

Glossar IATF 16949:2016

A	
Alternative Produktionsprozesslenkungsmaßnahmen	8.5.6.1.1
Analyse und Bewertung (Daten und Informationen)	9.1.3(ISO)
Anforderungen an Dienstleistungen	8.2
Anforderungen an Produkte	8.2
Anforderung an Prüflabore	7.1.5.3
Anlagenplanung	7.1.3.1
Annahmekriterium Null-Fehler	8.6.6;9.1.1.1
Annahmekriterien der Planung	8.1.1 e)
Annahmekriterien der Prüfung	8.6.6; 9.1.1.1
Antikorruptionspolitik	5.1.1.1
Anwendungsbereich der ISO 9001	1; 1(ISO)
Anwendungsbereich – Zusatzanforderungen zur ISO9001	1.1

Anwendung von Methoden zur Fehlervermeidung	8.3.3.2
Anwendung statistischer Grundbegriffe	9.1.1.3
Anwendung/ Festlegung statistischer Methoden	9.1.1.2
APQP/Reifegradabsicherung	9.1.1.2
Art und Umfang der Steuerung der extern bereitgestellten Prozesse	8.4.2(ISO)
Art und Umfang der Steuerung der extern bereitgestellten Prozesse - Ergänzung	8.4.2.1
Attributive Stichprobeprüfungen	8.6.6 und 9.1.1.1
Audits (intern)	9.2.2(ISO)
Auditoren Kompetenz	7.2.3
Auditprogramm (intern)	9.2.2.1
Auditumfang	7.2.3
Aufbewahrung von Aufzeichnungen	7.5.3.2.1
Aufzeichnungen der Kalibrierung und Verifizierung	7.1.5.2.1
Aussehenabhängige Produkte	8.6.3
Automobilspezifische, produktbezogene Software.....	8.4.2.3.1

Ä

Änderungen (Überwachung von)

8.5.6(ISO)

Änderungen der Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen

8.2.4(ISO)

B

Begriffe

3(ISO)

Begriffe – automobilspezifisch	3.1
--Abhängigkeitskurven	Seite 20 (IATF)
--APQP – Advanced Product Quality Planing	Seite 13(IATF) und 9.1.1.2 (IATF)
--Arbeitsgebiet eines Labors	Seite 16(IATF)
--Ausgliederter Prozess	Seite 18(IATF)
--Austauschbeziehungen-Darstellung	Seite 20(IATF)
--Austauschbeziehungsprozess	Seite 21(IATF)
--Befugnis	Seite 14(IATF)
--Besondere Merkmale	Seite 20(IATF)
--Besonderer Kundenstatus (Lieferanteneinstufung)	Seite 20(IATF)
--CSR Customer Specific Requirements	Seite 14(IATF)
--DFA Design for Assembly	Seite 15(IATF)
--DFM Design for Manufacturing	Seite 15(IATF)
--DFMA Design for Manufacturing und Assembly	Seite 15(IATF)

--DFSS Design for Six Sigma	Seite 15(IATF)
--Ersatzteil	Seite 19(IATF)
--Eskalationsprozess	Seite 16(IATF)
--Fehlervermeidung	Seite 16(IATF)
--FTA – Fault Tree Analysis	Seite 16(IATF)
--Herstellbarkeitsbewertung	Seite 17(IATF)
--Kundenanforderungen	Seite 14(IATF)
--Labor	Seite 16(IATF)
--Multidisziplinärer Ansatz	Seite 17(IATF)
--NTF No Trouble Found	Seite 18(IATF)
--Organisation mit Entwicklungsverantwortung	Seite 15(IATF)
--Originalzubehörteile	Seite 13(IATF)
--Produkt	Seite 19(IATF)
--Produktion	Seite 17(IATF)

--Produktionsdienstleister	Seite 17(IATF)
--Produktionslenkungsplan (PLP)	Seite 14(IATF)
--Produktsicherheit	Seite 19(IATF)
--Produktionsstillstand	Seite 19(IATF)
--Reaktionsplan	Seite 19(IATF)
--Referenzteile	Seite 14(IATF)
--Regelmäßige Überholung	Seite 18(IATF)
--Standort	Seite 20(IATF)
--Total Productive Maintenance	Seite 20(IATF)
--Unterstützungsfunktion	Seite 20(IATF)
--Unterstützungsstandort	Seite 19(IATF)
--Vorausschauende Instandhaltung	Seite 18(IATF)
--Vorbeugende Instandhaltung	Seite 19(IATF)
--Zusatzfrachtkosten	Seite 18(IATF)

