

Phụ lục XI

ÁP DỤNG QUẢN LÝ RỦI RO VÀO QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG TRONG SẢN XUẤT, LẮP RÁP XE, PHỤ TÙNG XE CƠ GIỚI

(Ban hành kèm theo Thông tư số 55/2024/TT-BGTVT ngày 15 tháng 11 năm 2024 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

1. Phân nhóm cơ sở sản xuất dựa trên mức độ rủi ro

Cơ quan chứng nhận chất lượng tiến hành phân nhóm cơ sở sản xuất dựa trên mức độ rủi ro như sau:

Nhóm 1 (có mức độ rủi ro thấp): là nhóm các cơ sở sản xuất có số điểm đánh giá đạt điểm A chiếm trên 50% của tổng số điểm đánh giá và không có điểm C.

Nhóm 2 (có mức độ rủi ro trung bình): là nhóm các cơ sở sản xuất có số điểm đánh giá đạt điểm B chiếm trên 50% của tổng số điểm đánh giá số điểm đánh giá hoặc các cơ sở sản xuất không thuộc nhóm 1 và nhóm 3.

Nhóm 3 (có mức độ rủi ro cao): là nhóm các cơ sở sản xuất có số điểm đánh giá đạt điểm C chiếm trên 50% của tổng số điểm đánh giá.

Bảng điểm đánh giá mức độ rủi ro được quy định tại Bảng 1 dưới đây:

Bảng 1 - Bảng điểm đánh giá mức độ rủi ro

TT	Tiêu chí đánh giá		Điểm đánh giá ⁽¹⁾		
			A	B	C
I	Tiêu chí hạ tầng cơ sở sản xuất, loại sản phẩm sản xuất, lắp ráp				
1	Địa điểm sản xuất ổn định, lâu dài				
	Địa điểm sản xuất có tính ổn định cao, có quyền sử dụng hợp pháp trong thời gian từ 10 năm trở lên.		A		
	Địa điểm sản xuất có tính ổn định trung bình, có quyền sử dụng hợp pháp trong thời gian từ 5 năm đến dưới 10 năm.			B	
	Địa điểm sản xuất có tính ổn định thấp, có quyền sử dụng hợp pháp trong thời gian dưới 5 năm.				C
2	Quy mô sản xuất theo thiết kế, theo thực tế triển khai dự án				
Sản lượng	Lớn	Sản xuất nhiều loại ô tô từ 10.000 xe/năm trở lên; hoặc chỉ sản xuất ô tô con từ 10.000 xe/năm trở lên; hoặc chỉ sản xuất ô tô chở hàng từ 5.000 xe/năm trở lên; hoặc chỉ sản xuất ô tô khách từ 3.000 xe/năm trở lên.	A		

	<p>Sản xuất xe máy chuyên dùng, xe loại khác (xe chở hàng bốn bánh có gắn động cơ và xe chở người bốn bánh có gắn động cơ) từ 3.000 xe/năm trở lên.</p> <p>Sản xuất xe mô tô, xe gắn máy từ 200.000 xe/năm trở lên.</p> <p>Sản xuất phụ tùng từ 1.000.000 sản phẩm/năm trở lên.</p>			
Trung bình	<p>Sản xuất nhiều loại ô tô từ 1.000 đến dưới 10.000 xe/năm; hoặc chỉ sản xuất ô tô con từ 1.000 đến dưới 10.000 xe/năm; hoặc chỉ sản xuất ô tô chở hàng từ 1.000 đến dưới 5.000 xe/năm; hoặc chỉ sản xuất ô tô khách từ 500 đến dưới 3.000 xe/năm</p> <p>Sản xuất xe máy chuyên dùng, xe loại khác (xe chở hàng bốn bánh có gắn động cơ và xe chở người bốn bánh có gắn động cơ) từ 500 đến dưới 3.000 xe/năm.</p> <p>Sản xuất xe mô tô, xe gắn máy từ 50.000 đến dưới 200.000 xe/năm.</p> <p>Sản xuất phụ tùng từ 300.000 đến dưới 1.000.000 sản phẩm/năm.</p>		B	
Nhỏ	Sản xuất ô tô dưới 1.000 xe/năm; hoặc sản xuất xe máy chuyên dùng, xe loại khác (xe chở hàng bốn bánh có gắn động cơ và xe chở người bốn bánh có gắn động cơ) dưới 500 xe/năm; hoặc sản xuất xe mô tô, xe gắn máy dưới 50.000 xe/năm; hoặc sản xuất phụ tùng dưới 500.000 sản phẩm/năm.			C
3	Công nghệ sản xuất, lắp ráp			
	Hiện đại, được chuyển giao công nghệ từ các hãng sản xuất thuộc khối các nước thuộc EU, G7.	A		
	Được chuyển giao công nghệ từ các hãng sản xuất thuộc khối các nước thuộc khối G20 (không bao gồm các nước thuộc EU, G7) hoặc cơ sở sản xuất không được chuyển giao công nghệ nhưng có Trung tâm nghiên cứu phát triển sản phẩm riêng.		B	
	Không thuộc hai đối tượng trên.			C
4	Trang thiết bị sản xuất			
	Được trang bị dây chuyền sản xuất hiện đại, mức độ tự động hóa cao (robot công đoạn hàn, sơn...).	A		

