



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.

SI 8 poprawione i ponownie wydane w czerwcu 2018, obowiązujące od lipca 2018.

SI 10 poprawione i ponownie wydane w czerwcu 2018, obowiązujące od lipca 2018.

SI 12-13 wydane w czerwcu 2018, obowiązujące od lipca 2018.

SI 14-15 wydane w listopadzie, obowiązujące od stycznia 2019.



- SI 16-18 wydane w październiku 2019, obowiązujące od stycznia 2020.
- SI 4 poprawione i ponownie wydane w sierpniu 2020, obowiązujące od września 2020.
- SI 19 wydane w sierpniu 2020, obowiązujące od października 2020.
- SI 20 wydane w grudniu 2020, obowiązujące od stycznia 2021.
- SI 10 poprawione i ponownie wydane w kwietniu 2021, obowiązujące od czerwca 2021.
- SI 3 poprawione i ponownie wydane w lipcu 2021, obowiązujące od listopada 2021.
- SI 21-22 wydane w lipcu 2021, obowiązujące od listopada 2021.
- SI 10 poprawione i ponownie wydane w lipcu 2021, obowiązujące od sierpnia 2021.
- SI 23-25 wydane w maju 2022, obowiązujące od czerwca 2022.**



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> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Wyjaśnienie niejasności związanych z przeglądem zatwierdzeń specjalnych dla wymagań lub dokumentów związanych z bezpieczeństwem.</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">3 Poprawione</p>	<p style="text-align: center;">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, ale nie ograniczając się do tych wypadków³; 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, pandemii³, zakłócenia w dostawach mediów, cyberataki na systemy technologii informacyjnej¹, niedoboru siły roboczej czy zakłócenia w infrastrukturze; d) zdefiniować proces powiadamiania klienta i innych zainteresowanych stron o skali i czasie trwania każdej sytuacji wpływającej na działania klienta, jako uzupełnienie planów awaryjnych; e) przeprowadzać okresowe testy skuteczności planów awaryjnych (np. symulacje, jeżeli mają zastosowanie); dla cyberbezpieczeństwa³: testowanie może obejmować symulację ataku cybernetycznego, regularne monitorowanie specyficznych zagrożeń, identyfikację zależności i ustalanie priorytetów dla luk w zabezpieczeniach. Testowanie jest odpowiednie do ryzyka związanego z zakłóceniami dla klientów; Uwaga: testy cyberbezpieczeństwa mogą być zarządzane wewnętrznie przez organizację lub odpowiednio zlecane podwykonawcom² f) przeprowadzać przeglądy planów awaryjnych (przynajmniej raz w roku), z udziałem zespołu interdyscyplinarnego włącznie z najwyższym kierownictwem, oraz aktualizować je zgodnie z wymaganiami; g) dokumentować plany awaryjne i przechowywać udokumentowaną informację opisującą każdą rewizję (rewizje), włącznie z osobą (osobami), które autoryzowały zmianę (zmiany). h) obejmować w planach awaryjnych opracowanie i wdrożenie odpowiedniego szkolenia i świadomości pracowników.³

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">3 (Kontynuacja) Poprawione</p>		<p>Plany awaryjne powinny zawierać postanowienia dotyczące potwierdzenia, że po ponownym uruchomieniu produkcji, wynikającym z zaistniałej awarii, podczas której proces produkcyjny został zatrzymany oraz gdy standardowy proces przestoju nie był przestrzegany, wytwarzany wyrób w dalszym ciągu spełnia wymagania klienta.</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p>¹Organizacje powinny uwzględniać możliwość cyberataków, łącznie z tymi wykorzystującymi oprogramowania typu „ransom”, które mogłyby uniemożliwić operacje wytwarzania i logistyczne w organizacji. Organizacje powinny być przygotowane na wypadek cyberataku.