



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – **Zatwierdzone Interpretacje**

Standard IATF 16949, wydanie pierwsze, został opublikowany w październiku 2016 roku i obowiązuje od 1 stycznia 2017 roku. Niniejsze Zatwierdzone Interpretacje zostały ustalone i zatwierdzone przez IATF. O ile nie wskazano inaczej, Zatwierdzone Interpretacje mają zastosowanie z chwilą ich opublikowania.

Zaktualizowany tekst jest zaznaczony na **niebiesko**.

Zatwierdzona interpretacja (SI) zmienia interpretację zasady lub wymagania, stając się następnie podstawą ustalenia niezgodności.

SI 1-9 wydane w październiku 2017, obowiązujące od października 2017.

SI 10-11 wydane w kwietniu 2018, obowiązujące od czerwca 2018.

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
1	3.1 Terminy i definicje dla przemysłu motoryzacyjnego	<p>wymagania klienta</p> <p>wszystkie wymagania określone przez klienta (np. wymagania techniczne, handlowe, dotyczące wyrobu, procesu wytwórczego, ogólne warunki, specyficzne wymagania klienta itd.)</p> <p>Jeżeli auditowana organizacja jest producentem pojazdów, jest zależna od producenta pojazdów lub jest w spółce typu "joint venture" z producentem pojazdów, odpowiedni klient jest określony przez producenta pojazdów, organizacji od nich zależnych lub spółek typu "joint venture".</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Wymagania klienta są opracowywane przez producentów pojazdów w celu zastosowania ich w łańcuchu dostaw, uwzględniając charakter procesów realizacji wyrobu. Z tego powodu w przypadku, kiedy producenci pojazdów są certyfikowani, producenci pojazdów określają sposób w jaki zarządza się zatwierdzeniami i/lub wejściami klienta.</i></p>
2	4.4.1.2 Bezpieczeństwo wyrobu	<p>Organizacja powinna posiadać udokumentowane procesy zarządzania wyrobami i procesami wytwarzania, związanymi z bezpieczeństwem wyrobu, które powinny zawierać, ale nie ograniczać się, tam, gdzie ma to zastosowanie, do następujących aspektów:</p> <p>a) – m) (...)</p> <p>UWAGA Zatwierdzenie specjalne dla wymagań lub dokumentów związanych z bezpieczeństwem może być wymagane przez klienta lub wewnętrzny proces organizacji. jest zatwierdzeniem dodatkowym dokonywanym przez osobę (zazwyczaj klienta), która jest odpowiedzialna za zatwierdzanie dokumentów o treści dotyczącej bezpieczeństwa.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
		<p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Wyjaśnienie niejasności związanych z przeglądem zatwierdzeń specjalnych dla wymagań lub dokumentów związanych z bezpieczeństwem.</i></p>
<p>3</p>	<p>6.1.2.3 Plany awaryjne</p>	<p>Organizacja powinna:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) – b) (...) c) przygotować plany awaryjne dla zapewnienia ciągłości dostaw na wypadek uszkodzenia kluczowego wyposażenia (patrz też rozdział 8.5.6.1.1), przerwy w dostawach wyrobów, procesów i usług dostarczanych z zewnątrz, nawracającej klęski żywiołowej, pożaru, zakłócenia w dostawach mediów, cyber-ataki na systemy technologii informacyjnej, niedoboru siły roboczej czy zakłócenia w infrastrukturze; <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Organizacje powinny uwzględniać możliwość cyber-ataków, łącznie z tymi wykorzystującymi oprogramowania typu „ransom”, które mogłyby uniemożliwić operacje wytwarzania i logistyczne w organizacji. Organizacje powinny być przygotowane na wypadek cyber-ataku.</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