	Được trang bị dây chuyền sản xuất đồng bộ, có một số phần điều khiển bán tự động.		B	
	Hoàn toàn thủ công hoặc có một trong số các công đoạn không tự thực hiện, phải thuê doanh nghiệp khác (công đoạn hàn, công đoạn sơn, đường thử xe).			C
5	Nhân lực kiểm tra chất lượng xuất xưởng			
	Có nhân lực được Nhà sản xuất nước ngoài (bên chuyên giao công nghệ) cấp chứng chỉ đào tạo chuyên môn nghiệp vụ.	A		
	Có nhân lực được Cơ sở dạy nghề cấp chứng chỉ đào tạo, chuyên môn nghiệp vụ.		B	
	Có nhân lực được đào tạo bởi các hình thức khác (không thuộc hai đối tượng trên).			C
6	Hệ thống quản lý chất lượng			
	Có chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001 hoặc IATF 16949 hoặc tương đương còn hiệu lực và được duy trì tốt.	A		
	Có chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001 hoặc IATF 16949 hoặc tương đương còn hiệu lực.		B	
	Có chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001 hoặc IATF 16949 hoặc tương đương còn hiệu lực nhưng không được duy trì tốt hoặc chưa có chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng.			C
II	Tiêu chí sự tuân thủ quy định của cơ sở sản xuất			
1	Kết quả đánh giá COP gần nhất			
	Không có nội dung cần khắc phục.	A		
	Có không quá ba nội dung cần khắc phục.		B	
	Có trên ba nội dung cần khắc phục.			C
2	Tuân thủ trong quá trình sản xuất, lắp ráp và cung ứng sản phẩm			
	Không vi phạm các quy định nêu tại Thông tư này ⁽³⁾	A		
	Bị tạm dừng xuất xưởng một kiểu loại sản phẩm.		B	
	Bị tạm dừng xuất xưởng một kiểu loại sản phẩm từ hai lần trở lên hoặc bị tạm dừng xuất xưởng đồng thời từ hai kiểu loại sản phẩm trở lên.			C
3	Thực hiện việc triệu hồi sản phẩm bị lỗi kỹ thuật			
	Không có sản phẩm triệu hồi hoặc chủ động thực hiện triệu hồi và báo cáo đúng quy định.	A		

	Chậm trễ trong việc thực hiện triệu hồi theo kế hoạch, báo cáo không kịp thời.		B	
	Cơ quan chứng nhận bắt buộc thực hiện triệu hồi.			C
Hướng dẫn thực hiện:				
<i>(1) : điểm mức độ rủi ro được xem xét ở kỳ đánh giá tiếp theo. Giữa các kỳ đánh giá, nếu có yếu tố làm thay đổi điểm đánh giá mức độ rủi ro, Cơ quan chứng nhận phải cập nhật và xử lý kịp thời. Tại thời điểm đánh giá lần đầu, các hạng mục đánh giá 2 và 3 của mục II được mặc định tính điểm cao nhất.</i>				
<i>(2) : nếu cơ sở sản xuất lắp nhiều loại xe thì tính điểm theo loại xe có điểm cao nhất.</i>				
<i>(3) : cơ sở sản xuất sẽ chuyển sang nhóm 2 hoặc 3 nếu vi phạm quy định nêu tại Thông tư này.</i>				