</p> <p>² Przeniesiono z SI 17 i połączono, aby stworzyć jedną SI dla tego punktu IATF 16949. Cyberbezpieczeństwo stanowi rosnące ryzyko dla zrównoważonego rozwoju produkcji we wszystkich zakładach produkcyjnych, w tym w branży motoryzacyjnej. Testy awaryjne zostały również zidentyfikowane przez organizacje i Jednostki Certyfikujące jako obszar wymagający wyjaśnienia. Niniejsza aktualizacja zawiera szczegółowe informacje na temat tego, co należy przetestować w ramach walidacji planu awaryjnego dla ataku cybernetycznego.</p> <p>³ Drobne wyjaśnienia, w tym dodanie pandemii do sytuacji wymagających planów awaryjnych. Ponadto uznano, że wiedza pracowników jest kluczowym krokiem dla skutecznego planu awaryjnego.</p>
<p style="text-align: center;">4 Poprawione</p>	<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/lub¹ specyficzne wymagania klienta. Dodatkowe wytyczne dotyczące kompetencji auditorów zawarto w normie ISO 19011. Organizacja powinna utrzymywać listę kwalifikowanych auditorów wewnętrznych.</p> <p>Auditorzy systemu zarządzania jakością i procesu wytwarzania, jak i wyrobu¹ powinni wszyscy¹ wykazywać się przynajmniej następującymi kompetencjami:</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">4 (Kontynuacja) Poprawione</p>		<p>a) zrozumieniem podejścia procesowego do auditowania w motoryzacji, włącznie z podejściem opartym na ryzyku;</p> <p>b) zrozumieniem specyficznych wymagań klienta mających zastosowanie;</p> <p>c) zrozumieniem mających zastosowanie wymagań ISO 9001 i IATF 16949, związanych z zakresem auditu;</p> <p>d) zrozumieniem mających zastosowanie wymagań kluczowych metod jakości (core tools) związanych z zakresem auditu;</p> <p>e) zrozumieniem zasad planowania, przeprowadzania, raportowania i postępowania z ustaleniami wynikającymi z auditu.</p> <p>Audиторы процесса изготовления должны додатково wykazywać się przynajmniej¹ zrozumieniem technicznym auditowanego procesu (procesów) wytwarzania, włącznie z analizą ryzyka procesowego (taką jak FMEA procesu) i planem kontroli.</p> <p>Audиторы výroбы должны wykazywać się przynajmniej¹ kompetencjami w zrozumieniu wymagań dotyczących wyrobu i użycia odpowiedniego wyposażenia pomiarowego i testowego stosowanego do weryfikacji zgodności wyrobu.</p> <p>W przypadku szkoleń realizowanych Jeżeli personel organizacji zapewnia szkolenia¹ w celu uzyskania kompetencji, należy przechowywać udokumentowaną informację potwierdzającą kompetencje trenera w zakresie powyższych wymagań.</p> <p>f) ... g)²</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p>¹Rozróżnienie wymagań dotyczących kompetencji auditorów systemu zarządzania jakością, auditorów procesu wytwarzania oraz auditorów wyrobu. Wyjaśnienie oczekiwań dotyczących kompetencji trenerów dla szkoleń zapewnianych wewnątrznie.</p> <p>²Zmieniono, aby pokazać, że wymagania f) i g) nie zostały wykluczone.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
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><i>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.</i></p>
6	8.3.3.3 Charakterystyki specjalne	<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> <ul style="list-style-type: none"> 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;

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p>6 (Kontynuacja)</p>		<p>Uzasadnienie zmiany: Wyjaśnienie sposobu dokumentowania charakterystyk specjalnych na rysunkach wyrobu i/lub w dokumentacji wytwarzania.</p>