Bekanntmachung der Qualitätspolitik	5.2.2(ISO)
Besondere Merkmale	8.3.3.3
Besondere Merkmale (von Kunden festgelegt)	8.2.3.1.2
Betrieb	8;4.4(ISO);8(ISO)
Bestimmen von Anforderungen für Dienstleistungen (Ergänzung)	8.2.2.1
Bestimmen von Anforderungen für Produkte - Ergänzung	8.2.2.1
Bestimmen von Anforderungen für Dienstleistungen	8.2.2(ISO)
Bestimmen von Anforderungen für Produkte	8.2.2 (ISO)
Betriebliche Planung und Steuerung	8.1 (ISO)
Betriebliche Planung und Steuerung-Ergänzung	8.1.1
Beurteilung von Messsystemen	7.1.5.1.1
Bewertung der Herstellbarkeit	8.2.3.1.3 und 7.1.3.1
Bewertung der Leistung	9
Bewertung der technischer Normen/Spezifikation	7.5.3.2.2

Anm: Innerhalb von 10 Tagen nach Eingang der Mitteilung

Bewusstsein (der Mitarbeiter)

7.3(ISO)

Bewusstsein (der Mitarbeiter) - Ergänzung

7.3(ISO) und 7.3.1

C

Control Plan (Produktionslenkungsplan -PLP)

8.5.1.1

Core tools

7.2.3

D

Design-FMEA

9.1.1.2

Dokumentierte Information (Allgemeines)

7.5.1(ISO)

Dokumentation des QM-Systems

7.5.1.1

E

Eingaben für Produktentwicklung

8.3.3.1

Eingaben für Produktionsprozessentwicklung	8.3.3.2
Eigentum der externer Anbieter	8.5.3(ISO)
Eigentum der Kunden	8.5.3(ISO)
Einleitung (Allgemeines)	0.1(ISO)
--Grundsätze des QM	0.2(ISO)
--Prozessorientiertes Ansatz (Allgemeines)	0.3(ISO); 0.3.1(ISO)
--„Planen-Durchführen-Prüfen-Handeln“ Zyklus (engl. PDCA)	0.3.2(ISO)
--Risikobasiertes Denken	0.3.3(ISO)
--Zusammenhang mit anderen Normen	0.4(ISO)
Einrichtungsplanung	7.1.3.1
Einsatz alternativer Steuerungs- und Überwachungsmethoden	8.5.6.1.1
Entwicklungseingaben	8.3.3(ISO)
Entwicklungsergebnisse	8.3.5(ISO)
Entwicklungsergebnisse – Ergänzung	8.3.5.1

Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen	8.3(ISO)
Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen (Allgemeines)	8.3.1(ISO)
Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen – Ergänzung	8.3.1.1
Entwicklungsänderungen	8.3.6(ISO)
Entwicklungsänderungen – Ergänzung	8.3.6.1
Entwicklungsplanung	8.3.2(ISO)
Entwicklungsplanung – Ergänzung	8.3.2.1
Entwicklung von Produkten mit integrierter Software	8.3.2.3;8.3.4.2; 9.2.2.1
Entwicklungsvalidierung	8.3.4.2
Erfüllung gesetzlicher und behördlicher Vorschriften	8.6.5
Ergebnisse der Herstellbarkeitsbewertung	9.3.2.1e)
Ergebnisse der Produktionsprozessentwicklung	8.3.5.2
Erhaltung der Ergebnisse	8.5.4(ISO)
<i>Anm.: kann die Kennzeichnung, Handhabung, Schutz vor Verunreinigung, Verpackung, Lagerung oder den Transport einschließen</i>	
Entwicklung des QM-Systems von Lieferanten	8.4.2.3
Entwicklung der Produktionsprozesse (Eingaben dafür)	8.3.3.2

Erstellen und Aktualisieren (der Dokumentation)	7.5.2(ISO)
Eskalationsprozesse	9.1.1.1e)
Ethik-Eskalationspolitik	5.1.1.1
Externe Labore	7.1.5.3.2

*Anm.: Nachweis der Erfüllung von ISO/IEC 17025 **kann** durch ein Kundenaudit o. zweite Partei erbracht werden!*

F	
Fähigkeiten der Produktentwicklung	8.3.2.2
Fehlersicherheit	10.2.4
Festgelegte Arbeitsschritte-Arbeitsanweisungen	8.5.1.2
Festlegung statistischer Methoden	9.1.1.2
Festlegung der Qualitätspolitik	5.2.1(ISO)
Festlegen des Anwendungsbereichs des QM-Systems	4.3(ISO)
Festlegen des Anwendungsbereichs des QM-Systems – Ergänzung	4.3.1
FMEA	4.4.1.2; 7.2.3; 8.3.5.2; 8.5.1.1; 8.7.1.5; 9.1.2; 9.2.2.3; 0.3.1e)

