effizienz der Verfügbarkeit der Anlagen. Denn ein Ersatzteil kann sehr teuer sein, die Ausfall- und die Reparaturzeit jedoch kurz.

Weitere Themen sind das von einer OEE (Overall Equipment Effectiveness) gesprochen wird, in dieser aber alle Ausfallgründe wie fehlendes Material, Personal, etc. mit bewertet werden und somit keine Aussage zur Wirksamkeit / Effizienz der Verfügbarkeit der Anlagen gemacht werden kann.

Fazit

Die Umsetzung und Auseinandersetzung mit den Forderungen startet nicht bei der Produktion, sondern bei der Abklärung der Herstellbarkeit (Offertphase).

Hanspeter Forrer, IATF-Auditor und VDA 6.3 (2016) Auditor

Angebote für Aus- und Weiterbildungen Online und Inhouse Workshops für Normen und Core Tools (VDA & AIAG) finden Sie auf meiner Homepage [hp-fo_gmbh Dienstleistungen](#)