

IATF - International Automotive Task Force

IATF 16949:2016 – Sanctioned Interpretations

IATF 16949 1st Edition was published in October 2016 and was effective 1 January 2017. The following Sanctioned Interpretations were determined and approved by the IATF. Unless otherwise indicated, Sanctioned Interpretations are applicable upon publication.

Revised text is shown in **blue**.

A Sanctioned Interpretation changes the interpretation of a rule or a requirement which itself then becomes the basis for a nonconformity.

SI 1-9 issued in October 2017, effective October 2017.

IATF 16949 1판은 2016년 10월에 출판되었고 2017년 1월 1일부터 유효합니다. 아래 SI는 IATF에 의해 결정되고 승인되었습니다. 별도의 표시가 없으면, SI는 출판에 적용됩니다.

수정된 내용은 **파란색**으로 표시되었습니다.

SI는 부적합에 대한 기반이 되면 룰 또는 요구사항의 해석을 변경합니다.

SI 1-9는 2017년 10월에 발행되었고, 2017년 10월부터 유효함.

Number 번호	IATF 16949 reference 참조	Sanctioned Interpretations (승인된 해석)
1	3.1 Terms and definitions for the automotive industry 자동차 산업에 대한 요건 및 정의	<p>customer requirements 고객 요구사항 all requirements specified by the customer (e.g., technical, commercial, product and manufacturing process-related requirements, general terms and conditions, customer-specific requirements, etc.) 고객에 의해 규정된 모든 요구사항(예를 들면, 기술적, 상업적, 제품 및 제조 공장-관련 요구사항, 일반 용어 및 조건, 고객-지정 요구사항 등)</p> <p>Where the audited organization is a vehicle manufacturer, vehicle manufacturer subsidiary, or joint venture with a vehicle manufacturer, the relevant customer is specified by the vehicle manufacturer, their subsidiaries, or joint ventures. 심사되는 조직이 자동차 제조업체, 자동차 제조업체 자회사 또는 자동차 제조업체와의 합작 회사인 경우, 관련 고객은 자동차 제조업체, 자동차 제조업체 자회사, 또는 자동차 제조업체 합작회사들에 의하여 지정된다</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거 <i>Customer requirements are developed by vehicle manufacturers for application in their supply chain by the nature of the product realization process. Therefore, where the vehicle manufacturers are being certified, the vehicle manufactures define how customer approvals and/or input are managed.</i> 고객요구사항은 제품 실현화 과정의 역할로 그들의 공급 체인에서의 적용을 위해 자동차 제조업자들에 의해 개발된다.</p>
2	4.4.1.2 Product safety 제품 안전	<p>The organization shall have documented processes for the management of product-safety related products and manufacturing processes, which shall include but not be limited to the following, where applicable: a) – m) (...)</p> <p>조직은 제품 및 제조 공정과 관련된 제품 안전 관리에 대한 문서화된 프로세스를 갖추어야 하며, 해당하는 경우 다음 사항을 포함하여야 하지만 이에 국한하지 않는다.</p> <p>NOTE: Special approval of safety related requirements or documents may be required by the customer or the organization's internal processes. is an additional approval by the function (typically the customer) that is responsible to approve such documents with safety-related content. 비고 안전과 관련된 요구사항 또는 문서들의 특별 승인은 고객 또는 조직의 내부 프로세스에 의해 요구될 수 있다.</p>

		<p>Rationale for change: 변경에 대한 근거</p> <p>Clarify any confusion related to special approval review for safety related requirements or documents. 요구 사항 또는 문서와 관련된 안전을 위한 특별 승인 검토와 관련하여 혼란을 명확히 함.</p>
3	<p>6.1.2.3 Contingency plans 비상 계획</p>	<p>The organization shall: 조직은 다음을 하여야 한다.</p> <p>a) – b) (...)</p> <p>c) prepare contingency plans for continuity of supply in the event of any of the following: key equipment failures (also see Section 8.5.6.1.1); interruption from externally provided products, processes, and services; recurring natural disasters; fire; utility interruptions; cyber-attacks on information technology systems; labour shortages; or infrastructure disruptions;</p> <p>다음의 모든 이벤트에서 공급 지속성을 위한 비상 계획을 준비해야 한다. 주요 장비 고장(또한 섹션 8.5.6.1.1 참조) ; 외부에서 공급된 제품, 프로세스 및 서비스로부터의 중단 ; 자연 재해 반복 ; 화재 ; 유틸리티 중단 ; 정보 기술 시스템에서의 사이버공격 ; 노동력 부족 ; 또는 기반 시설 붕괴 ;</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거</p> <p>Organizations need to address the possibility of a cyber-attack that could disable the organization's manufacturing and logistics operations, including ransom-ware. Organizations need to ensure they are prepared in case of a cyber-attack. 조직은 랜섬웨어를 포함하여 조직의 제조 및 준수운용을 비활성화 시킬 수 있는 사이버 공격의 가능성을 고심할 필요가 있다.</p>
4	<p>7.2.3 Internal auditor competency 내부 심사원 역량</p>	<p>The organization shall have a documented process(es) to verify that internal auditors are competent, taking into account any requirements defined by the organization and/or customer-specific requirements. For additional guidance on auditor competencies, refer to ISO 19011. The organization shall maintain a list of qualified internal auditors.</p> <p>조직은 내부 심사원들이 조직과/또는 모든 고객-지정 요구사항에 의해 정의된 요구사항을 고려하여, 역량이 있는지 검증하기 위한 문서화된 프로세스를 가지고 있어야 한다.</p> <p>Quality management system auditors, manufacturing process auditors, and product auditors shall all be able to demonstrate the following minimum competencies:</p> <p>품질 경영 시스템 심사원, 제조 프로세스 심사원들, 그리고 제품 심사원은 모두 다음의 적격성을 최소한 실증할 수 있어야 합니다.</p>