Fortlaufende Verbesserung	10.3(ISO)
Fortlaufende Verbesserung-Ergänzung	10.3.1
Freigabe von Produkten und Dienstleistungen	8.6(ISO)
Freigabe von Produkten und Dienstleistungen – Ergänzung	8.6.1
Freigabe von Produktionslenkungsplänen	4.4.1.2
Freigegebene „Backup“ o. Alternativmethoden	8.5.6.1.1
Führung und Verpflichtung (Allgemeines)	5.1.1(ISO)

G

Geheimhaltung während der Entwicklung	8.1.2
Gesetzliche und behördliche Anforderungen an extern bereitgestellten Prozesse	8.4.2.2
Gesonderte Freigabe v. PLP, Design- und Prozess-FMEA	4.4.1.2c)f)
Gewährleistungsmanagement-Systeme	10.2.5

H		
Herstellbarkeit		7.1.3.1; 8.1.1 c)
I		
Informationen für externe Anbieter		8.4.3(ISO)
Informationen für externe Anbieter – Ergänzung		8.4.3.1
Infrastruktur als Ressource		7.1.3(ISO)
Instandhaltungs-/Wartungsziele		8.5.1.5f)
Interne Auditoren (deren Kompetenz)		7.2.3
Interne Labore		7.1.5.3.1
Internes Audit	9.2(ISO)	9.2.1(ISO) und 9.2.2(ISO)
Internes Auditprogramm		9.2.2.1

K

Kapazitätsplanungen

7.1.3.1

Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

8.5.2(ISO)

Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit – Ergänzung
Kommunikation (intern und extern)

8.5.2.1
7.4(ISO)

Kommunikation mit den Kunden

8.2.1 (ISO)

Kommunikation mit den Kunden-Ergänzung

8.2.1.1

Kompetenz (der Organisation)

7.2(ISO)

Achtung: Pkt. a) damit sind u.a. Leihkräfte gemeint

Kompetenz – Ausbildung am Arbeitsplatz

7.2.2

Kompetenz von internen Auditoren

7.2.3

Kompetenz der Organisation -Ergänzung

7.2.1##

Kompetenz der „Second Party“ – Auditoren

7.2.4

Kontext der Organisation

4

Def. aus dem Lehrgang DNV GL: Die Gesamtheit der Zusammenhänge, die Einfluss auf die Funktionsfähigkeit der Organisation haben

Kontex der Organisation verstehen	4.1(ISO)
Konformität extern bereitgestellter Prozesse.....	8.6.4
Kundenbeanstandungen bei Feldausfällen	10.2.6
Kundenbenachrichtigungen	8.7.1.6
Kundenorientierung	5.1.2(ISO)
Kundenportal	5.3.1
Kundenspezifische Anforderungen	4.3.2
Kundenzufriedenheit	9.1.2(ISO)
Kundenzufriedenheit – Ergänzung	9.1.2und 9.1.2.1
Kundendienstvereinbarung mit dem Kunden	8.5.5.2
Kundenwahrnehmung	9.1.2(ISO)
L	
Lean Manufacturing	7.1.3.1 Anm.1
Lagerbestandssystem (FIFO)	8.5.4.1

Lagerumschlagzeiten (Optimierung der)	8.5.4.1
Layered Process Audit	8.5.6.1.1,1a)
Lenkung dokumentierter Information	7.5.3.1(ISO); 7.5.3 und 7.5.3.2(ISO)
Lenkung fehlerhafter Produkte	8.7.1.2
Lenkung fehlerverdächtiger Produkte	8.7.1.3
Lenkung nachgearbeiteter Produkte	8.7.1.4
Lenkung reparierter Produkte	8.7.1.5
Leistungsindikatoren	9.1.2.1a)b)c)d)e)
„Lessons learned“	4.4.1.2m);6.1.2.1;6.1.2.2f)
Lieferantenauswahlprozess	8.4.1.2
Lieferantenüberwachung	8.4.2.4
Lieferantenentwicklung	8.4.2.5
Liste der Produktionsprozesslenkungsmaßnahmen	8.5.6.1.1

M

Machbarkeit neuer Betriebsabläufe

7.1.3.1

Managementbewertung

9.3

Managementbewertung (Allgemeines)

9.3.1 (ISO)

Managementbewertung (Eingaben)

