

## 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.**

| Lp. | ODWOŁANIE DO IATF 16949                                  | ZATWIERDZONA INTERPRETACJA  |
|-----|--|---|
| 1   | 3.1<br>Terminy i definicje dla przemysłu motoryzacyjnego | <p><b>wymagania klienta</b><br/>wszystkie wymagania określone przez klienta (np. wymagania techniczne, handlowe, dotyczące wyrobu, procesu wytwórczego, ogólne warunki, specyficzne wymagania klienta itd.)<br/><b>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".</b></p> <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></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<br>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:<br/>a) - m) (...)</p> <p><b>UWAGA</b> Zatwierdzenie specjalne <b>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.</b></p> <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></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  |
|-----|--|---|
| 3   | 6.1.2.3<br>Plany awaryjne                  | <p>Organizacja powinna:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) - b) (...)</li> <li>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, <b>cyber-ataki na systemy technologii informacyjnej</b>, niedoboru siły roboczej czy zakłócenia w infrastrukturze;</li> </ul> <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></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>   |
| 4   | 7.2.3<br>Kompetencje audytora wewnętrznego | <p>Organizacja powinna posiadać udokumentowany proces (procesy) weryfikujący kompetencje audytorów wewnętrznych, uwzględniając <b>wszystkie wymagania określone przez organizację i/lub</b> specyficzne wymagania klienta. Dodatkowe wytyczne dotyczące kompetencji audytorów zawarto w normie ISO 19011. Organizacja powinna utrzymywać listę kwalifikowanych audytorów wewnętrznych.</p> <p><b>Zarówno</b> audytorzy systemu zarządzania jakością <del>i procesu wytwarzania, jak i wyrobu</del> powinni wykazywać się przynajmniej następującymi kompetencjami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) zrozumieniem podejścia procesowego do auditowania w motoryzacji, włącznie z podejściem opartym na ryzyku;</li> <li>b) zrozumieniem specyficznych wymagań klienta mających zastosowanie;</li> <li>c) zrozumieniem mających zastosowanie wymagań ISO 9001 i IATF 16949, związanych z zakresem auditu;</li> <li>d) zrozumieniem mających zastosowanie wymagań kluczowych metod jakości (core tools) związanych z zakresem auditu;</li> <li>e) zrozumieniem zasad planowania, przeprowadzania, raportowania i postępowania z ustaleniami wynikającymi z auditu.</li> </ul> |

| Lp. | ODWOŁANIE DO IATF 16949   | ZATWIERDZONA INTERPRETACJA   |
|-----|---|--|
|     |   | <p>Auditorzy procesu wytwarzania powinni <b>dodatkowo</b> wykazywać się <b>przynajmniej</b> 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 <b>przynajmniej</b> kompetencjami w zrozumieniu wymagań dotyczących wyrobu i użycia odpowiedniego wyposażenia pomiarowego i testowego stosowanego do weryfikacji zgodności wyrobu.</p> <p><b><del>W przypadku szkoleń realizowanych</del> Jeżeli personel organizacji zapewnia szkolenia</b> w celu uzyskania kompetencji, należy przechowywać udokumentowaną informację potwierdzającą kompetencje trenera w zakresie powyższych wymagań.</p> <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></p> <p><i>Rozróżnienie wymagań dotyczących kompetencji auditorów systemu zarządzania jakością, auditorów procesu wytwarzania oraz auditorów wyrobu. Wyjaśnienie oczekiwań dotyczących kompetencji trenerów dla szkoleń zapewnianych wewnątrz.</i></p> |
| 5   | <p><b>7.5.1.1<br/>Dokumentacja<br/>systemu<br/>zarządzania<br/>jakością</b></p> | <p>Księga jakości powinna zawierać przynajmniej następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) zakres systemu zarządzania jakością, włącznie ze szczegółami i uzasadnieniem dla wszelkich wyłączeń;</li> <li>b) udokumentowane procesy ustanowione w systemie zarządzania jakością lub odwołanie do nich;</li> <li>c) procesy organizacji, ich sekwencję oraz powiązania (wejścia i wyjścia), włącznie z rodzajem i zakresem nadzoru wszystkich procesów zleczanych na zewnątrz;</li> <li>d) dokument (<del>np. matrycę na przykład tabelę, listę lub matrycę</del>) wskazujący umiejscowienie wymagań specyficznych klienta w systemie zarządzania jakością organizacji.</li> </ul>  |