	<p>a) understanding of the automotive process approach for auditing, including risk-based thinking; 리스크기반 사고를 포함한 심사를 위한 자동차 산업 프로세스 접근법의 이해</p> <p>b) understanding of applicable customer-specific requirements; 해당하는 고객 지정 요구사항의 이해</p> <p>c) understanding of applicable ISO 9001 and IATF 16949 requirements related to the scope of the audit; 심사 범위에 관련된 해당하는 ISO 9001 및 IATF 16949 요구사항의 이해</p> <p>d) understanding of applicable core tool requirements related to the scope of the audit; 심사 범위에 관련된 해당하는 core tools 요구사항의 이해</p> <p>e) understanding how to plan, conduct, report, and close out audit findings. 계획, 수행, 보고와 심사 발견사항 종결 방법에 대한 이해</p> <p>Additionally, At a minimum, manufacturing process auditors shall demonstrate technical understanding of the relevant manufacturing process(es) to be audited, including process risk analysis (such as PFMEA) and control plan. 추가로, 최소한 제조 프로세스 심사원은 프로세스 리스크 분석(PFMEA와 같은) 및 관리계획서를 포함한 심사되는 관련 제조 프로세스(들)에 대한 기술적 이해를 실증하여야 한다.</p> <p>At a minimum, product auditors shall demonstrate competence in understanding product requirements and use of relevant measuring and test equipment to verify product conformity. 최소한, 제품 심사원은 제품 요구사항의 이해와 제품 적합성을 검증하기 위한 관련 측정 및 시험장비의 사용에서의 역량을 실증하여야 한다.</p> <p>Where training is provided If the organization's personnel provide the training to achieve competency, documented information shall be retained to demonstrate the trainer's competency with the above requirements. 교육훈련이 제공되는 경우 조직의 직원이 역량을 성취하기 위해 교육훈련이 제공되는 경우, 문서화된 정보는 상기 요구사항과 함께 강사의 역량을 실증하기 위해 보유되어야 합니다.</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거 <i>Distinguish competency requirements for quality management system auditors, manufacturing process auditors, and product auditors. Clarified the trainer competency expectations for internally provided training.</i> 품질 경영 시스템 심사원, 제조 프로세스 심사원, 그리고 제품 심사원에 대한 역량 요구사항을 구별.</p>
--	---

