

Phụ lục XVII

ÁP DỤNG QUẢN LÝ RỦI RO VÀO PHÂN LOẠI DOANH NGHIỆP SẢN XUẤT PHỤ TÙNG XE CƠ GIỚI NƯỚC NGOÀI

(Ban hành kèm theo Thông tư số 54/2024/TT-BGTVT ngày 15 tháng 11 năm 2024 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

1. Phân nhóm doanh nghiệp sản xuất phụ tùng xe cơ giới nước ngoài dựa trên mức độ rủi ro

Cơ quan chứng nhận phân nhóm doanh nghiệp sản xuất phụ tùng xe cơ giới nước ngoài dựa trên mức độ rủi ro như sau:

Nhóm I (có mức độ rủi ro thấp): là nhóm bao gồm các doanh nghiệp có số điểm đánh giá đạt điểm A chiếm trên 50% của tổng số điểm đánh giá và không có điểm C;

Nhóm II (có mức độ rủi ro trung bình): là nhóm bao gồm các doanh nghiệp 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 I và nhóm III;

Nhóm III (có mức rủi ro cao): là nhóm bao gồm các doanh nghiệp 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		
			A	B	C
I	Tiêu chí hạ tầng doanh nghiệp, loại sản phẩm sản xuất				
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				
Sản lượng	Lớn	Sản xuất 1.000.000 sản phẩm/năm trở lên.	A		
	Trung bình	Sản xuất từ 300.000 đến dưới 1.000.000 sản phẩm/năm.		B	
	Nhỏ	Sản xuất dưới 300.000 sản phẩm/năm.			C

3	Công nghệ sản xuất, lắp ráp			
	Hiện đại, doanh nghiệp thuộc khối các nước EU, G7.	A		
	Doanh nghiệp các nước thuộc khối G20 (không bao gồm các nước thuộc EU, G7) hoặc doanh nghiệp 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.	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.			C
5	Nhân lực kiểm tra chất lượng xuất xưởng			
	Nhân lực được cấp chứng chỉ đào tạo chuyên môn nghiệp vụ, có chuyên môn tay nghề cao.	A		
	Nhân lực được cấp chứng chỉ đào tạo chuyên môn nghiệp vụ.		B	
	Nhân lực không thuộc hai đối tượng trên.			C
6	Hệ thống quản lý chất lượng			
	Có chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001:2015 hoặc IATF 16949:2016 hoặc tương đương còn hiệu lực và được duy trì tốt.	A		
	Có chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001:2015 hoặc IATF 16949:2016 hoặc tương đương còn hiệu lực.		B	
	Có chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng ISO 9001:2015 hoặc IATF 16949:2016 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 doanh nghiệp			
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. Áp dụng biện pháp quản lý cho từng nhóm

Biện pháp quản lý áp dụng cho từng nhóm doanh nghiệp 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 doanh nghiệp

TT	Biện pháp quản lý	Nhóm doanh nghiệp		
		I	II	III
	Chu kỳ đánh giá COP	36 tháng	24 tháng	12 tháng