<p>7</p>	<p>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> <p>Uzasadnienie zmiany: Wyjaśnienie odpowiedzialności organizacji za charakterystyki typu „pass through”.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">8 <i>Poprawione</i></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 docelową¹ certyfikacją organizacji² na zgodność z niniejszym standardem systemu zarządzania jakością dla przemysłu motoryzacyjnego organizacji, dla których on ma zastosowanie.</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 rozwiązanie¹. 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;¹ 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 posiadające w swoim głównym zakresie certyfikację systemu zarządzania jakością na zgodność z ISO/IEC 17021; b) certyfikacja na zgodność z normą ISO 9001 z potwierdzeniem zgodności z innymi wymaganiami określonymi przez klienta, dotyczącymi systemu zarządzania jakością

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">8 (Kontynuacja) Poprawione</p>		<p>(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>¹Wyjaśnienie oczekiwanego postępu w rozwoju systemu zarządzania jakością dostawcy. Wspiera to koncepcję „podejścia opartego na ryzyku” podkreśloną w rozdziale 8.4 niniejszego standardu.</p> <p>²Dodatkowe wyjaśnienie dodane za pomocą „o ile ma to zastosowanie” w pierwszym akapicie, w celu odniesienia się do tych organizacji, które nie podlegają certyfikacji na zgodność z IATF 16949 (przykłady obejmują, ale nie ograniczają się do: dostawców złomu metalowego, przedsiębiorstw transportowych, które zapewniają usługi transportowe i wsparcie logistyczne itd.).</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">9</p>	<p style="text-align: center;">8.7.1.1 Zgoda klienta na odstępstwo</p>	<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 podanych przeróbce przeznaczonych 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>
<p style="text-align: center;">10 Poprawione</p>	<p style="text-align: center;">7.1.5.3.2 Laboratorium zewnętrzne</p>	<p>Laboratorium wewnętrzne/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 lub jej krajowego odpowiednika (np. CNAS-CL01 w Chinach) wydaną przez jednostkę akredytującą (sygnatariusza) ILAC MRA (International Laboratory Accreditation Forum Mutual Recognition Arrangement – www.ilac.org)¹ lub jej krajowego odpowiednika² 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 - w przypadku gdy korzysta się z nieakredytowanego laboratorium⁵ nie jest dostępne (na przykład, ale nie ograniczając się do⁵: wyposażenia

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">10 Poprawione (Kontynuacja)</p>		<p>specjalistycznego lub zintegrowane, albo dla⁵ parametrów, do których nie ma identyfikowalnej międzynarodowej normy referencyjnej⁴ lub dla producentów oryginalnego wyposażenia⁵) organizacja jest odpowiedzialna za zapewnienie, że istnieje dowód, że laboratorium zostało ocenione i spełnia wymagania rozdziału 7.1.5.3.1 IATF 16949.⁴</p> <ul style="list-style-type: none"> - należy uzyskać od klienta dowód akceptacji danego laboratorium zewnętrznego.⁴ <p>UWAGA Dowód taki może mieć np. postać oceny klienta lub drugiej strony zatwierdzonej przez klienta, potwierdzającej spełnienie przez dane laboratorium wymagań normy ISO/IEC 17025 lub jej odpowiednika krajowego. Ocena drugiej strony może być przeprowadzona przez organizację oceniającą laboratorium przy użyciu metody oceny zatwierdzonej przez klienta.