



IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Często Zadawane Pytania (FAQ)

IATF 16949: 2016, wydanie pierwsze, został opublikowany w październiku 2016 roku. W odpowiedzi na pytania, zadawane przez uznane jednostki certyfikujące IATF oraz interesariuszy, następujące pytania i odpowiedzi zostały poddane przeglądowi przez IATF. O ile nie wskazano inaczej, Często Zadawane Pytania mają zastosowanie z chwilą ich opublikowania.

Często Zadawane Pytania są objaśnieniem istniejących wymagań IATF 16949:2016.

FAQ 1-11 wydane w październiku 2017.

FAQ 12-20 wydane w kwietniu 2018.

FAQ 21-22 wydane w czerwcu 2018.

Poprawione FAQ 18 wydane w październiku 2018.

Usunięto FAQ 10 i FAQ 18 w listopadzie 2018.

FAQ 23-26 wydane w marcu 2019.

FAQ 27-29 wydane w październiku 2019.

FAQ 7 poprawione i ponownie wydane w kwietniu 2021.

FAQ 29 poprawione i ponownie wydane w maju 2022.



LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
1	<p style="text-align: center;">Przedmowa – Standard systemu zarządzania jakością w przemyśle motoryzacyjnym</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Dlaczego istnieją dwa podręczniki (IATF 16949:2016 oraz ISO 9001:2015)? Dwa podręczniki zamiast jednego sprawiają, że czytanie i rozumienie wymagań jest znacznie trudniejsze.</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> IATF oraz ISO nie były w stanie osiągnąć porozumienia licencyjnego na opublikowanie IATF 16949 w formie zintegrowanego dokumentu. Aby uniknąć dalszych opóźnień związanych z wprowadzeniem nowego standardu IATF 16949, IATF zdecydowało się na publikację w formacie dwóch podręczników.</p> <p>Przed wydaniem, IATF potwierdziło z międzynarodowymi organizacjami akredytującymi, iż inne sektory przemysłu używają formatu dwóch podręczników w celu zdefiniowania wymagań specyficznych dla sektora, a auditowanie w modelu dwóch podręczników, choć nieoptymalne, jest skuteczne.</p> <p>IATF utrzymuje ścisłą współpracę z ISO poprzez kontynuowanie statusu komitetu łącznikowego, zapewniającego ciągłe dostosowywanie do ISO 9001.</p>
2	<p style="text-align: center;">Przedmowa – Standard systemu zarządzania jakością w przemyśle motoryzacyjnym</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Dlaczego dwa podręczniki (IATF 16949:2016 oraz ISO 9001:2015) są znacznie droższe niż wersja ISO/TS 16949?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Bez umowy o współzależności między ISO i IATF dla zintegrowanego formatu IATF 16949, IATF nie było w stanie wynegocjować zniżki dla normy ISO 9001: 2015. IATF utrzymywało cenę specyficznych dla motoryzacji treści zgodnych z wcześniejszymi cenami. Zasadniczo różnicą jest pełna cena katalogowa ISO za ich publikację ISO 9001.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
3	Przedmowa – Standard systemu zarządzania jakością w przemyśle motoryzacyjnym	<p><u>PYTANIE:</u> Co należy zrobić, jeśli zostaną wykryte błędy w tłumaczeniu standardu IATF 16949?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> IATF wykorzystuje zdefiniowany proces zarządzania tłumaczeniami standardu, w tym "sprawdzanie krzyżowe" tłumaczenia, w celu zapewnienia odpowiedniej dokładności. Jeśli organizacja lub jednostka certyfikująca identyfikuje to, co uważa za błąd tłumaczenia, zaleca się kontakt albo ze stowarzyszeniem branżowym IATF albo z jednostką nadzorczą (<i>ang. Oversight Office, przypis tłum.</i>), wspierającą ich jednostkę certyfikującą.</p>
4	4.4.1.2 Bezpieczeństwo wyrobu	<p><u>PYTANIE:</u> Jaki jest zakres tego rozdziału? Wiele organizacji koncentruje się na wymaganiach regulacyjnych / prawnych dotyczących wyrobu i nie wierzy, że ma wyroby lub procesy wytwarzania związane z bezpieczeństwem wyrobu.</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Ten rozdział skupia się na charakterystykach wyrobu i procesu wytwarzania, które mają wpływ na poziom bezpieczeństwa wyrobu końcowego. Te charakterystyki mogą nie odnosić się bezpośrednio do wymagań regulacyjnych/prawnych, ale mogą być zdefiniowane przez klienta.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
5	5.3.1 Role, odpowiedzialność i uprawnienia w organizacji - uzupełnienie	<p><u>PYTANIE:</u> Czy intencją jest, aby odpowiedzialności były przypisane do funkcji (np. jakość), określonego stanowiska (np. dyrektor jakości) lub wyznaczonej osoby (np. Jerzy Nowak)?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Odpowiedzialności przypisane są do roli/stanowiska (tj. konkretnego tytułu, dyrektora jakości) w ramach organizacji. Chociaż poszczególne osoby mogą mieć te odpowiedzialności w swoich rolach, to odpowiedzialności pozostają przypisane do roli (np. dyrektor ds. jakości). Dlatego też najwyższe kierownictwo przypisuje odpowiedzialność i uprawnienia do roli, a nie do osób po imieniu.</p>
6	7.1.5.1.1 Analiza systemu pomiarowego	<p><u>PYTANIE:</u> Czy badania MSA są wymagane dla każdego przyrządu lub urządzenia?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Nie. Pełne badanie statystyczne dotyczące każdego pojedynczego elementu wyposażenia nie jest wymagane. Przyrządy o tej samej charakterystyce (np. zakres pomiarowy, rozdzielczość, powtarzalność itp.) mogą być zgrupowane i przykładowy przyrząd (reprezentatywny dla rodziny przyrządów pomiarowych) może być wykorzystany do badania statystycznego.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