5	7.5.1.1 Quality management system documentation 품질 경영 시스템 문서화	<p>The quality manual shall include, at a minimum, the following: 품질 매뉴얼은 최소한 다음 사항을 포함하여야 한다.</p> <p>a) the scope of the quality management system, including details of and justification for any exclusions; 모든 적용 제외에 대한 정당성 및 세부 내용을 포함하는 품질경영시스템의 적용범위</p> <p>b) documented processes established for the quality management system, or reference to them; 품질경영시스템을 위해 수립된 문서화된 프로세스, 또는 그 프로세스의 인용</p> <p>c) the organization's processes and their sequence and interactions (inputs and outputs), including type and extent of control of any outsourced processes; 모든 외주 처리된 프로세스 관리의 유형 및 정도를 포함한, 조직의 프로세스와 프로세스의 순서 및 상호작용(입력 및 출력)</p> <p>d) a document (i.e., matrix for example, a table, a list, or a matrix) indicating where within the organization's quality management system their customer-specific requirements are addressed. 조직의 고객 지정 요구사항을 다루고 있는 조직의 품질 경영 시스템 내에서 나타낸 문서(즉, 매트릭스, 예를 들면, 표, 목록, 또는 매트릭스)</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거 <i>Some CBs and organizations wanted clarification that a matrix was not a mandatory document. A matrix is just one of multiple methods that are acceptable. The format used is up to the organization. 어떤 인증기관 및 조직들은 매트릭스가 의무적인 문서가 아닌지 해명을 원했다. 매트릭스는 단지 허용할 수 있는 여러 방법 중 하나이다.</i></p>
6	8.3.3.3 Special characteristics 특별 특성	<p>The organization shall use a multidisciplinary approach to establish, document, and implement its process(es) to identify special characteristics, including those determined by the customer and the risk analysis performed by the organization, and shall include the following: 조직은 고객에 의해 결정된 특별특성과 조직에 의해 수행된 리스크 분석을 포함한 특별특성을 파악하는 조직의 프로세스를 수립, 문서화 및 실행하기 위해 전문분야 협력 접근법을 사용하여야 하고, 다음 사항을 포함하여야 한다.</p> <p>a) documentation of all special characteristics in the product and/or manufacturing documents drawings (as required), relevant risk analysis (such as Process FMEA), control plans, and standard work/operator</p>

		<p>instructions; special characteristics are identified with specific markings and are cascaded through each of these documents; documented in the manufacturing documents which show the creation of, or the controls required, for these special characteristics;</p> <p>a) 제품 그리고/또는 제조 문서 (요구된 대로), 관련된 리스크 분석(공정FMEA와 같은), 관리계획서 및 표준 작업/작업자 지침상의 모든 특별 특성의 문서화; 특별 특성은 특정 표시(마킹)으로 식별되고 이들 특별특성에 대하여, 작성, 또는 요구되는 관리를 보여주는 제조 문서 내에 문서화;</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거</p> <p>Clarifies the documentation of special characteristics in the product and/or manufacturing drawings. 제품 그리고/또는 제조 도면에 특별 특성의 문서화를 명확히 함.</p>
7	<p>8.4.2.1 Type and extent of control - supplemental 관리의 유형과 정도 - 보충사항</p>	<p>The organization shall have a documented process to identify outsourced processes and to select the types and extent of controls used to verify conformity of externally provided products, processes, and services to internal (organizational) and external customer requirements. 조직은 내부(조직) 및 외부 고객 요구사항에 대해 외부에서 제공된 제품, 프로세스 및 서비스의 적합성을 검증하는데 사용되는 관리의 유형 및 정도를 선정하고, 외주 처리된 프로세스를 파악하는 문서화된 프로세스를 가지고 있어야 한다.</p> <p>The process shall include the criteria and actions to escalate or reduce the types and extent of controls and development activities based on supplier performance and assessment of product, material, or service risks. 그 프로세스는 공급자 성과와 제품, 자재 또는 서비스 리스크의 평가를 근간으로 하여 관리의 유형과 정도 및 개발 활동을 감소시키거나 단계적 확대시키는 기준 및 조치를 포함하여야 한다.</p> <p>Where characteristics or components “pass through” the organization’s quality management system without validation or controls, the organization shall ensure that the appropriate controls are in place at the point of manufacture. 특성 또는 부품이 검증 또는 관리 없이 조직의 품질 경영 시스템을 "통과"하는 경우, 조직은 적절한 관리가 제조 시점에서 이루어지고 있음을 보장해야 한다.</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거</p> <p>Clarify the organization’s responsibilities for pass through characteristics. 특성을 꺾기 위해 조직의 책임을 명확히 함.</p>