4	<p style="text-align: center;">7.2.3 Kompetencje auditora wewnętrznego</p>	<p>Organizacja powinna posiadać udokumentowany proces (procesy) weryfikujący kompetencje auditorów wewnętrznych, uwzględniając wszystkie wymagania określone przez organizację i/lub specyficzne wymagania klienta. Dodatkowe wytyczne dotyczące kompetencji auditorów zawarto w normie ISO 19011. Organizacja powinna utrzymywać listę kwalifikowanych auditorów wewnętrznych.</p> <p>Zarówno auditorzy systemu zarządzania jakością i procesu wytwarzania, jak i wyrobu powinni wykazywać się przynajmniej następującymi kompetencjami:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) zrozumieniem podejścia procesowego do auditowania w motoryzacji, włącznie z podejściem opartym na ryzyku; b) zrozumieniem specyficznych wymagań klienta mających zastosowanie; c) zrozumieniem mających zastosowanie wymagań ISO 9001 i IATF 16949, związanych z zakresem auditu; d) zrozumieniem mających zastosowanie wymagań kluczowych metod jakości (core tools) związanych z zakresem auditu; e) zrozumieniem zasad planowania, przeprowadzania, raportowania i postępowania z ustaleniami wynikającymi z auditu. <p>Auditorzy procesu wytwarzania powinni dołątkowo wykazywać się przynajmniej zrozumieniem technicznym auditowanego procesu (procesów) wytwarzania, włącznie z analizą ryzyka procesowego (taką jak FMEA procesu) i planem kontroli.</p> <p>Auditorzy wyrobu powinni wykazywać się przynajmniej kompetencjami w zrozumieniu wymagań dotyczących wyrobu i użycia odpowiedniego wyposażenia pomiarowego i testowego stosowanego do weryfikacji zgodności wyrobu.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
		<p>W przypadku szkoleń realizowanych Jeżeli personel organizacji zapewnia szkolenia w celu uzyskania kompetencji, należy przechowywać udokumentowaną informację potwierdzającą kompetencje trenera w zakresie powyższych wymagań.</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p>Rozróżnienie wymagań dotyczących kompetencji auditorów systemu zarządzania jakością, auditorów procesu wytwarzania oraz auditorów wyrobu. Wyjaśnienie oczekiwań dotyczących kompetencji trenerów dla szkoleń zapewnianych wewnątrz.</p>
5	7.5.1.1 Dokumentacja systemu zarządzania jakością	<p>Księga jakości powinna zawierać przynajmniej następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) zakres systemu zarządzania jakością, włącznie ze szczegółami i uzasadnieniem dla wszelkich wyłączeń; b) udokumentowane procesy ustanowione w systemie zarządzania jakością lub odwołanie do nich; c) procesy organizacji, ich sekwencję oraz powiązania (wejścia i wyjścia), włącznie z rodzajem i zakresem nadzoru wszystkich procesów zleczanych na zewnątrz; d) dokument (np. matrycę na przykład tabelę, listę lub matrycę) wskazujący umiejscowienie wymagań specyficznych klienta w systemie zarządzania jakością organizacji. <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p>Niektóre jednostki certyfikujące i organizacje oczekiwały potwierdzenia, że matryca nie jest obligatoryjnym dokumentem. Matryca jest tylko jedną z wielu akceptowalnych metod. Używany format leży w gestii organizacji.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