7	7.1.5.3.2 Laboratorium zewnętrzne	<p><u>PYTANIE 1:</u> Kiedy można skorzystać z usług producenta wyposażenia do wzorcowania wyposażenia kontrolnego i testowego? Jeśli akredytowane laboratorium istnieje, ale jest ono bardzo odległe i/lub drogie, a producent wyposażenia kontrolnego lub testowego znajduje się w pobliżu i jest dostępny, czy może być wykorzystywany (nawet jeśli nie jest akredytowany zgodnie z ISO/IEC 17025)?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 1:</u> Patrz poprawiona Zatwierdzona interpretacja (SI) 10, wydana w kwietniu 2021, obowiązująca od czerwca 2021.</p> <p><u>PYTANIE 2:</u> Jeżeli organizacja posiada wyposażenie kontrolne, pomiarowe i testowe w końcowym montażu i obszarze do wykonywania kontroli, czy jest to laboratorium wewnętrzne?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 2:</u> Nie. Pomiary na linii i wyposażenie testowe stosowane w dowolnej części procesu wytwarzania lub montażu nie są uważane za laboratorium wewnętrzne.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
8	7.5.1.1 Dokumentacja systemu zarządzania jakością	<p><u>PYTANIE:</u></p> <p>Czy dokument (który może być tabelą, listą lub matrycą) musi uwzględniać niebędące członkami IATF OEM oraz Tier 1? Czy wszystkie wymagania klienta poza CSR muszą być ujęte w tym dokumencie?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u></p> <p>Organizacja jest odpowiedzialna za ocenę wymagań klienta, w tym specyficznych wymagań klienta, i uwzględnienie ich w zakresie systemu zarządzania jakością organizacji, zgodnie z rozdziałem 4.3.2 IATF 16949.</p> <p>Dokument (który może być tabelą, listą lub matrycą) jest wymagany jako część księgi jakości, zgodnie z rozdziałem 7.5.1.1 d) IATF 16949. Dokument ten powinien uwzględniać wszystkich bezpośrednich klientów certyfikowanej organizacji, co może obejmować producentów OEM będących członkami IATF, producentów OEM niebędących członkami IATF i innych klientów przemysłu motoryzacyjnego (tj. Tier 1, Tier 2 itd.).</p> <p>Na przykład organizacja Tier 2 musi uwzględniać wymagania klientów, w tym specyficzne wymagania klientów, wszystkich swoich klientów. Organizacja Tier 2 nie musi brać pod uwagę wymagań klienta OEM dla przemysłu motoryzacyjnego, jeśli OEM nie jest jego bezpośrednim klientem.</p> <p>Ważne jest, aby pamiętać, iż klienci OEM niebędący członkami IATF i inni klienci przemysłu motoryzacyjnego mogą posiadać wymagania klientów w wewnętrznym dokumencie (np. takim jak podręcznik jakości dostawcy), który jest udostępniany ich dostawcom lub w konkretnym dokumencie dostępnym publicznie (np. Internecie).</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
<p style="text-align: center;">8 (kontynuacja)</p>		<p>Określanie specyficznych wymagań klienta może być trudne, jeśli producenci OEM niebędący członkiem IATF lub inni klienci przemysłu motoryzacyjnego nie odnoszą się wyraźnie do rozdziałów IATF 16949 w swoich dokumentach dotyczących wymagań klienta. Sposobem na określenie, czy istnieją specyficzne wymagania klienta, jest porównanie rozdziałów standardu IATF 16949, tam gdzie występuje wyrażenie "jeżeli jest to wymagane przez klienta" i sprawdzenie, czy istniejący dokument dotyczący wymagań klienta wymienia jakiegokolwiek specyficzne wymagania, które są związane z wymaganiem standardu IATF 16949. Jeśli tak, zaleca się, aby ten klient i jego wymagania zostały dodane do dokumentu (który może być tabelą, listą lub matrycą) w księdze jakości.</p> <p><u>Nie</u> oczekuje się od organizacji, że przyjmie wymagania klienta, w tym specyficzne wymagania klienta, i przekonwertuje je na format CSR, który będzie zgodny z rozdziałami IATF 16949 podobnymi do tych, które zostały opublikowane przez OEM IATF.</p>
<p style="text-align: center;">9</p>	<p style="text-align: center;">8.4.2.2 Wymagania prawne i regulacyjne</p> <p style="text-align: center;">oraz</p> <p style="text-align: center;">8.6.5 Zgodność z wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi</p>	<p><u>PYTANIE 1:</u></p> <p>Jaka jest perspektywa (dot. zgodności prawnej i regulacyjnej)? Co jest postrzegane jako wystarczający dowód na zgodność z obowiązującymi wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi (8.6.5)?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 1:</u></p> <p>Jak określono w 8.3.3.1 g) i 8.3.4.2, organizacja musi posiadać podejście do badania identyfikowania, uzyskiwania, przeglądania, rozumienia i zapewnienia zgodności z wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi względem wytwarzanego wyrobu, obowiązującymi w kraju wytwarzania wyrobu oraz w kraju docelowym, do którego produkt jest wysyłany.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
