

BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 54/2014/TT-BGTVT

Hà Nội, ngày 20 tháng 10 năm 2014

THÔNG TƯ

**Sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 30/2011/TT-BGTVT
ngày 15 tháng 4 năm 2011 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải
quy định về việc kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và
bảo vệ môi trường trong sản xuất, lắp ráp xe cơ giới**

Căn cứ Luật Giao thông đường bộ ngày 13 tháng 11 năm 2008;

Căn cứ Luật Chất lượng sản phẩm, hàng hóa ngày 21 tháng 11 năm 2007;

Căn cứ Nghị định số 132/2008/NĐ-CP ngày 31 tháng 12 năm 2008 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật chất lượng sản phẩm, hàng hóa;

Căn cứ Nghị định số 187/2013/NĐ-CP ngày 20 tháng 11 năm 2013 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành Luật thương mại về hoạt động mua bán hàng hóa quốc tế và các hoạt động đại lý mua, bán, gia công và quá cảnh hàng hóa với nước ngoài;

Căn cứ Nghị định số 107/2012/NĐ-CP ngày 20 tháng 12 năm 2012 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Giao thông vận tải;

Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Khoa học - Công nghệ và Cục trưởng Cục Đăng kiểm Việt Nam,

Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải ban hành Thông tư sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 30/2011/TT-BGTVT ngày 15 tháng 4 năm 2011 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải quy định về việc kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường trong sản xuất, lắp ráp xe cơ giới (sau đây gọi tắt là Thông tư số 30/2011/TT-BGTVT).

Điều 1. Sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 30/2011/TT-BGTVT

1. Sửa đổi khoản 8, khoản 11 và khoản 13 Điều 3

a) Sửa đổi khoản 8 Điều 3 như sau:

“8. *Chứng nhận chất lượng kiểu loại sản phẩm* là quá trình kiểm tra, thử nghiệm, xem xét, đánh giá và chứng nhận sự phù hợp của một kiểu loại sản phẩm với các tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật, quy định hiện hành của Bộ Giao thông vận tải về chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường;”

b) Sửa đổi khoản 11 Điều 3 như sau:

“11. *Cơ sở thiết kế* là tổ chức đã đăng ký kinh doanh ngành nghề dịch vụ thiết kế xe cơ giới hoặc cơ sở sản xuất tự thiết kế xe cơ giới do đơn vị mình sản xuất, lắp ráp;”

c) Sửa đổi khoản 13 Điều 3 như sau:

“13. *Cơ sở thử nghiệm* là tổ chức hoạt động trong lĩnh vực thử nghiệm linh kiện hoặc xe cơ giới để thực hiện thử nghiệm linh kiện hoặc xe cơ giới theo tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng và các văn bản quy phạm pháp luật liên quan;”

2. Sửa đổi điểm a và điểm b khoản 2 Điều 4 như sau:

“a) Bản vẽ kỹ thuật của xe (có xác nhận của cơ sở sản xuất nước ngoài): Bản vẽ kỹ thuật của xe phải thể hiện được bố trí chung của sản phẩm; các kích thước cơ bản của xe; bố trí và kích thước lắp đặt ghế ngồi, giường nằm; vị trí và kích thước lắp đặt đèn, gương chiếu hậu; chiều rộng toàn bộ ca bin và kích thước lòng thùng xe (đối với xe chở hàng);

b) Bản sao (có xác nhận của cơ sở sản xuất nước ngoài) Giấy chứng nhận kiểu loại sản phẩm do cơ quan có thẩm quyền nước ngoài cấp; ”

3. Sửa đổi khoản 1 Điều 6 như sau:

“1. Cơ sở sản xuất có trách nhiệm chuyển mẫu điển hình tới cơ sở thử nghiệm. Các hạng mục và đối tượng phải kiểm tra, thử nghiệm được quy định tại Phụ lục IV ban hành kèm theo Thông tư này.”