</p> <p>Usługi wzorcowania mogą być przeprowadzane przez producenta wyposażenia w przypadku, gdy kwalifikowane laboratorium nie jest dostępne dla danej części wyposażenia. W takich wypadkach organizacja powinna zapewnić spełnienie wymagań wymienionych w rozdziale 7.1.5.3.1.</p> <p>Korzystanie z usług wzorcowania przeprowadzanych w innych laboratoriach niż te kwalifikowane (lub zaakceptowane przez klienta) może wymagać zatwierdzenia przez urząd państwowy, jeżeli jest to wymagane.^{3 4}</p> <p>Uwaga: zintegrowana autokalibracja wyposażenia pomiarowego, w tym zastosowanie autorskiego oprogramowania, nie spełnia wymagań kalibracji.⁴</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><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</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p>10 Poprawione (Kontynuacja)</p>		<p>dotyczące akredytacji laboratoriów. ¹ wydane w kwietniu 2018 ² poprawione w czerwcu 2018 ³ ponownie wydane, aby pokazać, że uwaga i kolejne akapity nie zostały wyłączone ⁴ wyjaśniono warunki, w jakich można skorzystać z nieakredytowanego laboratorium, w którym może być wykorzystany producent oryginalnego wyposażenia, usunięto uwagę i dopuszczalność wyposażenia z autokalibracją (kwiecień 2021). Usunięto również zdanie o zatwierdzeniu regulacyjnym, ponieważ nie jest to wymaganie rządowe. ⁵ dostarczono dalsze wyjaśnienia objaśniające warunki i ocenę wymaganą w przypadku korzystania z nieakredytowanych laboratoriów; w tym producentów oryginalnego sprzętu testowego i pomiarowego.</p>
<p>11</p>	<p>8.5.6.1.1 Tymczasowe zmiany w nadzorowaniu procesu</p>	<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>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.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
12	<p>5.1.1.2 Skuteczność i efektywność procesu</p>	<p>Najwyższe kierownictwo powinno przeglądać procesy realizacji wyrobu skuteczność i efektywność systemu zarządzania jakością i procesy wspomagające w celu oceny i doskonalenia ich skuteczności i efektywności systemu zarządzania jakością organizacji. Wyniki przeglądu procesów powinny być włączone jako dane wejściowe do przeglądu zarządzania (patrz rozdział 9.3.2.1.).</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Wyjaśniono, że nie każdy proces wymaga pomiaru efektywności. Organizacja musi określić, które procesy wymagają pomiaru efektywności w ramach ich systemu zarządzania jakością. Ponadto procesy rozwiązywania problemów organizacji muszą być poddawane przeglądowi skuteczności przeprowadzanemu przez kierownictwo organizacji.</i></p>
13	<p>9.3.2.1 Dane wejściowe do przeglądu zarządzania – uzupełnienie</p>	<p>Dane wejściowe do przeglądu zarządzania powinny obejmować:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) koszty złej jakości (koszty niezgodności wewnętrznych i zewnętrznych); b) pomiary skuteczności procesów; c) pomiary efektywności procesów dla procesów realizacji wyrobów, o ile ma to zastosowanie; d) zgodność wyrobu; e) ocenę wykonalności produkcyjnej sporządzonej dla zmian w istniejących operacjach oraz dla nowych obiektów lub nowych wyrobów (patrz rozdział 7.1.3.1); f) zadowolenie klienta (patrz ISO 9001, rozdział 9.1.2); g) przegląd wyników w odniesieniu do celów utrzymania ruchu; h) wyniki dotyczące zwrotów gwarancyjnych, jeżeli ma to zastosowanie; i) przegląd kart wyników klienta (scorecards), jeżeli ma to zastosowanie; j) identyfikację potencjalnych zwrotów z rynku w ramach analizy ryzyka (takiej jak FMEA); k) rzeczywiste wady zaistniałe w fazie eksploatacji i ich wpływ na bezpieczeństwo lub środowisko.