<p style="text-align: center;">9 (kontynuacja)</p>		<p>Intencją rozdziału 8.4.2.2 jest to, aby organizacja projektowała w swoich metodach / procesach biznesowych rozwoju wyrobu oraz metodach / procesach biznesowych zarządzania dostawcami, jedno lub więcej podejść do uzyskiwania potwierdzenia i dowodów od swoich dostawców, że wyroby i usługi świadczone przez dostawcę są zgodne z wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi w kraju ich wytwarzania przez dostawcę, w kraju, w którym organizacja je wykorzystuje oraz w kraju, do którego organizacja wysyła swój wyrób, jeśli został wskazany przez klienta.</p> <p>Intencją rozdziału 8.6.5 jest zobowiązanie organizacji do sprawdzania zapisów zgodności otrzymywanych od dostawcy, w celu zapewnienia, że kod partii, numer partii lub porównywalne informacje dotyczące identyfikowalności wyrobu są poparte dowodami dostarczonymi przez dostawcę. Można to zrobić po otrzymaniu od dostawcy lub gdy wyrób znajduje się na stanie magazynowym, ale musi to być zrobione przed zwolnieniem wyrobu do przepływu produkcji organizacji.</p> <p><u>PYTANIE 2:</u> Czy intencje rozdziału 8.4.2.2 zmieniły się w IATF 16949 w porównaniu do ISO/TS 16949?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 2:</u> Intencja rozdziału nie uległa zmianie. Wymaganie ISO / TS 16949 brzmiało: "Wszystkie zakupione wyroby powinny spełniać wymagania przepisów prawnych i innych mających zastosowanie". W tym sformułowaniu "strony biernej"*, IATF uznał, że ich oczekiwania nie były jasne. Nowe wymaganie określa bardziej precyzyjnie, co ma być zrobione, kiedy ma być zrobione i jakie dowody są wymagane, aby zapewnić zgodność z przepisami. *(W IATF16949 dodano informację, że to organizacja powinna udokumentować procesy zapewniające zgodność - przypis tłum.).</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
9 (kontynuacja)		<p><u>PYTANIE 3:</u></p> <p>Jak zarządzać i utrzymywać aktualną wiedzę z zakresu wymagań prawnych i regulacyjnych dla międzynarodowych dostawców?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 3:</u></p> <p>W rozdziale 8.6.5 IATF 16949 nie wymaga się, aby organizacja była świadoma lub utrzymywała listę wszystkich międzynarodowych wymagań prawnych i regulacyjnych procesów, wyrobów i usług dostarczanych z zewnątrz.</p> <p>Organizacja jest zobowiązana do przeglądu wyników, auditu lub innej okresowej weryfikacji, czy proces dostawcy jest solidny i zapewnia zgodność z najnowszymi obowiązującymi wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi i innymi wymaganiami w krajach ich wytwarzania oraz w krajach przeznaczenia określonych przez klienta.</p> <p><u>PYTANIE 4:</u></p> <p>W jaki sposób nasz system może obejmować wymagania prawne i regulacyjne, jeśli nie są one zakomunikowane organizacji przez klienta?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 4:</u></p> <p>Ten rozdział, jak to sformułowano, oczekuje od klienta dostarczenia informacji do organizacji o tym, gdzie wyroby będą wysyłane. Zmiany w obowiązujących wymaganiach prawnych i regulacyjnych, wynikające ze zmian tych miejsc przeznaczenia, stają się wymaganiem dla organizacji jedynie wtedy, "jeśli zostały dostarczone" przez klienta.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
<p>10 Usunięto</p>	<p>8.4.2.3.1 Oprogramowanie związane z wyrobem dla motoryzacji lub wyrób z wbudowanym oprogramowaniem</p>	<p>Patrz SI 15 wydane w listopadzie 2018, obowiązujące od stycznia 2019.</p>
<p>11</p>	<p>8.7.1.7 Postępowanie z wyrobem niezgodnym</p>	<p><u>PYTANIE 1:</u> Jaka jest intencja i wymagania odnośnie tego, aby wyrób uczynić beзуżytecznym przed podjęciem działań związanych z jego złomowaniem? Kiedy i gdzie musi nastąpić uczynienie wyrobu beзуżytecznym?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 1:</u> Celem jest zapewnienie, że wyrób nie znajdzie się na nieoficjalnym rynku wtórnym, w pojeździe drogowym lub przypadkowo wysłany do klienta. Proces uczynienia wyrobu niezgodnego beзуżytecznym nie musi odbywać się w obszarze wytwarzania, jeśli wyrób jest beзуżyteczny przed ostatecznym złomowaniem.</p> <p><u>PYTANIE 2:</u> W jaki sposób organizacja to nadzoruje?</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
11 (kontynuacja)		<p><u>ODPOWIEDŹ 2:</u></p> <p>Organizacja jest odpowiedzialna za opracowanie i wdrożenie procesu postępowania z wyrobem niezgodnym i zweryfikowanie jego skuteczność.</p> <p><u>PYTANIE 3:</u></p> <p>Czy organizacja może wykorzystywać dostawcę usług, aby uczynić wyrób bezużytecznym?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 3:</u></p> <p>Tak, dopuszczalne jest zlecenie procesu świadczenia usługi uczynienia wyrobu bezużytecznym dostawcy usług. Jeśli korzysta się z usług dostawcy, organizacja musi zatwierdzać i okresowo weryfikować, w jaki sposób dostawca sprawia, że wyrób staje się bezużyteczny.</p> <p><u>PYTANIE 4:</u></p> <p>Czy postępowanie z wyrobem niezgodnym ma zastosowanie tylko do wyrobu gotowego, czy ma ono również zastosowanie do komponentów/przejściowych podzespołów?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ 4:</u></p> <p>To wymaganie dotyczy wyrobu, który przeszedł proces zatwierdzania części i który organizacja wysłała do klienta.</p> <p><u>PYTANIE 5:</u></p> <p>Jak bardzo należy uszkodzić wyrób niezgodny, aby uczynić go bezużytecznym?</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
<p>11 (kontynuacja)</p>		<p><u>ODPOWIEDŹ 5:</u> Wyrób niezgodny musi stać się niezdatny do użytku i nie do naprawienia. Nie istnieje wymaganie kruszenia lub rozdrabniania wyrobu na wiele części.</p>
<p>12</p>	<p>Dotyczy całości standardu IATF 16949</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Czy dopuszczalne jest dokumentowanie wielu procesów w jednym "udokumentowanym procesie"? Czy też każdy z nich musi być indywidualnie udokumentowanym procesem?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Tak, dopuszczalne jest, aby organizacja grupowała wiele udokumentowanych procesów w jeden proces (lub więcej). Każdy udokumentowany proces nie musi być procesem samodzielnym. Zaleca się, aby organizacje dokumentowały swoje procesy w sposób, aby miało to sens dla ich indywidualnych potrzeb biznesowych i organizacyjnych.</p>