6	<p align="center">8.3.3.3 Charakterystyki specjalne</p>	<p>Organizacja powinna stosować podejście interdyscyplinarne podczas ustalania, dokumentowania oraz wdrażania procesów w celu określenia charakterystyk specjalnych, włącznie z tymi wyznaczonymi przez klienta oraz wynikającymi z analizy ryzyka przeprowadzonej przez organizację. Obejmuje to:</p> <p>a) dokumentowanie wszystkich charakterystyk specjalnych w dokumentach dotyczących wyrobu i/lub wytwarzania na rysunkach (zgodnie z wymaganiami), odpowiednich analizach ryzyka (takich jak FMEA procesu), planach kontroli oraz instrukcjach pracy. Charakterystyki specjalne oznaczane są specjalnymi symbolami i umieszczane na wszystkich wyżej wymienionych dokumentach oraz dokumentowane w dokumentacji dotyczącej wytwarzania, która wykazuje określanie lub wymagany nadzór nad tymi charakterystykami specjalnymi;</p> <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Wyjaśnienie sposobu dokumentowania charakterystyk specjalnych na rysunkach wyrobu i/lub w dokumentacji wytwarzania.</i></p>
7	<p align="center">8.4.2.1 Rodzaj i zakres nadzoru – uzupełnienie</p>	<p>Organizacja powinna posiadać udokumentowany proces określania procesów zleconych na zewnątrz oraz wyboru rodzaju i zakresu nadzoru koniecznego do weryfikacji zgodności wyrobów, procesów i usług dostarczanych z zewnątrz z wymaganiami określonymi wewnątrz (przez organizację) oraz z zewnętrznymi wymaganiami klienta.</p> <p>Proces powinien obejmować kryteria i działania konieczne do eskalacji lub redukcji rodzaju i zakresu czynności związanych z nadzorem oraz rozwojem, oparte na wynikach dostawcy i ocenie ryzyka dla wyrobów, materiałów lub usług.</p> <p>W przypadku, kiedy charakterystyki lub komponenty przechodzą przez system zarządzania jakością organizacji (tzw. „pass through”) bez walidacji lub kontroli, organizacja powinna zapewnić odpowiedni nadzór w miejscu ich wytwarzania.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
		<p>Uzasadnienie zmiany: Wyjaśnienie odpowiedzialności organizacji za charakterystyki typu „pass through”.</p>
<p style="text-align: center;">8</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.3 Rozwój systemu zarządzania jakością dostawcy</p>	<p>Organizacja powinna wymagać od swoich dostawców wyrobów i usług motoryzacyjnych rozwoju, wdrożenia i doskonalenia systemu zarządzania jakością (QMS) z docelową certyfikacją na zgodność z niniejszym standardem systemu zarządzania jakością w motoryzacji.</p> <p>Wykorzystując model oparty na ryzyku, organizacja powinna określić minimalny akceptowalny poziom rozwoju systemu zarządzania jakością (QMS) i docelowy poziom rozwoju systemu zarządzania jakością dla każdego dostawcy. certyfikowanego na zgodność z ISO 9001. Jeżeli chyba że klient zaakceptuje inne rozwiązanie (np. podpunkt a) poniżej), system zarządzania jakością certyfikowany na zgodność z ISO 9001 jest początkowym minimalnym akceptowalnym poziomem rozwoju, chyba że klient zaakceptuje inne rozwiązanie. Na podstawie bieżących wyników i potencjalnego ryzyka dla klienta, celem jest prowadzenie dostawców przez następujące etapy w rozwoju systemu zarządzania jakością: z docelową certyfikacją na zgodność z niniejszym standardem systemu zarządzania jakością w motoryzacji. Jeżeli klient nie określi inaczej, zaleca się prowadzenie działań w następującej kolejności w celu osiągnięcia zgodności z niniejszym wymaganiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) zgodność z normą ISO 9001 potwierdzona auditem drugiej strony; a) certyfikacja na zgodność z normą ISO 9001 potwierdzona auditem trzeciej strony, chyba że klient określi inaczej. Dostawcy organizacji powinni wykazywać zgodność z normą ISO 9001 poprzez utrzymywanie certyfikacji przeprowadzanej przez jednostki certyfikujące, oznakowane i posiadające akredytację uznanych członków IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) oraz

