

QUYẾT ĐỊNH CỦA BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP
Về việc ban hành Quy định tiêu chuẩn doanh nghiệp
sản xuất, lắp ráp ô tô

BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP

Căn cứ Nghị định số 55/2003/NĐ-CP ngày 28 tháng 5 năm 2003 của Chính phủ về chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Công nghiệp;

Căn cứ Quyết định số 175/2002/QĐ-TTg ngày 03 tháng 12 năm 2002 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt Chiến lược phát triển ngành công nghiệp ô tô Việt Nam đến năm 2010, tầm nhìn đến năm 2020;

Căn cứ Quyết định số 177/2004/QĐ-TTg ngày 05 tháng 10 năm 2004 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt Quy hoạch phát triển ngành công nghiệp ô tô Việt Nam đến năm 2010, tầm nhìn đến năm 2020;

Để việc đầu tư sản xuất, lắp ráp ô tô theo đúng Quy hoạch phát triển và có hiệu quả; sản phẩm đảm bảo chất lượng và có tính cạnh tranh cao trên thị trường;

Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Khoa học, Công nghệ,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1: Ban hành kèm theo Quyết định này bản "**Quy định tiêu chuẩn doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô**".

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực sau 15 ngày, kể từ ngày đăng Công báo.

Điều 3. Chánh Văn phòng Bộ, Chánh Thanh tra Bộ, Vụ trưởng, Cục trưởng, Thủ trưởng các đơn vị thuộc Bộ, Chủ tịch Ủy ban nhân dân các tỉnh, thành phố trực thuộc

trung ương và các tổ chức, cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện Quyết định này./.

QUY ĐỊNH

Tiêu chuẩn doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô

(Ban hành kèm theo Quyết định số 115/2004/QĐ-BCN

ngày 27 tháng 10 năm 2004 của Bộ trưởng Bộ Công nghiệp)

Chương I

NHỮNG QUY ĐỊNH CHUNG

Điều 1. Phạm vi, đối tượng áp dụng

Văn bản này quy định tiêu chuẩn đối với các doanh nghiệp thuộc mọi thành phần kinh tế, được thành lập theo quy định của pháp luật, hoạt động trong lĩnh vực sản xuất, lắp ráp ô tô con, ô tô khách và ô tô tải, trừ các doanh nghiệp có vốn đầu tư trực tiếp nước ngoài đã được cấp giấy phép đầu tư trước ngày Quy định này có hiệu lực.

Điều 2. Giải thích từ ngữ

Trong văn bản này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1. *Ô tô con, ô tô khách và ô tô tải* là ô tô được quy định theo TCVN 7271:2003; TCVN 6211:2003.
2. *Lắp ráp ô tô* là quá trình lắp ráp từ các chi tiết, cụm chi tiết, bộ phận và tổng thành tạo ra ô tô hoàn chỉnh.
3. *Lắp ráp tổng thành* là lắp ráp từ các chi tiết thành các cụm chi tiết hoàn chỉnh như: động cơ, hộp số, khung, vỏ, buồng lái, khoang hành khách, thùng chở hàng ...
4. *Khung ô tô* là hệ thống kết cấu chịu lực để lắp động cơ, buồng lái, thùng xe, buồng hành khách, hệ thống lái, các cụm bánh xe, hệ thống truyền lực và các bộ phận khác của ô tô.
5. *Thân ô tô* là toàn bộ khung, vỏ và sàn ô tô.

Chương II

TIÊU CHUẨN DOANH NGHIỆP SẢN XUẤT, LẮP RÁP Ô TÔ

Điều 3. Tiêu chuẩn chung

Doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô phải đáp ứng các điều kiện sau đây:

1. Có Báo cáo nghiên cứu khả thi được thẩm định, phê duyệt theo các quy định hiện hành của nhà nước về quản lý đầu tư và xây dựng; công suất lắp ráp (tính cho một ca sản xuất) bảo đảm tối thiểu 3.000 xe/năm đối với xe khách, 5.000 xe/năm đối với xe tải có trọng tải đến 5 tấn, 3.000 xe/năm đối với xe tải có trọng tải từ 5 đến 10 tấn, 1.000 xe/năm đối với xe tải có trọng tải trên 10 tấn và 10.000 xe/năm đối với xe con.
2. Khu vực sản xuất và nhà xưởng phải có đủ diện tích mặt bằng để bố trí các dây chuyền công nghệ sản xuất, lắp ráp, kiểm tra; các phòng thiết kế, công nghệ, thử nghiệm kiểm tra chất lượng, kho bảo quản chi tiết, khu vực điều hành sản xuất, các công trình xử lý chất thải, bãi tập kết xe, đường chạy thử và các công trình phụ khác. Nhà xưởng phải được xây dựng phù hợp với qui hoạch phát triển công nghiệp của địa phương, trên khu đất thuộc quyền sử dụng hợp pháp của doanh nghiệp hoặc có hợp đồng thuê sử dụng đất trong thời gian tối thiểu 20 năm.
3. Từng chủng loại xe ô tô do doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp phải có đầy đủ hồ sơ thiết kế, được cơ quan có thẩm quyền thẩm định, phê duyệt theo quy định hiện hành; không vi phạm bản quyền về sở hữu công nghiệp và phải có hợp đồng chuyển giao công nghệ theo li xăng từ nhà sản xuất gốc về một trong những đối tượng sau: mẫu thiết kế sản phẩm, nhãn hiệu hàng hoá, bí quyết công nghệ, thông tin tư liệu, đào tạo.
4. Khu vực xưởng sản xuất, lắp ráp, bao gồm cả hàn, sơn, kiểm tra phải được bố trí theo quy trình công nghệ phù hợp. Các sơ đồ quy trình công nghệ tổng thể và theo từng công đoạn sản xuất, lắp ráp phải được bố trí đúng nơi quy định trong các phân xưởng để người công nhân thực hiện. Nền nhà xưởng phải được sơn chống trơn và có vạch chỉ giới phân biệt lối đi an toàn và mặt bằng công nghệ.
5. Có đủ trang thiết bị đảm bảo vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động, giảm độc hại (tiếng ồn, nóng bức, bụi), phòng chống cháy nổ và xử lý chất thải (rắn, lỏng, khí) theo đúng các quy định hiện hành; bảo đảm cảnh quan, môi trường, văn minh công nghiệp.

6. Có đường thử ô tô riêng biệt với chiều dài tối thiểu 500m, bảo đảm yêu cầu kỹ thuật để kiểm tra được chất lượng của xe lắp ráp trước khi xuất xưởng trên các loại địa hình bằng phẳng, sỏi đá, gồ ghề, ngập nước, dốc lên- xuống, cua, trơn ướt.

Điều 4. Dây chuyền công nghệ lắp ráp

1. Dây chuyền lắp ráp khung, thân xe phải được trang bị tối thiểu các thiết bị chính sau đây:

- a) Các máy hàn điểm đứng, hàn điểm treo, hàn lăn, hàn Mig, hàn Tig, kèm theo thiết bị hàn và đồ gá chuyên dùng;
- b) Thiết bị tán đinh bằng khí nén;
- c) Hệ thống palăng nâng hạ, xe vận chuyển gá đẩy chuyên dụng theo dây chuyền, hệ thống ray dẫn hướng dùng cho xe gá đẩy;
- d) Các đồ gá hàn lắp cho sườn trái, sườn phải, mui xe, sàn xe, đuôi xe và cho lắp các cụm khung, vỏ đối với ô tô con; các đồ gá cho hàn lắp các dầm ngang dọc của khung đối với ô tô khách và ô tô tải;
- đ) Thiết bị căng tôn đối với ô tô khách;
- e) Đồ gá lắp thùng chở hàng vào thân đối với ô tô tải;
- g) Các đồ gá chuyên dụng cho ghép mảng, cụm vỏ ô tô vào khung;
- h) Các trang thiết bị phụ, sửa chữa đi kèm.

2. Dây chuyền công nghệ lắp ráp tổng thành và lắp ráp ô tô bao gồm: lắp ráp các tổng thành, hệ thống gầm, cầu sau, cầu trước và động cơ vào khung, các cụm điều khiển chính, trang thiết bị nội thất bên trong và hệ thống cửa lên xuống, cửa cạnh vào thân ô tô ...

Ngoài ra dây chuyền lắp ráp còn được trang bị các trang thiết bị phụ trợ như: hệ thống cung cấp khí nén, xe vận chuyển chuyên dùng, súng siết bulông, đai ốc bằng khí nén; bàn gá lắp cụm động cơ vào khung thân; đồ gá chuyên dùng lắp hệ thống gầm (có thiết bị nâng đối với ô tô con và xe tải nhẹ); cầu hãm để lắp hệ thống gầm đối với ô tô khách và ô tô tải; máy lắp lốp; máy cân bằng động chuyên dùng v.v...

3. Số lượng, chủng loại và đặc tính kỹ thuật của các trang thiết bị, dụng cụ, đồ gá cho dây chuyền lắp ráp phải phù hợp với chủng loại sản phẩm và quy mô sản lượng