2. Áp dụng biện pháp quản lý cho từng nhóm cơ sở sản xuất

Biện pháp quản lý áp dụng cho từng nhóm cơ sở sản xuất theo mức độ rủi ro được quy định chi tiết tại Bảng 2 dưới đây:

Bảng 2 - Biện pháp quản lý áp dụng cho từng nhóm cơ sở sản xuất

TT	Biện pháp quản lý	Nhóm cơ sở sản xuất		
		1	2	3
1	Chu kỳ đánh giá COP	36 tháng	24 tháng	12 tháng
3	Tần suất đánh giá trong kỳ việc duy trì điều kiện đảm bảo chất lượng	Không quá một lần		

3. Phương thức cấp phôi phiếu xuất xưởng cho từng nhóm cơ sở sản xuất

3.1. Cơ quan chứng nhận cấp phôi phiếu xuất xưởng cho các sản phẩm sản xuất hàng loạt theo đề nghị của cơ sở sản xuất thuộc từng nhóm cơ sở sản xuất theo mức độ rủi ro được chia làm 3 phương thức, cụ thể như sau:

a) Phương thức 1: cấp phôi phiếu xuất xưởng theo kế hoạch sản xuất tháng, quý của cơ sở sản xuất; số lượng phôi phiếu xuất xưởng tối đa được cấp không vượt quá 1,5 lần sản lượng tháng, quý liền kề của cơ sở sản xuất;

b) Phương thức 2: cấp phôi phiếu xuất xưởng theo báo cáo kết quả kiểm tra xuất xưởng các xe cơ giới đã được thực hiện kiểm tra xuất xưởng đạt yêu cầu của cơ sở sản xuất;

c) Phương thức 3: cấp phôi phiếu xuất xưởng theo báo cáo kết quả kiểm tra các xe xuất xưởng đạt yêu cầu của cơ sở sản xuất và kết quả thực hiện giám sát kiểm tra chất lượng xuất xưởng đạt yêu cầu của Cơ quan chứng nhận.

3.2. Tiêu chí cơ bản áp dụng các phương thức

a) Phương thức 1 áp dụng cho các cơ sở sản xuất đáp ứng được các yêu cầu sau:

(i) Sản lượng sản xuất trung bình hàng tháng: tính cho 06 tháng gần nhất không ít hơn 2000 xe đối với cơ sở sản xuất xe mô tô, xe gắn máy hoặc không ít hơn 200 xe đối với cơ sở sản xuất các loại xe khác; Không áp dụng yêu cầu này đối với cơ sở sản xuất thuộc nhóm 1 (có mức độ rủi ro thấp);

(ii) Nhóm cơ sở sản xuất được áp dụng: thuộc nhóm 1 (có mức độ rủi ro thấp) hoặc nhóm 2 (có mức độ rủi ro trung bình);

(iii) Mức độ tuân thủ quy định: tuân thủ đầy đủ các quy định nêu tại Thông tư này; được áp dụng hình thức tự kiểm tra xuất xưởng và không vi phạm các quy định hoặc các vi phạm (nếu có) đã được khắc phục (hoặc có biện pháp khắc phục được Cơ quan chứng nhận chất lượng xem xét chấp thuận) trong phạm vi thời gian xem xét 12 tháng trở về trước tính từ thời điểm xem xét;

b) Phương thức 2 áp dụng cho các cơ sở sản xuất đáp ứng được các yêu cầu sau:

(i) Cơ sở sản xuất chưa đáp ứng được đầy đủ các tiêu chí nêu tại phương thức 1;

(ii) Nhóm cơ sở sản xuất được áp dụng: tất cả các cơ sở sản xuất;

(iii) Mức độ tuân thủ quy định: được áp dụng hình thức tự kiểm tra xuất xưởng và không có các vi phạm quy định hoặc các vi phạm (nếu có) đã được khắc phục (hoặc có biện pháp khắc phục được Cơ quan chứng nhận chất lượng xem xét chấp thuận).

c) Phương thức 3 áp dụng đối với các cơ sở sản xuất có hình thức kiểm tra xuất xưởng có sự giám sát của Cơ quan chứng nhận.

3.3. Khi có sự thay đổi về phương thức cấp phôi phiếu, cơ sở sản xuất sẽ được thông báo bằng văn bản hoặc qua hệ thống dịch vụ công trực tuyến hoặc hình thức phù hợp khác.