<p>13</p>	<p>4.4.1.2 Bezpieczeństwo wyrobu</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Jakie są wymagania dotyczące poziomów szkolenia i poszczególnych kryteriów, które należy określić w odniesieniu do bezpieczeństwa wyrobu (4.4.1.2)?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Podobnie jak w przypadku wszystkich wymagań dotyczących kompetencji personelu, osoby przypisane do określonych zadań muszą być kompetentne do ich wykonania. Kompetencje te muszą obejmować zasady i wytyczne związane z zadaniem.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
13 (kontynuacja)		<p>Wymagania dotyczące bezpieczeństwa w rozdziale 4.4.1.2 są bardzo szczegółowe w odniesieniu do tego, co jest wymagane. Odnosząc się do rozdziału 4.4.1.2 standardu IATF 16949, rozdziały te obejmują:</p> <p>a) Od dostawców oczekuje się znajomości wszystkich wymagań prawnych i regulacyjnych związanych z rynkami użytkownika części, zidentyfikowanymi przez klienta. Dostawca musi wiedzieć, gdzie poszukiwać przepisów dotyczących wszystkich powiązanych krajów lub regionów.</p> <p>b) Specyfikacje klienta określają wszystkie wymagania dotyczące powiadamiania klienta; w związku z tym znajomość specyfikacji klienta (która może być nauczana przez wewnętrznego wyznaczonego eksperta w tej dziedzinie).</p> <p>c) Specjalne zatwierdzenia dla FMEA wyrobu zostaną określone w specyfikacji klienta, patrz punkt b) powyżej.</p> <p>d) oraz e) Identyfikacja charakterystyk związanych z bezpieczeństwem wyrobu i ich nadzór zostanie określona przez klienta w jego definicji charakterystyk specjalnych i wymaganego nadzoru. Personel opracowujący FMEA procesu i plany kontroli musi posiadać wiedzę w tych obszarach dokumentów swojego klienta (swoich klientów).</p> <p>Każda pozycja od f) do m) może być podobnie analizowana w celu określenia poziomu szkolenia i źródła tego szkolenia dla każdego wymagania w ramach wymagań dotyczących bezpieczeństwa.</p> <p>W związku z tym, iż wiele wymagań zależy od specyficznych wymagań klienta, nie istnieje jedno kompletne szkolenie branżowe, dotyczące tego zagadnienia. Organizacja musi przeglądać wymagania klienta oraz regulacyjne powiązane z każdą z jego części, odpowiednio dla kraju przeznaczenia użytkownika i charakterystyk wyrobu związanych z bezpieczeństwem.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
<p>13 (kontynuacja)</p>		<p>Niektórzy klienci mogą posiadać specyficzne wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu, szkolenia, wiedzy i personelu. Obowiązkiem organizacji jest zrozumienie specyficznych wymagań ich klienta dotyczących bezpieczeństwa wyrobu.</p>
<p>14</p>	<p>7.1.5.3.2 Laboratorium zewnętrzne</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Czy wymagane jest, aby świadectwo wzorcowania lub raport (z testów) zewnętrznego laboratorium nosiło znak (lub logo lub symbol) odpowiedniej krajowej jednostki akredytującej, która akredytowała laboratorium zgodnie z normą ISO/IEC 17025?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Tak, dopuszczalne są jedynie certyfikaty wzorcowania lub raporty z testów, zawierające znak krajowej jednostki akredytującej.</p> <p>Znak akredytacji (często zwany również "logo akredytacji" lub "symbolem akredytacji") krajowej jednostki akredytującej dostarcza udokumentowanych dowodów, że świadczone usługi kontroli, testowania lub wzorcowania zostały wykonane zgodnie z zakresem akredytacji oraz że spełniają one wymagania ISO/IEC 17025 i podlegają nadzorowi krajowej jednostki akredytującej.</p>
<p>15</p>	<p>8.3.2.3 Rozwój wyrobu z wbudowanym oprogramowaniem</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Jaka jest akceptowalna metoda oceny zdolności dostawcy w zakresie rozwoju oprogramowania?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Intencją rozdziału 8.3.2.3 IATF 16949 jest zastosowanie takiego samego poziomu rygoru w odniesieniu do rozwoju oprogramowania (<i>software – przypis tłum.</i>), jakiego oczekuje</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
15 (kontynuacja)		<p>się przy rozwoju sprzętu (<i>hardware – przypis tłum.</i>). Podobnie jak części, oprogramowanie posiada określoną wydajność, warunki pracy, znane dane wejściowe, określone wyniki, parametry dotyczące środowiska (np. rozmiar pliku), wymagania regulacyjne (jeśli istnieją), znane tryby awaryjne, profile użytkowe, zmienność warunków działania itd.</p> <p>Planowanie, projektowanie, pisanie, testowanie, potwierdzanie i fazy walidacji produkcji w rozwoju oprogramowania nie odbiegają od koncepcji rozwoju części sprzętu (<i>hardware – przypis tłum.</i>). IATF 16949 zapewnia solidne ramy do walidacji, czy zostały podjęte wszystkie niezbędne kroki, aby zaprojektować, zweryfikować i wyprodukować części sprzętu, które nadal spełniają specyfikację w masowej produkcji. Chociaż są one podobne w koncepcji, kroki te nie są takie same dla rozwoju oprogramowania. W związku z tym, inny zestaw kryteriów służy do oceny metod stosowanych do rozwoju oprogramowania.</p> <p>Te kryteria nie są zawarte w IATF 16949; dlatego też określone są inne metody, takie jak Automotive SPICE i CMMI. Dostępne mogą być inne akceptowalne metody, określone przez niektórych klientów. Każdy klient może mieć preferowane narzędzie do oceny zdolności w zakresie rozwoju oprogramowania dostawcy. Zaleca się, aby organizacja zapytała swojego klienta (swoich klientów) o potwierdzenie akceptowalnego narzędzia do oceny. Każdy klient może również określić inne stosowane podejście (np. ocena klienta na miejscu, samoocena dostawcy lub połączenie obu).