9.3.2(ISO); 9.3.2.1

Managementbewertung-Ergänzung

9.3.1.1

Managementbewertung-Ergebnisse

9.3.3 (ISO)

Managementbewertung-Ergebnisse - Ergänzung

9.3.3.1

Management von Fertigungseinrichtung

8.5.1.6

Management von Messeinrichtungen

8.5.1.6

Management von Produktionswerkzeugen

8.5.1.6

Management von Prüfeinrichtungen

8.5.1.6

Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen

6.1(ISO); 6.1.1(ISO); 6.1.2(ISO); **Anhang A4**

Methoden zur Bewertung der Herstellbarkeit

7.1.3.1;8.2.3.1.3

Messtechnische Rückführbarkeit	7.1.5.2(ISO)
Mitarbeiter Motivation und Übertragung von Befugnissen	7.3.2
MTBF – Mean Time Between Failure	8.5.1.5f) und 9.3(ISO)
MTTR - Mean Time To Repair	8.5.1.5f) und 9.3(ISO)

N	
Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen	10.2.1(ISO) und 10.2.2(ISO)
Normative Verweisungen	2(ISO)
Normative und informative Verweisungen	2.1
Notfallpläne	6.1.2.3 und 8.5.6.1.1
NTF (no trouble found)	10.2.5

O

OEE (Overall Equipment Efficiency) 8.5.1.5f)

P

PDCA – Zyklus nach W. Edwards Deming (1900-1993) 0.3.2(ISO)

Personen als Ressourcen 7.1.2(ISO)

Physikalische Faktoren 7.1.4c)(ISO)

Planung 6

Planung von Änderungen 6.3(ISO)

PLP (Produktionslenkungsplan) 8.5.1.1; 9.1.1.2 und Anhang A, Seite 82

Priorisierung 9.1.3.1

Politik; Festlegung der Qualitätspolitik 5.2.1(ISO)

Problemlösung 10.2.3 und 8.7(ISO)

Produktaudit 9.2.2.4

Produktion und Dienstleistungserbringung	8.5
Produktionslenkungsplan (PLP)	8.5.1.1;8.5.6.1.1;9.1.1.2
Produktionsplanung	8.5.1.7
Produkte für die Automobilindustrie mit integrierter Software	8.4.2.3.1
Produkterhaltung – Ergänzung	8.5.4.1
Produktfreigabeprozess	8.3.4.4
<i>Anm: Die Produktfreigabe sollte erst nach der Verifizierung des Produktionsprozesses erfolgen</i>	
Projektplanung	8.1.1 und 8.3.2 (ISO)
Produkt- und Prozesskonformität	4.4.1.1; 8.4.2.2
Prototypenprogramm mit zugehörigen Produktionslenkungsplan	8.3.4.3
Produktsicherheit	4.4.1.2 und 9.1.1.1
Produktionsprobelauf zur Verifizierung der Änderung	8.5.6.1
Prozess-FMEA	9.1.1.2
Prozessaudit in der Produktion	9.2.2.3
<i>Achtung: Prozessauditvorlage z.B. VDA6.3 wurde nicht festgelegt!</i>	
Prozesseffektivität und -effizienz	5.1.1.2 und 9.3.2.1
Prozesseigner	5.1.1.3

Prozessumgebung	7.1.4(ISO)
Psychologische Faktoren der Prozessumgebung	7.1.4b)(ISO)

Q

QM-Handbuch	7.5.1.1
QM-Systemaudit	9.2.2.2
QM-System und seine Prozesse	4.4.1(ISO); 4.4.1.1; 4.4.1.2 und 4.4.2(ISO)
QM-System laufend verbessern	10.3(ISO)
Qualitätsziele, deren Planung, Erreichung ... - Ergänzung	6.2.1(ISO); 6.2.2(ISO) und 6.2.2.1

R

Reaktionspläne	9.1.1.1
Regularien von staatlichen Aufsichtsbehörden	8.3.4.2

Requalifikationsprüfung	8.6.2
<i>Anm1: Alle Massprüfungen wie bei Erstbemusterung</i>	
<i>Anm2: Häufigkeit wird durch den Kunden festgelegt!</i>	
Ressourcen (Allgemeines)	7.1.1(ISO)
Ressourcen (Personen)	7.1.2 (ISO)
Ressourcen (Infrastruktur)	7.1.3(ISO)
Ressourcen zur Überwachung und Messung (Allgemeines)	7.1.5.1(ISO)
Risikoanalyse	6.1.2.1; 10.2.4; 10.3.1c)
Risikobezogene Neubewertung (der Prozesse)	7.1.3.1
Rollen, Verantwortlichkeiten in der Organisation	5.3(ISO), 5.3.1 und 5.3.2
Rückmeldungen aus dem Kundendienst	8.5.5.1 und 10.2.6