4. Sửa đổi Điều 7 như sau:

“Điều 7. Hồ sơ kiểm tra sản phẩm

1. Hồ sơ kiểm tra đối với linh kiện (thuộc đối tượng phải kiểm tra quy định tại Phụ lục IV ban hành kèm theo Thông tư này) bao gồm:

a) Bản chính báo cáo kết quả thử nghiệm linh kiện;

b) Bản vẽ kỹ thuật kèm các thông số của sản phẩm; Bản đăng ký thông số kỹ thuật theo tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng;

c) Ảnh chụp sản phẩm; Bản thuyết minh các ký hiệu, số đóng trên sản phẩm (nếu có);

d) Bản mô tả quy trình công nghệ sản xuất và quy trình kiểm tra chất lượng sản phẩm (trừ trường hợp xin cấp giấy chứng nhận chất lượng kiểu loại linh kiện nhập khẩu theo tờ khai hàng hóa xuất nhập khẩu).

Miễn nộp tài liệu quy định tại các điểm a, b và d đối với trường hợp linh kiện nhập khẩu từ nước ngoài có Giấy chứng nhận kiểu loại do cơ quan có thẩm quyền nước ngoài cấp, đính kèm theo báo cáo thử nghiệm (test report) thể hiện kiểu loại linh kiện nhập khẩu thỏa mãn quy định ECE của Liên hiệp quốc phiên bản tương

đương hoặc cao hơn so với quy chuẩn kỹ thuật quốc gia và tài liệu thể hiện kết quả đánh giá điều kiện kiểm tra chất lượng tại cơ sở sản xuất (Conformity of Production, gọi tắt là đánh giá COP) còn hiệu lực theo quy định ECE, EC được thực hiện bởi cơ quan có thẩm quyền nước ngoài hoặc tổ chức đánh giá độc lập được cơ quan có thẩm quyền nước ngoài công nhận.

2. Hồ sơ kiểm tra đối với xe cơ giới bao gồm:

a) Bản chính báo cáo kết quả thử nghiệm về chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường theo các quy định, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia hiện hành đối với xe cơ giới;

b) Hồ sơ thiết kế đã được Cơ quan QLCL thẩm định hoặc các tài liệu thay thế quy định tại khoản 2 Điều 4 của Thông tư này;

c) Ảnh chụp kiểu dáng; Bản đăng ký thông số kỹ thuật theo mẫu quy định tại Phụ lục V ban hành kèm theo Thông tư này;

d) Bản thống kê các tổng thành, hệ thống sản xuất trong nước và nhập khẩu dùng để sản xuất, lắp ráp sản phẩm theo mẫu quy định tại Phụ lục VI ban hành kèm theo Thông tư này;

đ) Bản mô tả quy trình công nghệ sản xuất, lắp ráp và quy trình kiểm tra chất lượng sản phẩm;

e) Bản thuyết minh phương pháp và vị trí đóng số khung, số động cơ;

g) Tài liệu hướng dẫn sử dụng và bảo hành sản phẩm.

3. Hồ sơ kiểm tra sản phẩm phải được lưu trữ tại Cơ quan QLCL và Cơ sở sản xuất ít nhất 02 năm, kể từ thời điểm Cơ sở sản xuất thông báo tới Cơ quan QLCL ngừng sản xuất, lắp ráp kiểu loại sản phẩm đã được cấp Giấy chứng nhận.”

5. Sửa đổi Điều 8 như sau:

“Điều 8. Đánh giá điều kiện kiểm tra chất lượng tại cơ sở sản xuất

1. Để đảm bảo duy trì chất lượng các sản phẩm sản xuất hàng loạt, Cơ sở sản xuất phải đáp ứng các yêu cầu sau:

a) Có quy trình và hướng dẫn nghiệp vụ kiểm tra chất lượng cho từng kiểu loại sản phẩm từ khâu kiểm soát chất lượng linh kiện đầu vào, kiểm tra chất lượng trên từng công đoạn cho tới khâu kiểm soát việc bảo hành, bảo dưỡng;

b) Có các thiết bị kiểm tra cần thiết cho từng công đoạn sản xuất. Danh mục các thiết bị tối thiểu cần thiết để kiểm tra chất lượng xuất xưởng xe cơ giới quy định tại Phụ lục VII ban hành kèm theo Thông tư này; hàng năm, các thiết bị kiểm tra chất lượng xuất xưởng này phải được Cơ quan QLCL kiểm tra và xác nhận tình trạng hoạt động;

c) Có kỹ thuật viên chịu trách nhiệm về chất lượng xuất xưởng xe cơ giới được Nhà sản xuất nước ngoài (bên chuyên giao công nghệ) hoặc Cơ quan QLCL bồi dưỡng nghiệp vụ kiểm tra chất lượng phù hợp với loại sản phẩm sản xuất, lắp ráp.