</p> <p>Rolą wewnętrznego lub zewnętrznego audytora IATF 16949 nie jest posiadanie wiedzy do przeprowadzenia oceny na zgodność z Automotive SPICE lub CMMI. Jednakże zaleca się, aby wewnętrzny lub zewnętrzny auditor był wystarczająco zaznajomiony z ocenami, aby móc rozpoznać, kiedy wymagania dotyczące oceny oprogramowania nie zostały spełnione i że istnieją plany działań korygujących wraz z przydzielonymi odpowiednimi zasobami. Zaleca się, aby wewnętrzny i zewnętrzny auditor IATF 16949 wiedział również, czy klient bierze udział w ocenie rozwoju oprogramowania i jak jest to udokumentowane.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
16	8.4.2.4.1 Audyty drugiej strony	<p><u>PYTANIE:</u> Jeśli istnieje niskie ryzyko u dostawcy (dostawców) organizacji, czy wymagane są audyty drugiej strony? Jaka jest intencja?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Podejście oparte na ryzyku, inicjowane przez ISO 9001:2015, musi zostać włączone do procesu zarządzania dostawcami. Analiza ryzyka musi zostać zakończona i w zależności od wyników oceny ryzyka (patrz poniżej), audit drugiej strony może nie być wymagany.</p> <p>W celu wsparcia analizy ryzyka, organizacja musi uwzględniać kryteria takie jak: status certyfikacji dostawcy, złożoność towaru, wdrożenie (wdrożenia) nowych wyrobów, znaczna rotacja pracowników, problemy z jakością wyrobu, problemy z dostawą, specyficzne wymagania klienta i inne ryzyka dla organizacji lub ich klienta (klientów).</p>
17	8.5.6.1.1 Tymczasowe zmiany w nadzorowaniu procesu	<p><u>PYTANIE:</u> Czy musi istnieć alternatywny nadzór procesu dla każdej pierwotnie ustalonej metody nadzoru procesu określonej w planie kontroli?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Nie, nie jest wymagane posiadanie alternatywnego nadzoru procesu dla każdej pierwotnie ustalonej metody nadzoru.</p> <p>Wprowadzając nowe wyroby, zaleca się, aby organizacja uwzględniła ryzyko potencjalnej awarii</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
		<p>pierwotnie ustalonej metody nadzoru i w zależności od ryzyka i rodzaju awarii, zdecydowała, gdzie potrzebny jest alternatywny nadzór procesu. Kiedy potrzebny jest rezerwowy lub alternatywny nadzór procesu, wówczas zaleca się, aby zarówno pierwotny, jak i alternatywny nadzór procesu został zdefiniowany w przepływie procesu, FMEA procesu, planie kontroli i dostępnych dokumentach pracy standaryzowanej.</p> <p>Dla istniejących procesów, w których wystąpiła awaria pierwotnej metody nadzoru procesu i nie jest zdefiniowana żadna alternatywna metoda nadzoru procesu, zaleca się, aby organizacja uwzględniła ryzyko (np. FMEA) i jeśli zostanie zatwierdzone, opracowała dokumenty pracy standaryzowanej dla alternatywnej metody nadzoru procesu, wdrożyła nadzór, weryfikowała skuteczność poprzez codzienne zarządzanie, a następnie dokonywała ponownej walidacji w przypadku przywrócenia pierwotnie ustalonej metody nadzoru.</p> <p>Okresowo organizacja powinna przeglądać przypadki, w których zostały użyte alternatywne metody nadzoru procesu i uwzględnić je jako dane wejściowe do aktualizacji przebiegu procesu, FMEA i planu kontroli. (Patrz SI 11)</p>
<p>18 Usunięto</p>	<p>9.2.2.2 Audit systemu zarządzania jakością</p>	<p>Patrz SI 14 wydane w listopadzie 2018, obowiązujące od stycznia 2019.</p>
<p>19</p>	<p>9.2.2.3 Audit procesu wytwarzania</p>	<p>PYTANIE: Czy dla każdego auditu procesu wytwarzania należy uwzględnić wszystkie zmiany?</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
		<p><u>ODPOWIEDŹ:</u></p> <p>Nie każdy audit musi obejmować wszystkie zmiany w ramach jednego auditu (na przykład audit procesu tłoczenia może zostać przeprowadzony na 1 i 2 zmianie, próbkowanie w czasie przekazywania zmian roboczych w roku 1, a następnie w roku 2 lub 3 audit przeprowadzony na trzeciej zmianie dla procesu tłoczenia). Jednak wszystkie procesy wytwarzania muszą być auditowane na wszystkich zmianach w cyklu trzyletnim, częstotliwość zależy od ryzyka, wyników, zmian itp.</p>
20	<p>9.2.2.4 Audit wyrobu</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Dlaczego nie została zdefiniowana częstotliwość auditu dla auditu wyrobu?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u></p> <p>Częstotliwość auditu musi być określana na podstawie ryzyka i złożoności wyrobu (patrz ISO 9001, rozdział 9.2.2). Jeśli organizacja ma wysokie ryzyko i dużą złożoność wyrobu, zaleca się, aby częstotliwość auditu wyrobu została zwiększona.</p>
21	<p>8.6.2 Kontrola wymiarowa i badanie funkcjonalności</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Czy kontrola wymiarowa różni się od rekwalifikacji wyrobu lub badań funkcjonalności?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u></p> <p>Tak, jak określono w Uwadze 1 punktu 8.6.2 IATF 16949, [Kontrola wymiarowa to całościowy pomiar wszystkich wymiarów wyrobu wskazanych w dokumentacji projektowej], kontrola wymiarowa jest ograniczona do pomiarów i wymagań wymiarowych. Pomiary dotyczące funkcji i materiałów nie są zawarte w kontroli wymiarowej.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