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p>13 (Kontynuacja)</p>		<p>Uzasadnienie zmiany: Wyjaśniono, że nie każdy proces wymaga pomiaru efektywności. Organizacja musi określić, które procesy wymagają pomiaru efektywności w ramach ich systemu zarządzania jakością.</p>
<p>14</p>	<p>9.2.2.2 Audit systemu zarządzania jakością</p>	<p>Organizacja powinna przeprowadzać audyty wszystkich procesów systemu zarządzania jakością w trzyletnim cyklu auditowym okresie trzech lat kalendarzowych, zgodnie z rocznym programem auditów, stosując podejście procesowe, w celu zweryfikowania zgodności z niniejszym standardem systemu zarządzania jakością dla przemysłu motoryzacyjnego. Podczas auditów organizacja powinna oceniać specyficzne wymagania klienta dotyczące systemu zarządzania jakością w celu ich skutecznego wdrożenia.</p> <p>Pelen cykl auditowy nadal trwa trzy lata. Częstotliwość auditów systemu zarządzania jakością dla poszczególnych procesów auditowanych w trzyletnim cyklu auditowym powinna bazować na wewnętrznych i zewnętrznych wynikach funkcjonowania oraz ryzyku. Organizacja powinna utrzymywać uzasadnienie dla wyznaczonej częstotliwości auditów swoich procesów. Podczas trzyletniego cyklu auditowego wymaga się poddania ocenie i przeauditowania wszystkich procesów zgodnie ze wszystkimi stosownymi wymaganiami standardu IATF 16949, w tym wymaganiami bazowymi ISO 9001 oraz wszelkimi specyficznymi wymaganiami klienta</p> <p>Uzasadnienie zmiany: Wyjaśniono, że cykl auditowy trwa trzy lata. Usunięto IATF 16949 FAQ 18 oraz przeniesiono wymagania poprzedniego paragrafu drugiego FAQ 18 do SI 14. Wyjaśniono, że wszystkie procesy muszą zostać poddane auditowi w czasie trwania trzyletniego cyklu auditowego.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
15	3.1 Terminy i definicje dla przemysłu motoryzacyjnego	<p>Wbudowane oprogramowanie Wbudowane oprogramowanie jest specjalistycznym programem przechowywanym w komponentie motoryzacyjnym (zwykle chip komputerowy lub pamięć trwała) wyspecyfikowanym przez klienta lub stanowiącym część projektu systemu, który ma na celu kontrolowanie jego funkcji. Część kontrolowana przez wbudowane oprogramowanie musi być rozwinięta na potrzeby aplikacji motoryzacyjnej (np. samochody osobowe, dostawcze, ciężarowe, autobusy i motocykle; patrz Wytoczne do certyfikacji na zgodność ze standardem IATF 16949, 5 edycja, sekcja 1.0 Zakres stosowalności certyfikacji na zgodność z IATF 16949, aby sprawdzić, co kwalifikuje się jako „przemysł motoryzacyjny”), aby była istotna dla zakresu certyfikacji IATF 16949.</p> <p>UWAGA: Oprogramowanie kontrolujące jakikolwiek aspekt procesu produkcyjnego (np. maszyny służące do produkcji komponentu lub materiału) nie są ujęte w definicji wbudowanego oprogramowania.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: Zminimalizowanie niejasności dotyczących wbudowanego oprogramowania i tego, co się do niego kwalifikuje. Usunięto IATF 16949 FAQ 10.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
16	<p style="text-align: center;">9.3.2.1 Dane wejściowe do przeglądu zarządzania – uzupełnienie</p>	<p>Dane wejściowe do przeglądu zarządzania powinny obejmować:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) koszty złej jakości (koszty niezgodności wewnętrznych i zewnętrznych); b) pomiary skuteczności procesów; c) pomiary efektywności procesów dla procesów realizacji wyrobów, o ile ma to zastosowanie; d) zgodność wyrobu; e) ocenę wykonalności produkcyjnej sporządzonej dla zmian w istniejących operacjach oraz dla nowych obiektów lub nowych wyrobów (patrz rozdział 7.1.3.1); f) zadowolenie