2. Cơ quan QLCL thực hiện việc đánh giá điều kiện kiểm tra chất lượng sản phẩm (đánh giá COP) tại Cơ sở sản xuất theo các phương thức sau:

a) *Đánh giá lần đầu* được thực hiện trước khi cấp Giấy chứng nhận trên cơ sở tiêu chuẩn ISO/TS 16949 “Yêu cầu cụ thể đối với hệ thống quản lý chất lượng của các doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp xe cơ giới và linh kiện xe cơ giới”, bao gồm việc xem xét, đánh giá các nội dung: Quy trình công nghệ sản xuất, lắp ráp và quy trình kiểm tra chất lượng sản phẩm; Quy định lưu trữ và kiểm soát hồ sơ chất lượng; Nhân lực phục vụ sản xuất, lắp ráp và kiểm tra chất lượng sản phẩm; trang thiết bị kiểm tra chất lượng xuất xưởng sản phẩm; Hoạt động của hệ thống kiểm soát chất lượng trong quá trình sản xuất, lắp ráp sản phẩm, kiểm tra chất lượng xuất xưởng và đưa sản phẩm ra lưu thông trên thị trường.

b) *Đánh giá hàng năm* được thực hiện định kỳ hàng năm để kiểm tra việc duy trì các điều kiện kiểm tra chất lượng tại Cơ sở sản xuất. Kiểm tra việc lưu trữ hồ sơ kiểm tra sản phẩm và sự phù hợp của sản phẩm xuất xưởng so với các chỉ tiêu chất lượng đăng ký trong hồ sơ kiểm tra sản phẩm tại Cơ sở sản xuất được thực hiện theo phương thức kiểm tra xác suất. Việc mở rộng phạm vi kiểm tra, đánh giá được thực hiện khi có sự không phù hợp trong quá trình sản xuất, lắp ráp và kiểm tra chất lượng.

c) *Đánh giá đột xuất* được thực hiện trong các trường hợp Cơ sở sản xuất có dấu hiệu vi phạm các quy định liên quan đến việc kiểm tra chất lượng hoặc có các khiếu nại về chất lượng sản phẩm hoặc trường hợp được miễn đánh giá COP theo quy định tại khoản 3 Điều này.

3. Miễn thực hiện đánh giá COP trong các trường hợp sau:

a) Kiểu loại sản phẩm được sản xuất, lắp ráp theo quy trình công nghệ và quy trình kiểm tra tương tự hoặc không có sự thay đổi cơ bản so với quy trình công nghệ và quy trình kiểm tra của kiểu loại sản phẩm đã được đánh giá trước đó;

b) Linh kiện nhập khẩu sản xuất tại Cơ sở sản xuất linh kiện nước ngoài có tài liệu thể hiện kết quả đánh giá COP (còn hiệu lực) theo quy định ECE, EC tại Cơ sở sản xuất linh kiện được thực hiện bởi cơ quan có thẩm quyền nước ngoài hoặc tổ chức đánh giá độc lập được cơ quan có thẩm quyền nước ngoài công nhận.”

6. Sửa đổi khoản 1 Điều 9 như sau:

“1. Cơ quan QLCL căn cứ hồ sơ kiểm tra sản phẩm theo quy định tại Điều 7 của Thông tư này và báo cáo kết quả đánh giá điều kiện kiểm tra chất lượng sản phẩm tại Cơ sở sản xuất theo quy định tại Điều 8 của Thông tư này để cấp Giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường (sau đây gọi tắt là Giấy chứng nhận) cho kiểu loại sản phẩm theo mẫu tương ứng được quy định tại Phụ lục VIII ban hành kèm theo Thông tư này. Giấy chứng nhận cấp cho kiểu loại linh kiện nhập khẩu chỉ có giá trị đối với các linh kiện cùng kiểu loại thuộc tờ khai hàng hóa xuất nhập khẩu nếu không thực hiện việc đánh giá COP theo quy định tại

khoản 2 Điều 8 hoặc không được miễn đánh giá COP theo quy định tại khoản 3 Điều 8 của Thông tư này.”