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
		<p>posiadające w swoim głównym zakresie certyfikację systemu zarządzania jakością na zgodność z ISO/IEC 17021;</p> <p>b) certyfikacja na zgodność z normą ISO 9001 z potwierdzeniem zgodności z innymi wymaganiami określonymi przez klienta, dotyczącymi systemu zarządzania jakością (takimi jak MAQMSR – Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers lub odpowiednika), potwierdzona auditem drugiej strony;</p> <p>c) certyfikacja na zgodność z normą ISO 9001 z potwierdzeniem zgodności ze standardem IATF 16949, uzyskanym poprzez audit drugiej strony;</p> <p>d) certyfikacja na zgodność ze standardem IATF 16949 potwierdzona auditem trzeciej strony (ważna certyfikacja dostawcy na zgodność ze standardem IATF 16949, przeprowadzona przez jednostkę certyfikującą uznaną przez IATF).</p> <p>UWAGA: Jeżeli klient wyrazi zgodę, dopuszcza się zgodność z ISO 9001 potwierdzoną auditem drugiej strony jako minimalny akceptowalny poziom rozwoju systemu zarządzania jakością.</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Wyjaśnienie oczekiwanego postępu w rozwoju systemu zarządzania jakością dostawcy. Wspiera to koncepcję „podejścia opartego na ryzyku” podkreśloną w rozdziale 8.4 niniejszego standardu.</i></p>
9	8.7.1.1 Zgoda klienta na odstępstwo	<p>Jeżeli wyrób lub proces wytwarzania różni się od wyrobu lub procesu aktualnie zatwierdzonego, organizacja powinna uzyskać zezwolenie klienta lub zgodę na odstępstwo przed przystąpieniem do dalszej produkcji.</p> <p>Organizacja powinna uzyskać zgodę klienta przed dalszą produkcją dla wyrobów niezgodnych do wykorzystania w obecnym stanie („use as is”) oraz poddanych przeróbce przeznaczonych</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
		<p>do naprawy (patrz rozdział 8.7.1.5). Jeżeli komponenty wchodzące w skład tych wyrobów są ponownie używane w procesie wytwarzania, fakt ponownego użycia tych komponentów powinien być jasno zakomunikowany klientowi w celu uzyskania jego zezwolenia lub zgody na odstępstwo.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Wyjaśnienie wymagań i eliminowanie sprzeczności w odniesieniu do zatwierdzeń klienta związanych z przeróbką.</i></p>
10	7.1.5.3.2 Laboratorium zewnętrzne	<p>Laboratorium zewnętrzne/komercyjne/niezależne wykorzystywane przez organizację do usług kontrolnych, testowych lub wzorcowania, powinno posiadać określony zakres działania, z którego wynika jego zdolność do przeprowadzania wymaganej kontroli, testów lub wzorcowania, i jednocześnie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – powinno posiadać akredytację według ISO/IEC 17025 wydaną przez jednostkę akredytującą (sygnatariusza) ILAC MRA (International Laboratory Accreditation Forum Mutual Recognition Arrangement – www.ilac.org) lub jej krajowego odpowiednika i zawierać w swoim zakresie akredytacji (certyfikat) odpowiednie usługi kontrolne, testowe czy wzorcowania; świadectwo wzorcowania lub raport z badań powinien zawierać znak krajowej jednostki akredytacyjnej albo – należy uzyskać od klienta dowód akceptacji danego laboratorium zewnętrznego. <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Niektóre organizacje uznały, iż wymagania dotyczące akredytacji laboratoriów zewnętrznych/komercyjnych/niezależnych wykorzystywanych do usług kontrolnych, testowych lub wzorcowania są mylące i wymagają wyjaśnienia. Wyjaśniono wymagania i oczekiwania dotyczące akredytacji laboratoriów.</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
11	8.5.6.1.1 Tymczasowe zmiany w nadzorowaniu procesu	<p>Organizacja powinna ustanowić, udokumentować i utrzymywać listę kontroli wykonywanych w procesie, obejmującą kontrole, pomiary, testy oraz urządzenia zabezpieczające przed błędami., która zawiera zarówno pierwotnie ustalone metody nadzoru procesu, jak i zatwierdzone metody rezerwowe (back-up) lub metody alternatywne. Lista kontroli wykonywanych w procesie powinna zawierać zarówno pierwotnie ustalone metody nadzoru procesu, jak i zatwierdzone metody rezerwowe (back-up) lub metody alternatywne, jeśli metody rezerwowe lub alternatywne istnieją.</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Wyjaśniono, iż nie każda pierwotnie ustalona metoda nadzoru procesu posiada rezerwową lub alternatywną metodę. Wyjaśniono, iż jeżeli metoda rezerwowa lub alternatywna istnieje, to te metody rezerwowe lub alternatywne są zawarte na liście, utrzymywanej przez organizację. Nie jest wymaganiem posiadanie alternatywnego procesu nadzoru dla każdej pierwotnie ustalonej metody nadzoru.</i></p>