| Lp. | ODWOŁANIE DO IATF 16949              | ZATWIERDZONA INTERPRETACJA   |
|-----|--------------------------------------|--|
|     |                                      | <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></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<br>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> <p>a) dokumentowanie <b>wszystkich</b> charakterystyk specjalnych <b>w dokumentach dotyczących wyrobu i/lub wytwarzania na rysunkach</b> (zgodnie z wymaganiami), <b>odpowiednich</b> analizach ryzyka (takich jak FMEA <b>procesu</b>), planach kontroli oraz instrukcjach pracy. Charakterystyki specjalne oznaczane są specjalnymi symbolami <del>i umieszczane na wszystkich wyżej wymienionych dokumentach</del> <b>oraz dokumentowane w dokumentacji dotyczącej wytwarzania, która wykazuje określanie lub wymagany nadzór nad tymi charakterystykami specjalnymi;</b></p> <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></p> <p><i>Wyjaśnienie sposobu dokumentowania charakterystyk specjalnych na rysunkach wyrobu i/lub w dokumentacji wytwarzania.</i></p> |

| Lp. | ODWOŁANIE DO IATF 16949  | ZATWIERDZONA INTERPRETACJA  |
|-----|--|---|
| 7   | <p><b>8.4.2.1</b><br/> <b>Rodzaj i zakres nadzoru – uzupełnienie</b></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><b>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.</b></p> <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></p> <p><i>Wyjaśnienie odpowiedzialności organizacji za charakterystyki typu „pass through”.</i></p>   |
| 8   | <p><b>8.4.2.3</b><br/> <b>Rozwój systemu zarządzania jakością dostawcy</b></p> | <p>Organizacja powinna wymagać od swoich dostawców wyrobów i usług motoryzacyjnych rozwoju, wdrożenia i doskonalenia systemu zarządzania jakością <b>(QMS) z docelową certyfikacją na zgodność z niniejszym standardem systemu zarządzania jakością w motoryzacji.</b></p> <p><b>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. <del>certyfikowanego na zgodność z ISO 9001. Jeżeli</del> 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: <del>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:</del></b></p> |

| Lp. | ODWOŁANIE DO IATF 16949 | ZATWIERDZONA INTERPRETACJA  |
|-----|-------------------------|---|
|     |                         | <p><del>a) zgodność z normą ISO 9001 potwierdzona auditem drugiej strony;</del></p> <p>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;</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><b>UWAGA: Jeżeli klient wyrazi zgodę, dopuszcza się zgodność z ISO 9001 potwierdzoną auditem drugiej strony jako minimalny akceptowalny poziom rozwoju systemu zarządzania jakością.</b></p> <p><b>Uzasadnienie zmiany:</b></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> |

| Lp. | ODWOŁANIE DO IATF 16949                        | ZATWIERDZONA INTERPRETACJA   |
|-----|--|--|
| 9   | <b>8.7.1.1<br/>Zgoda klienta na odstępstwo</b> | <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 <del>poddanych przeróbce</del> <b>przeznaczonych do naprawy (patrz rozdział 8.7.1.5)</b>. 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><b>Uzasadnienie zmiany :</b></p> <p><i>Wyjaśnienie wymagań i eliminowanie sprzeczności w odniesieniu do zatwierdzeń klienta związanych z przeróbką.</i></p> |