		<p>Rekwalifikacja wyrobu zwykle zakłada pełną walidację w odniesieniu do wszystkich wymagań dotyczących zatwierdzenia wyrobu (na przykład PPAP lub PPA), a zatem wykracza poza zakres kontroli wymiarowej.</p> <p>Badania/weryfikacja funkcjonalności zwykle ograniczone są do pomiarów dotyczących funkcji i materiałów jak na przykład trwałość lub wytrzymałość na rozciąganie i nie zawiera pomiarów wymiarowych.</p> <p>Kiedy częstotliwość nie jest określona przez klienta, organizacja jest odpowiedzialna za określenie częstotliwości kontroli wymiarowej.</p> <p>Kontrola wymiarowa jest częścią rekwalifikacji wyrobu, jeśli rekwalifikacja wyrobu jest wymagana przez klienta.</p> <p>Wymagania dotyczące bieżących kontroli wymiarowych i badań funkcjonalności są określone w planie kontroli. Jeśli istnieją specyficzne wymagania klienta, to wtedy te wymagania (włączając wymagania dotyczące kontroli wymiarowych i badań funkcjonalności) także zawarte są w planie kontroli.</p>
22	9.2.2.4 Audit wyrobu	<p><u>PYTANIE:</u> Czym różni się audit wyrobu od kontroli wymiarowej?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Jak określono to w rozdziale 3 IATF 16949, termin wyrobu służy określeniu „...wszystkich zamierzonych wyników...” procesu wytwarzania.</p> <p>Wyroby zazwyczaj posiadają wymagania dotyczące wymiarów, funkcjonalności i materiałów, dlatego też audyty wyrobu mogą obejmować weryfikację wymagań dotyczących wymiarów, funkcjonalności lub materiałów. Jak określono w powyższym FAQ 21, kontrola wymiarowa jest</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
		<p>ograniczona do wymagań wymiarowych.</p> <p>Audity wyrobu mogą być przeprowadzane na gotowych lub częściowo gotowych wyrobach, zgodnie z podejściem określonym przez klienta (na przykład VDA 6.5 Audit wyrobu), o ile ma to zastosowanie. Audity wyrobu mogą zawierać wymagania dotyczące pakowania i etykietowania. Audit wyrobu, tak jak inne rodzaje auditów, jest niezależną weryfikacją zgodności z wymaganiami. Jako taki, audit wyrobu posiada zdefiniowaną częstotliwość oraz zakres określony w programie auditów i jest oparty na ryzyku.</p>
23	8.5.1.3 Weryfikacja operacji nastawczych	<p><u>PYTANIE:</u></p> <p>Jeżeli zatwierdzenie pierwszej / ostatniej sztuki nie jest wykonywane lub nie ma zastosowania dla określonego rodzaju procesu wytwarzania, czy należy utrzymywać zapisy zgodnie z podpunktem 8.5.1.3 e)?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u></p> <p>Jak podano w podpunkcie 8.5.1.3 d), zatwierdzenie pierwszej / ostatniej sztuki jest wykonywane tylko wtedy, kiedy jest to odpowiednie i ma zastosowanie. Kiedy zatwierdzenie nie jest wykonywane, ponieważ jest to nieodpowiednie lub nie ma zastosowania, wtedy nie jest wymagane utrzymywanie zapisów.</p>
24	8.4.2.2 Wymagania prawne i regulacyjne	<p><u>PYTANIE 1:</u></p> <p>Jeżeli organizacja nie jest odpowiedzialna za projektowania wyrobu, zatem jest odpowiedzialna tylko za wytwarzanie wyrobów zgodnie z projektem klienta, czy organizacja jest wówczas wyłączona z wymagań podpunktu 8.4.2.2?</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
24 (kontynuacja)		<p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Nie, wszystkie organizacje niezależnie od ich odpowiedzialności za projektowanie wyrobu muszą spełniać odpowiednie wymagania podpunktu 8.4.2.2. Odpowiednie wymagania odnoszą się do kupowanych wyrobów, procesów i usług, za które organizacja jest odpowiedzialna.</p> <p><u>PYTANIE 2:</u> Czy od organizacji wymaga się, aby domagała się otrzymania od klienta kompletnej listy krajów przeznaczenia, jeżeli lista ta nie została dostarczona przez klienta?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Tak, wymaga się od organizacji, aby domagała się otrzymania od klienta kompletnej listy krajów przeznaczenia, jeżeli lista ta nie została dostarczona przez klienta.</p> <p>UWAGA: o „Kraj odbioru“ to ten, w którym organizacja jest zlokalizowana (kraj zakładu produkcyjnego) o „Kraj wysyłki“ to lokalizacja odbiorcza klienta (kraj, do którego wysyła zakład produkcyjny) o „Kraj przeznaczenia“ to kraj, w którym pojazd jest sprzedawany (kraj, w którym wyrób końcowy jest pierwotnie sprzedawany).</p> <p><u>PYTANIE 3:</u> Jakie są konsekwencje, jeżeli klient nie dostarczy organizacji informacji dotyczących krajów przeznaczenia? Co organizacja musi dokumentować w tej sytuacji?</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
24 (kontynuacja)		<p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Jeżeli organizacja stwierdza, iż klient nie dostarczył niezbędnych informacji dotyczących krajów przeznaczenia, zaleca się, aby organizacja była w stanie przedstawić pisemny dowód (np.: list, email, protokół z posiedzenia itd.) jej wysiłków, aby go uzyskać.</p> <p><u>PYTANIE 4:</u> Jaki zaleca się poziom szczegółowości dostarczanych przez klienta informacji dotyczących krajów przeznaczenia? Czy ogólne stwierdzenie takie jak „każdy kraj na świecie“ będzie właściwą odpowiedzią?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Nie, ogólne stwierdzenie takie jak „każdy kraj na świecie“ nie jest akceptowalne. Oczekuje się, iż klient dostarczy organizacji szczegółowy wykaz krajów, w których pojazdy są pierwotnie sprzedawane.</p> <p><u>PYTANIE 5:</u> Odpowiednie wymagania prawne i regulacyjne są często powiązane z właściwym użytkowaniem wyrobu. Niektóre części mogą stać się wyrobami związanymi z bezpieczeństwem, zależnie od ich zastosowania. Bazując na powyższym stwierdzeniu, czy wymaga się od klienta, aby dostarczał organizacji szczegółowych informacji dotyczących użytkowania wyrobu zgodnie z przeznaczeniem?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Oczekuje się, iż klient dostarczy organizacji informacje dotyczące charakterystyk, które są istotne dla zidentyfikowania wymaganego nadzoru w celu spełnienia odpowiednich wymagań prawnych i regulacyjnych (np.: charakterystyki specjalne).</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