S

Sauberkeit der Betriebsstätten	7.1.4.1
Schadteilanalyse bei Felddausfällen	8.5.5.1Anm.2;10.2.6

Scorecards	5.3.1;9.3.2.1 i)
„Second Party“ Audits für Lieferantenmanagement	8.4.2.4.1;8.6.4
Softwareentwicklungs-Assesments	9.2.2.1
Sonderfreigaben des Kunden	8.7.1.1
Soziale Faktoren	7.1.4a)(ISO)
Steuerungsmaßnahmen für die Entwicklung	8.3.4(ISO)
Steuerung nichtkonformer Ergebnisse	8.7.1(ISO) und 8.7.2(ISO)
Steuerung der Produktion und der Dienstleistungserbringung	8.5.1(ISO)
Steuerung von extern bereitgestellten Prozessen....	8.4
Steuerung von extern bereitgestellten Prozessen...- (Allgemeines)	8.4.1(ISO)
Steuerung von extern bereitgestellten Prozessen.... (Allgemeines) – Ergänzung	8.4.1.1
Systemaudit (des QM-Systems)	9.2.2.2
<i>Anm.: Alle Prozesse im drei Jahre Turnus müssen auditiert werden</i>	
Synchroner Materialfluss	7.1.3.1

T

Tägliche Audits	8.5.6.1.1a)
Tägliche Treffen (MED: Meetings)	8.5.6.1.1b)
Tätigkeiten nach der Lieferung	8.5.5(ISO)
Technische Spezifikationen	7.5.3.2.2; 8.3.6(ISO); 8.5.6(ISO) und 8.5.6.1
Total Productive Maintenance	8.5.1.5 und 9.3(ISO)

U

Umgang mit Risiken und Chancen	6.1.1(ISO) und 6.1.2(ISO)
Unternehmensverantwortung	5.1.1.1
Unterstützung (im Sinne von Ressourcen – Bem. von MED)	7

Ü

Überprüfung der Anforderungen für Dienstleistungen	8.2.3.1 (ISO)
Überprüfung der Anforderungen für Produkte	8.2.3.1 (ISO)
Überprüfung der Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen-Ergänzung	8.2.3.1.1
Überprüfung der Kundenbewertungen	9.3.2.1
Überwachung von Änderungen	8.5.6(ISO)
Überwachung von Änderungen – Ergänzung	8.5.6.1
Überwachung der Entwicklung von Produkten und Produktionsprozessen	8.3.4.1
Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung (Allgemeines)	9.1.1(ISO)
Überwachung und Messung von Produktionsprozessen	9.1.1.1

V

Validierung der Änderungen	8.5.6.1a)b)
Veraltete Produkte (Lenkung der)	8.5.4.1
Verantwortung und Befugnis für Produkthanforderungen und Korrektur.	5.3.2

Verbesserung (Allgemeines)	10.1(ISO)
Verhaltenskodex für die Mitarbeiter	5.1.1.1
Verifizierung von Einrichtvorgängen	8.5.1.3
Verifizierung und Validierung der Änderungen	8.5.6.1
Verifizierung nach Produktionsstillstand	8.5.1.4
Verringerung der Auswirkungen negativer Effekte aus Risiken....	6.1.2.2
Verstehen der Erfordernisse und Erwartungen....	4.2(ISO)
Verwendung fehlerhafter Produkte	8.7.1.7
Vom Kunden festgelegte besondere Merkmale	8.2.3.1.2
Vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen „Setzteile“/Setzlieferanten	8.4.1.3
Vorbeugungsmaßnahmen	6.1.2.2
Vorschriften zu Arbeitssicherheit in den Vorgabedokumenten	8.5.1.2

W

Wahrnehmung des Kunden	9.1.2(ISO)
Wareneingangsprüfung	8.6.4b)
Wechselwirkung der Prozesse	4.4.1(ISO)
Weitere Verwendung fehlerhafter Produkte	8.7.1.7
Wirksamkeit des QM-Systems (fortlaufend verbessern!!!)	10.3(ISO)
Wirksamkeit der Prozesse (aufrechterhalten)	7.1.3.1
Werksplanung	7.1.3.1
Wissen der Organisation	7.1.6(ISO)

Z

Zeitlich begrenzte Änderungen in der Produktionsprozesslenkung	8.5.6.1.1
Zugriff auf Kundeportale	5.3.1