7. Sửa đổi Điều 10 như sau:

“ Điều 10. Kiểm tra trong quá trình sản xuất, lắp ráp hàng loạt

1. Sau khi sản phẩm được cấp giấy chứng nhận, Cơ sở sản xuất tiến hành sản xuất hàng loạt, kiểm tra chất lượng trong suốt quá trình sản xuất, lắp ráp cho từng sản phẩm và phải đảm bảo các sản phẩm này đạt tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật như hồ sơ kiểm tra sản phẩm và mẫu điển hình đã được chứng nhận.

2. Cơ sở sản xuất phải chịu trách nhiệm về nguồn gốc, xuất xứ, chất lượng các sản phẩm xuất xưởng.

3. Từng sản phẩm sản xuất hàng loạt phải được Cơ sở sản xuất kiểm tra chất lượng xuất xưởng (sau đây gọi tắt là kiểm tra xuất xưởng) theo một trong hai hình thức kiểm tra xuất xưởng có sự giám sát của Cơ quan QLCL hoặc tự kiểm tra xuất xưởng:

a) Kiểm tra xuất xưởng có sự giám sát của Cơ quan QLCL

Cơ quan QLCL thực hiện giám sát việc kiểm tra xuất xưởng (sau đây gọi tắt là giám sát) tại các Cơ sở sản xuất, lắp ráp xe cơ giới trong các trường hợp sau: Cơ sở sản xuất lần đầu tiên sản xuất, lắp ráp xe cơ giới; Cơ sở sản xuất có chất lượng sản phẩm không ổn định (chất lượng sản phẩm được coi là không ổn định nếu tỷ lệ giữa số sản phẩm không đạt yêu cầu, phải giám sát lại và tổng số sản phẩm được giám sát lớn hơn 5% tính cho cả đợt giám sát hoặc lớn hơn 10% tính cho một tháng bất kỳ của đợt giám sát); Cơ sở sản xuất xuất xưởng sản phẩm không phù hợp với hồ sơ kiểm tra sản phẩm và mẫu điển hình của kiểu loại sản phẩm đã được cấp Giấy chứng nhận; Cơ sở sản xuất không có kỹ thuật viên chịu trách nhiệm kiểm tra chất lượng xuất xưởng xe cơ giới theo quy định tại điểm c khoản 1 Điều 8 của Thông tư này hoặc có kỹ thuật viên kiểm tra chất lượng xuất xưởng nhưng kỹ thuật viên chưa nắm vững nghiệp vụ kiểm tra chất lượng xuất xưởng xe cơ giới được đảm nhiệm; Cơ sở sản xuất có các vi phạm liên quan đến việc sử dụng phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng; Cơ sở sản xuất tự ý tẩy xóa, đục sửa, đóng lại số khung (số VIN), số động cơ xe cơ giới sản xuất, lắp ráp. Nội dung giám sát kiểm tra chất lượng quy định tại Phụ lục IX ban hành kèm theo Thông tư này. Thời gian của một đợt giám sát là 06 tháng (có sản phẩm xuất xưởng) hoặc 500 sản phẩm tùy theo yếu tố nào đến trước. Sau đợt giám sát, nếu chất lượng sản phẩm ổn định và Cơ sở sản xuất thực hiện đúng quy định liên quan đến kiểm tra chất lượng thì sẽ được áp dụng hình thức tự kiểm tra xuất xưởng theo quy định tại điểm b khoản này.

b) Tự kiểm tra xuất xưởng

Các Cơ sở sản xuất không thuộc diện phải giám sát quy định tại điểm a khoản này được tự thực hiện việc kiểm tra xuất xưởng theo các quy định hiện hành. Cơ quan QLCL có thể kiểm tra đột xuất. Nếu kết quả kiểm tra đột xuất cho thấy Cơ sở