25	<p style="text-align: center;">8.3 Projektowanie i rozwój wyrobów i usług</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Co stanowi o odpowiedzialności za projektowanie wyrobu dla organizacji?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Jeżeli organizacja otrzymuje od swojego klienta w pełni określoną dokumentację techniczną dla części, którą wytwarza (<i>ang. „make to print”</i>), organizacja nie jest odpowiedzialna za projektowanie wyrobu.</p> <p>Jeżeli organizacja nie otrzymuje od klienta w pełni określonej dokumentacji technicznej dla części, którą wytwarza, organizacja jest odpowiedzialna za projektowanie wyrobu.</p> <p>We wszystkich przypadkach, organizacja jest odpowiedzialna za projektowanie procesu wytwarzania.</p>
26	<p style="text-align: center;">8.5.1.5 Kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu (TPM)</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Co jest intencją włączenia terminu „przeгляд okresowy“ do wymagania dotyczącego kompleksowego produktywnego utrzymania ruchu (TPM)?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Intencją wszystkich pozycji w podpunkcie 8.5.1.5 jest uwzględnienie minimalnych kroków podjętych w celu utrzymywania oprzyrządowania produkcyjnego przez długi okres czasu jego użytkowania w stanie, umożliwiającym stałe produkowanie wyrobów zgodnych ze specyfikacją. „Przeгляд okresowy“ to przerabianie oprzyrządowania produkcyjnego i wyposażenia, potrzebne wtedy, kiedy regularne kroki związane z utrzymaniem ruchu nie są już wystarczające do utrzymywania oprzyrządowania i wyposażenia w stanie, w którym może ono wytwarzać wyrób zgodny ze specyfikacją, jak stwierdzono na podstawie średniego czasu pomiędzy naprawami (MTBR – <i>ang. Mean Time Between Repairs</i>) lub innych podobnych wskaźników.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
		<p>Przegląd okresowy został już zdefiniowany w rozdziale 3 standardu: „metoda utrzymania ruchu, mająca na celu zapobieganie istotnym awariom, bazująca na danych historycznych dotyczących błędów lub nieplanowanych przerw. Element lub podsystem wyposażenia jest proaktywnie wycofywany z eksploatacji i demontowany, naprawiany, jego części składowe zostają wymienione, po czym zostaje on ponownie montowany i zwrócony do eksploatacji.“</p> <p>Przypuszczalnie przegląd okresowy nie jest odpowiedni dla niektórych rodzajów oprzyrządowania i wyposażenia. Przypuszczalnie pewne oprzyrządowanie jest po prostu zamieniane na nowe narzędzie na końcu okresu jego użytkowania. Jednakże całe oprzyrządowanie i wyposażenie posiada ograniczoną żywotność określaną na podstawie zużycia, czasu lub innych znanych czynników. Producent oprzyrządowania i wyposażenia jest dobrym źródłem dla określenia czynników oraz w celu oszacowania, kiedy istnieje potrzeba ukończenia zasadniczych prac. Przegląd okresowy lub mający zastosowanie jego odpowiednik (np.: wymiana) musi zostać uwzględniony w krokach planu utrzymania ruchu organizacji.</p>
27	<p>8.5.1.5 Kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu (TPM)</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Co jest intencją stosowania terminu “Kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu” dla tego rozdziału, czy istnieje powiązanie z przemysłowym terminem “Kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu”?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Termin “Kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu” (TPM) stosowany w standardzie IATF 16949 odnosi się do różnych podobnych podejść, które koncertują się na proaktywnych i zapobiegawczych technikach mających na celu poprawę niezawodności oprzyrządowania i wyposażenia poprzez maszyny, wyposażenie, procesy i personel dodający wartość wytwórczą w organizacji. Na przykład, podejście przemysłowe do TPM przypisuje operatorom</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
		<p>odpowiedzialność za rutynowe utrzymanie ruchu takie jak czyszczenie, smarowanie czy kontrolę.</p> <p>Rozdział 8.5.1.5 IATF 16949 zawiera pewne wymagania, które są zgodne z niektórymi filarami przemysłowego TPM. Jednakże poszczególne wymagania rozdziału 8.5.1.5 [a) do j)] są takie, jak podano je w IATF 16949. Stosowanie terminu „Kompleksowego produktywnego utrzymania ruchu” w IATF 16949 daje organizacjom możliwość zastosowania podstawowych zasad przemysłowego kompleksowego produktywnego utrzymania ruchu przy jednoczesnym spełnieniu wymagań wymienionych w IATF 16949 8.5.1.5.</p>