klienta (patrz ISO 9001, rozdział 9.1.2); g) przegląd wyników w odniesieniu do celów utrzymania ruchu; h) wyniki dotyczące zwrotów gwarancyjnych, jeżeli ma to zastosowanie; i) przegląd kart wyników klienta (scorecards), jeżeli ma to zastosowanie; j) identyfikację potencjalnych zwrotów z rynku w ramach analizy ryzyka (takiej jak FMEA); k) rzeczywiste wady zaistniałe w fazie eksploatacji i ich wpływ na bezpieczeństwo lub środowisko; <p>l) zbiorcze wyniki mierników na określonych etapach projektowania i rozwoju wyrobów oraz procesów, o ile ma to zastosowanie.</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>W rozdziale “8.3.4.1 Monitorowanie” zbiorcze wyników mierników na określonych etapach projektowania i rozwoju wyrobu oraz procesu było wymagane jako dane wejściowe do przeglądu zarządzania, jednakże nie zostało wykazane w rozdziale 9.3.2.1. Mierniki mogą uwzględniać na przykład: harmonogram, koszty lub wykonalność.</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
17	6.1.2.3 Plany awaryjne	<p>a) d) (...) e) przeprowadzać okresowe testy skuteczności planów awaryjnych (np. symulacje, jeżeli mają zastosowanie); Testowanie cyberbezpieczeństwa może obejmować symulacje cyberataku, regularne monitorowanie specyficznych zagrożeń, identyfikowanie zależności i priorytetyzację luk w zabezpieczeniach. Testowanie powinno być adekwatne do ryzyka związanego z zakłóceniami u klienta. Uwaga: testowanie cyberbezpieczeństwa może być zarządzane wewnętrznie przez organizację lub, w stosownych przypadkach, zostać zleczone.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: Połączono z SI3, ponieważ dotyczy to tego samego punktu IATF 16949.</p>
18	7.1.3.1 Planowanie zakładu, infrastruktury i wyposażenia	<p>Organizacja powinna stosować podejście interdyscyplinarne obejmujące określenie ryzyka i metody ograniczania powstawania ryzyka w celu rozwoju i doskonalenia planów zakładu, infrastruktury i wyposażenia. Projektując plany rozmieszczenia (layout) zakładu, organizacja powinna:</p> <p>a) optymalizować: przepływ materiału, postępowanie z materiałem oraz wykorzystanie przestrzeni generujące wartość dodaną, włącznie z nadzorowaniem wyrobu niezgodnego oraz</p> <p>b) umożliwić zsynchronizowany przepływ materiału, o ile ma to zastosowanie oraz</p> <p>c) wdrożyć ochronę cybernetyczną wyposażenia i systemów wspomagających wytwarzanie.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: Cyberbezpieczeństwo nie ogranicza się do jednostek wspomagających i obszarów biurowych stosujących komputery. Wytwarzanie również stosuje skomputeryzowane kontrole i wyposażenie, które może być narażone na ryzyko cyberataku.</p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p>18 (Kontynuacja)</p>		<p><i>To uzupełnienie napędza wdrożenie niezbędnej ochrony, aby zapewnić ciągłości operacji i produkcji w celu spełnienia wymagań klienta.</i></p>
<p>19</p>	<p>8.4.2.4 Monitorowanie dostawcy</p>	<p>Organizacja powinna posiadać udokumentowany proces wraz z kryteriami do oceny wyników dostawcy w celu zapewnienia zgodności wyrobów, procesów i usług dostarczanych z zewnątrz z wymaganiami wewnętrznymi i zewnętrznymi klientów.</p> <p>Należy monitorować przynajmniej wyniki następujących wskaźników:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) zgodność dostarczanego wyrobu z wymaganiami; b) zakłócenia u klienta w zakładzie odbierającym, łącznie z wstrzymaniem zapasów (yard holds) oraz zatrzymaniem wysyłek; c) realizacja harmonogramu dostaw; d) liczba przypadków transportów specjalnych. <p>Organizacja powinna również ująć w procesie monitorowania wyników dostawcy następujące elementy, jeżeli są dostarczane przez klienta i jeżeli mają zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> e)... f) <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Transporty specjalne są już uwzględnione jako część wymagań dotyczących Zadowolenia klienta określonych w punkcie 9.1.2.1. Pomiar liczby przypadków transportów specjalnych od dostawców jest poza zakresem systemu zarządzania organizacją, ponieważ jest to wewnętrzny wskaźnik wyników dostawcy.</i></p>