8	<p>8.4.2.3 Supplier quality management system development</p> <p>공급자 품질 경영 시스템 개발</p>	<p>The organization shall require their suppliers of automotive products and services to develop, implement, and improve a quality management system (QMS) with the ultimate objective of becoming certified to this Automotive QMS Standard.</p> <p>조직은 이러한 자동차 산업 품질경영 시스템 표준으로 인증되는 궁극적인 목표를 갖고 자동차 산업 제품 및 서비스의 공급자에게 품질 경영 시스템(QMS)을 개발, 실행 및 개선하도록 요구하여야 한다.</p> <p>Using a risk-based model, the organization shall define a minimum acceptable level of QMS development and a target QMS development level for each supplier.</p> <p>리스크를 기반으로 한 모델을 사용한다면 그 조직은 각 공급업체에 대해 QMS 개발의 최소한 허용 수준 및 목표 QMS 개발 수준을 정의해야 한다.</p> <p>certified to ISO 9001, unless otherwise Unless otherwise authorized by the customer [e.g., item a) below], a QMS certified to ISO 9001 is the initial minimum acceptable level of development. Based on current performance and the potential risk to the customer, the objective is to move suppliers through the following QMS development progression: with the ultimate objective of becoming certified to this Automotive QMS Standard. Unless otherwise specified by the customer, the following sequence should be applied to achieve this requirement:-</p> <p>고객에 의해 달리 규정되지 않는 한, ISO 9001로 인증된 QMS는 개발의 초기 최소한 허용 수준이다. 고객에 대한 현재 성과 및 잠재적인 리스크에 기반으로 하여, 목표는 아래 QMS 개발 진행을 통해 공급자들을 움직이는 것이다. 고객에 의해 달리 규정되지 않는 한, 다음 순서가 이러한 요구사항을 달성하는데 적용되어야 할 것이다:</p> <p>a) compliance to ISO 9001 through second-party audits; 2자 심사를 통한 ISO 9001에 대한 준수 ;</p> <p>a) certification to ISO 9001 through third-party audits; unless otherwise specified by the customer, suppliers to the organization shall demonstrate conformity to ISO 9001 by maintaining a third-party certification issued by a certification body bearing the accreditation mark of a recognized IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) member and where the accreditation body's main scope includes management system certification to ISO/IEC 17021; 3자 심사를 통한 ISO 9001에 대한 인증 ;</p> <p>고객에 의해 달리 규정되지 않는 한, 조직에 대한 공급자는 공인된 IAT MLA(국제인증 포럼 상호 인정 결정)의 인정 마크를 갖는 인증 기관에 의해 발행된 3자 인증을 유지함에 의해 ISO 9001에 대한 적합성을 실증하여야 하고 인정기관의 주요 범위는 ISO/IEC 17021에 대한 경영 시스템 인증을</p>
---	--	---

		<p>포함하는 경우를 실증하여야 한다.</p> <p>b) certification to ISO 9001 with compliance to other customer-defined QMS requirements (such as Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers [MAQMSR] or equivalent) through second-party audits; 2차 심사를 통해 기타 고객이 규정한 품질경영시스템 요구사항(하위단계 공급자에 대한 최소한의 자동차 품질경영시스템 요구사항, 또는 이와 동등한)에 대한 준수와 함께 ISO 9001에 대한 인증.</p> <p>c) certification to ISO 9001 with compliance to IATF 16949 through second-party audits; 2차 심사를 통해 IATF16949에 대한 준수와 함께 ISO 9001에 대한 인증.</p> <p>d) certification to IATF 16949 through third-party audits (valid third-party certification of the supplier to IATF 16949 by an IATF-recognized certification body). 3차 인증 심사를 통해 IATF16949에 대한 인증(IATF 공인된 인증기관에 의해 IATF 16949로 공급자에 대한 유효한 3차 인증)</p> <p>NOTE: The minimum acceptable level of QMS development may be compliance to ISO 9001 through second-party audits, if authorized by the customer.</p> <p>비고 QMS 개발의 최소한 허용 수준은 고객이 승인 한 경우, 2차 심사를 통해 ISO 9001을 준수될 수 있다</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거 <i>Clarified the expected supplier quality management system development progression. This approach supports the “Risk Based Thinking” concept emphasized throughout Section 8.4 of the standard. 예상되는 공급업체 품질 경영 개발 진행을 명확히 함. 이 접근법은 기준 섹션 8.4를 통해 강조된 “Risk based Thinking위험기반사고” 컨셉을 지원한다.</i></p>
9	<p>8.7.1.1 Customer authorization for concession 특채를 위한 고객 승인</p>	<p>The organization shall obtain a customer concession or deviation permit prior to further processing whenever the product or manufacturing process is different from that which is currently approved.</p> <p>The organization shall obtain customer authorization prior to further processing for “use as is” and rework for repair (see 8.7.1.5) dispositions of nonconforming product. If sub-components are reused in the manufacturing process, that sub-component reuse shall be clearly communicated to the customer in the concession or deviation permit.</p>

		<p>조직은 부적합 제품의 “현재 상태로 사용”과 재작업 처리 수리(8.7.1.5 참조)을 위한 더 이상의 진행에 앞서 고객 승인을 얻어야 한다. 만약 하위 구성품이 제조 공정에서 재사용되는 경우, 그 하위 구성품의 재사용은 특채 또는 기준이탈에 대해 고객에게 명확하게 의사소통 되어야 한다.</p> <p>Rationale for change: 변경에 대한 근거</p> <p><i>Clarify requirements and eliminate contradiction in relation to customer approval associated with rework. 요 구사항을 명확히 하고 재작업과 관련된 고객 승인에 대해 모순을 제거함.</i></p>
--	--	---