28	9.2.2.3 Audit procesu wytwarzania	<p><u>PYTANIE:</u> Jaka jest zamierzona częstotliwość i zakres auditów procesu wytwarzania?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Skuteczna ocena procesu produkcyjnego jest istotna dla zapewnienia ciągłego wytwarzania wyrobu spełniającego wymagania klienta, prawne i regulacyjne. Jednakże zgodnie z podejściem do ryzyka ISO 9001 i IATF 16949, niektóre procesy wytwarzania lub aspekty procesów wytwarzania mogą wymagać większej częstotliwości oceny niż inne.</p> <p>Organizacja określa częstotliwość auditu, jeśli nie została zdefiniowana przez klienta, poprzez zastosowanie odpowiedniego podejścia do zarządzania ryzykiem, wraz z uwzględnieniem nowych technologii oraz zmierzonych wyników klienta. Procesy wytwarzania wykazane przez organizację jako niskiego ryzyka mogą być auditowane rzadziej niż procesy wysokiego</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
		<p>ryzyka, jednakże wszystkie procesy wytwarzania są auditowane w trzyletnim cyklu auditowym. Dowody analizy ryzyka obejmują ciągłą zgodność ze wszystkimi odpowiednimi wymaganiami (na przykład wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi, klienta, procesu i wewnętrznymi). Jeśli którekolwiek z odpowiednich wymagań nie jest spełnione, proces wytwarzania jest auditowany z większą częstotliwością niż co 3 lata. Trzyletnia częstotliwość opisana w rozdziale 9.2.2.3, jest wymaganiem minimalnym przeznaczonym dla procesów wytwarzania niskiego ryzyka i w pełni zgodnych.</p>
<p>29</p>	<p>6.1.2.3 Plany awaryjne</p>	<p><u>PYTANIE:</u> Co należy rozumieć poprzez użycie terminu “cyberatak” w testowaniu planów awaryjnych?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Cyberatak to próba pozyskania nielegalnego dostępu do komputera lub systemu komputerowego w celu spowodowania uszkodzenia lub szkody. Cyberatak jest często zamierzonym wykorzystaniem słabości bezpieczeństwa systemów komputerowych lub sieci w celu pozyskania dostępu do danych, modyfikacji kodu komputera, logiki lub danych. Te działania mogą mieć destrukcyjne konsekwencje, które mogą zagrozić poufnym danym i prowadzić do cyberprzestępstw, takich jak kradzież informacji i tożsamości, zakłócenia operacyjne wynikające z automatyzacji, szyfrowanie danych krytycznych dla przedsiębiorstwa lub nielegalne zdalne kontrolowanie systemów lub danych.</p> <p>Cyberataki i cyberprzestępstwa nie zawsze są wynikiem wyrafinowanej serii działań mających na celu odgadywanie haseł za pomocą potężnych programów komputerowych uruchamianych przez zespoły ludzi ze zdalnych lokalizacji. Często są to działania mające na celu przekonanie</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
<p style="text-align: center;">29 (kontynuacja)</p>		<p>poszczególnych osób do ujawnienia poufnych lub prywatnych informacji poprzez wiadomości email (typowy 'phishing'), 'pretexting' (podszywanie się pod zaufaną osobę lub urzędnika państwowego), połączenia telefoniczne zawiadamiające o fałszywych sytuacjach awaryjnych, uzyskiwanie danych osobowych, odczytu wzrokowego lub wpisanie haseł, infekowanie popularnych stron internetowych złośliwym oprogramowaniem, wiadomości tekstowe z linkami do stron instalujących złośliwe oprogramowanie, pamięci USB pozostawione na biurkach, które wydają się legalne, które są podłączane do komputerów oraz kradzież wyrzuconych materiałów zawierających poufne informacje o komputerach itp. Dodatkowo cyberprzestępca po uzyskaniu dostępu do system przedsiębiorstwa, może zaszyfrować krytyczne dane przedsiębiorstwa i żądać okupu za odszyfrowanie danych.</p> <p>Ponadto RODO (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) w Europie, lub podobne wymagania w innych regionach, określa, że organizacje są odpowiedzialne za zapewnienie, że dane osobowe gromadzone przez organizację są przez cały czas chronione i przechowywane w bezpieczny sposób, co wzmacnia znaczenie przygotowania na wypadek cyberataku.</p> <p>Dodatkowe informacje dotyczące technik bezpieczeństwa technologii informatycznych są dostępne w ISO/IEC 27001.</p> <p><u>PYTANIE</u> Jakie są kluczowe kroki w opracowywaniu skutecznych planów awaryjnych?</p> <p><u>ODPOWIEDŹ:</u> Organizacja jest zobowiązana wykazać, że opracowała i wdrożyła skuteczny(e) plan(y) awaryjne w celu utrzymania wyników produkcji i zapewnienia spełnienia wymagań klienta. Kluczowe kroki</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	PYTANIA I ODPOWIEDZI
29 (kontynuacja)		<p>w celu opracowania skutecznego planu awaryjnego obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none">• Analizę ryzyka wewnętrznego i zewnętrznego dla wszystkich procesów wytwarzania i wyposażenia infrastruktury niezbędnych do utrzymania ciągłości dostaw wyrobu, jak określono przez klienta(-ów) (patrz IATF 16949, rozdział 6.1.2.3 a) i c), w tym SI 3). <p>UWAGA: Analiza ryzyka zazwyczaj obejmuje ocenę prawdopodobieństwa i potencjalnego wpływu błędów niezbędnego wyposażenia produkcyjnego i infrastruktury.</p> <ul style="list-style-type: none">• Opracowanie planu(ów) awaryjnego(ych) na wypadek awarii sprzętu produkcyjnego i infrastrukturalnego oraz ocenienie prawdopodobieństwa dalszego spełniania wymagań klienta, w tym wszelkich wymaganych powiadomień dla zainteresowanych stron.• Określone środki alternatywne dla planu awaryjnego w celu zapewnienia ciągłości dostaw, które, na przykład w przypadku przerwy w dostawie energii elektrycznej mogą obejmować:<ul style="list-style-type: none">o Zapasowe wyposażenie infrastrukturalne lub zakontraktowane usługi, zapasy, źródła pomocnicze itp.• Dowody na przegląd oraz regularne testowanie i walidację środków planu awaryjnego pod kątem skuteczności, uwzględniając świadomość pracowników.• Zgodność z wymaganiami klienta i specyficznymi wymaganiami klienta.