<p>20</p>	<p>10.2.3 Rozwiązywanie problemów</p>	<p>Organizacja powinna posiadać udokumentowany proces rozwiązywania problemów, który zapobiega ponownemu ich wystąpieniu, obejmujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) zdefiniowane podejście do różnych rodzajów i skali problemów (np. rozwój nowego wyrobu, bieżące sprawy produkcyjne, zwroty z rynku, ustalenia audytowe);

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p style="text-align: center;">20 (Kontynuacja)</p>		<p>b) działania ograniczające skutki wad, działania tymczasowe oraz działania powiązane, niezbędne do nadzorowania niezgodnych wyników (patrz ISO 9001, rozdział 8.7);</p> <p>c) analizę przyczyn źródłowych, używane metody, analizy i wyniki;</p> <p>d) wdrożenie systemowych działań korygujących, uwzględniając wpływ na podobne procesy i wyroby;</p> <p>e) weryfikację skuteczności wdrożonych działań korygujących;</p> <p>f) przegląd i, jeżeli to konieczne, aktualizację odpowiedniej udokumentowanej informacji (np. FMEA procesu, plan kontroli).</p> <p>Jeżeli klient posiada określone procesy, narzędzia lub systemy rozwiązywania problemów, organizacja powinna je stosować, chyba że klient zatwierdził inne rozwiązanie.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Często obserwuje się, że działania korygujące pomijają istotny krok zapobiegania ponownemu wystąpieniu problemu. Zapobieganie ponownemu wystąpieniu problemów zostało teraz dodane jako wymaganie.</i></p>
<p style="text-align: center;">21</p>	<p style="text-align: center;">6.1.2.1 Analiza ryzyka</p>	<p>Organizacja powinna uwzględnić w swojej analizie ryzyka przynajmniej:</p> <p>a) wnioski z poprzednich doświadczeń (<i>lessons learned</i>) związanych z kampaniami nawrotowymi, auditami wyrobu, zwrotami z rynku i naprawami, reklamacjami, odrzutami i przerabianiem.</p> <p>b) zagrożenie atakami cybernetycznymi na systemy informatyczne.</p> <p>Organizacja powinna przechowywać udokumentowane informacje jako dowód wyników analizy ryzyka.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Potencjalne ataki cybernetyczne stanowią zagrożenie dla wszystkich certyfikowanych organizacji ze względu na cenne informacje przechowywane w ich systemach</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
<p>21 (Kontynuacja)</p>		<p><i>informatycznych. Organizacje muszą uwzględnić potencjalne ataki cybernetyczne w swoich analizach ryzyka.</i></p>
<p>22</p>	<p>7.2.1 Kompetencje - uzupełnienie</p>	<p>Organizacja powinna ustanowić i utrzymywać udokumentowany proces (procesy) określania potrzeb szkoleniowych, uwzględniając świadomość (patrz rozdział 7.3.1) i osiągnięcie kompetencji całego personelu prowadzącego działania wpływające na zgodność z wymaganiami dotyczącymi wyrobu i procesu. Personel przeprowadzający określone zadania powinien być wykwalifikowany zgodnie z wymaganiami, ze szczególnym uwzględnieniem spełnienia wymagań klienta.</p> <p>W celu zmniejszenia lub wyeliminowania ryzyka dla organizacji, szkolenia i świadomość powinny również obejmować informacje dotyczące zapobiegania odpowiednio dla środowiska pracy organizacji i obowiązków pracownika, takie jak rozpoznawanie symptomów zbliżającej się awarii sprzętu i/lub prób ataków cybernetycznych.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Wiedza pracowników to kluczowy czynnik, który pozwala zapobiegać, aby problemy nie stały się poważne, w tym identyfikować potencjalne awarie sprzętu i ataki cybernetyczne.</i></p>
<p>23</p>	<p>4.4.1.1 Zgodność wyrobów i procesów</p>	<p>Organizacja powinna zapewnić zgodność wszystkich wyrobów i procesów, również części serwisowych i zleconych na zewnątrz, ze wszystkimi mającymi zastosowanie wymaganiami: klienta, prawnymi i regulacyjnymi, uwzględniając zgodność z wymaganiami materiałowymi (patrz rozdział 8.4.2.2).</p> <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Chociaż nie jest to nowe wymaganie, zgodność z materiałowymi wymaganiami regulacyjnymi staje się coraz ważniejszym obszarem w sektorze motoryzacyjnym.</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
24	Załącznik A: A.1 Fazy planu kontroli (uwagi)	<p>Wszystkie pozostałe sekcje załącznika A: A.1 pozostają bez zmian.</p> <p>UWAGA 1 Zaleca się, aby organizacja wymagała od swoich dostawców spełnienia wymagań niniejszego załącznika.</p> <p>UWAGA 2 W planach kontroli niektórych materiałów masowych nie wymienia się większości informacji o produkcji. Informacje te mogą być zawarte w powiązanych formułacjach partii/szczegółach receptur.</p> <p>UWAGA 3 W przypadku wysoce zautomatyzowanych procesów (np. związanych z półprzewodnikami, obróbką skrawaniem, spawaniem), w których metoda kontroli (tj. specyfikacje/tolerancje, liczebność próbki, częstotliwość jej pobierania) jest nadzorowana przez system (np. MES - Manufacturing Execution System [MES – System Realizacji Produkcji – przyp. tłum.] lub podobny), skrócone informacje o kontroli są dopuszczalne z bezpośrednimi odniesieniami lub połączeniem z systemem, który zarządza szczegółowymi informacjami o kontroli procesu.</p> <p>Uzasadnienie zmiany: <i>Dokumentowanie wszystkich kontroli wysoce zautomatyzowanych i złożonych procesów (takich jak wytwarzanie półprzewodników, obróbka skrawaniem lub spawanie) może skutkować powstawaniem planów kontroli, które po wydrukowaniu będą zbyt duże, aby były przydatne w zamierzonym celu.</i></p> <p><i>Umożliwienie zastosowania odniesienia i/lub powiązania z systemem kontrolującym proces eliminuje potencjalne nieaktualne informacje i błędy oraz odzwierciedla faktycznie zastosowane procesy.</i></p>

LP.	ODWOŁANIE DO IATF 16949	ZATWIERDZONA INTERPRETACJA
25	Załącznik A: A.2 Elementy planu kontroli	<p>A.2 Elementy planu kontroli Plan kontroli powinien zawierać co najmniej następujące elementy:</p> <p>Dane ogólne</p> <ul style="list-style-type: none">a) numer planu kontroli;b) datę wydania i rewizji, jeżeli miała miejsce;c) informacje klienta (patrz wymagania klienta);d) nazwę organizacji/określenie miejsca wytwarzania;e) numer/numery części lub wspólne oznaczenie planu kontroli;f) nazwę/opis wyrobu;g) poziom zmiany konstrukcyjnej;h) oznaczenie fazy (prototypowa, produkcji przedseryjnej, produkcji seryjnej);i) osobę kontaktową;j) numer części/etapu procesu;k) nazwę procesu/opis operacji;l) odpowiedzialną grupę/obszar funkcyjny. <p>Wszystkie pozostałe sekcje załącznika A: A.2 (nadróz nad wyrobem, nadzór nad procesem, metody i plan reagowania) pozostają bez zmian.</p> <p>Uzasadnienie zmiany:</p> <p><i>Wspólne plany kontroli używane dla wielu części mogą skutkować utworzeniem listy obejmującej numery części, która jest zbyt obszerna, aby można ją było umieścić w dokumencie planu kontroli. Użycie zamiast tego wspólnego oznaczenia planu kontroli uprościłoby takie odniesienie.</i></p>