

Số: 1997/QĐ-TĐC

Hà Nội, ngày 10 tháng 10 năm 2012

QUYẾT ĐỊNH

Về việc ban hành hướng dẫn chứng nhận phù hợp quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7:2011/BKHCN về thép làm cốt bê tông

TỔNG CỤC TRƯỞNG TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

Căn cứ Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật ngày 29 tháng 6 năm 2006;

Căn cứ Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01 tháng 8 năm 2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật;

Căn cứ Quyết định số 104/2009/QĐ-TTg ngày 12 tháng 8 năm 2009 của Thủ tướng Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng và Quyết định số 46/2011/QĐ-TTg ngày 22 tháng 8 năm 2011 của Thủ tướng Chính phủ về sửa đổi, bổ sung Quyết định số 104/2009/QĐ-TTg;

Căn cứ Thông tư số 21/2011/QĐ-BKHCN ngày 22 tháng 9 năm 2011 của Bộ Khoa học và Công nghệ ban hành quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7:2011/BKHCN về thép làm cốt bê tông;

Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Đánh giá hợp chuẩn và hợp quy,

QUYẾT ĐỊNH :

Điều 1. Ban hành kèm theo Quyết định này “*Hướng dẫn chứng nhận phù hợp quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7:2011/BKHCN về thép làm cốt bê tông*”.

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký.

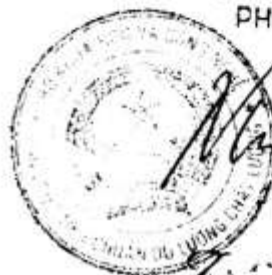
Điều 3. Vụ Đánh giá hợp chuẩn và hợp quy, các tổ chức chứng nhận được chỉ định và các cơ quan, tổ chức liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

Nơi nhận:

- Như Điều 3;

- Lưu VP, HCHQ.

TỔNG CỤC TRƯỞNG
PHÓ TỔNG CỤC TRƯỞNG



Trần Văn Thịnh

HƯỚNG DẪN
CHỨNG NHẬN PHÙ HỢP QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
QCVN 7 : 2011/BKHCN VỀ THÉP LÀM CỐT BÊ TÔNG

(Ban hành kèm theo Quyết định số 1997/QĐ-TĐC ngày 10 tháng 10 năm 2012 của Tổng cục trưởng Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng)

1. Mục đích và phạm vi áp dụng

1.1. Văn bản này hướng dẫn việc chứng nhận thép làm cốt bê tông được sản xuất và nhập khẩu phù hợp quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7: 2011/BKHCN (sau đây viết tắt là chứng nhận hợp quy).

1.2. Văn bản này áp dụng đối với các tổ chức chứng nhận được chỉ định thực hiện việc chứng nhận hợp quy sản phẩm thép làm cốt bê tông (sau đây viết tắt là tổ chức chứng nhận) và các doanh nghiệp sản xuất, nhập khẩu thép làm cốt bê tông.

2. Căn cứ thực hiện

2.1. Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7 : 2011/BKHCN về thép làm cốt bê tông được ban hành kèm theo Thông tư số 21/2011/TT-BKHCN ngày 22 tháng 9 năm 2011 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ (sau đây viết tắt là quy chuẩn QCVN 7 : 2011/BKHCN).

2.2. Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 của Bộ Khoa học và Công nghệ quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy (sau đây viết tắt là Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN).

Trường hợp, Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN được sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo văn bản mới ban hành.

2.3. Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 7790-1:2007 Quy trình lấy mẫu để kiểm tra định tính. Phần 1: Chương trình lấy mẫu được xác định theo giới hạn chất lượng chấp nhận (AQL) để kiểm tra từng lô.

3. Thuật ngữ và định nghĩa

3.1. *Lô sản phẩm*: Thép làm cốt bê tông có cùng mác, cùng đường kính danh nghĩa hay cùng một dạng hình học (đối với lưới thép hàn) và được sản xuất cùng một đợt trên cùng một dây chuyền công nghệ.

3.2. *Loại sản phẩm*: Thép làm cốt bê tông cùng tên gọi, cùng mục đích sử dụng, cùng mác thép, cùng đường kính danh nghĩa hay cùng một dạng hình học (đối với lưới thép hàn).

3.3. *Nhóm sản phẩm*: Các sản phẩm thép làm cốt bê tông có cùng mác, cùng nhóm đường kính danh nghĩa với cùng dung sai về đường kính hay khối lượng/1 m dài được quy định trong các tiêu chuẩn quốc gia tương ứng và được sản xuất cùng một đợt trên cùng một dây chuyền công nghệ.

3.4. *Lô hàng hóa*: Thép làm cốt bê tông gồm các sản phẩm cùng loại, cùng nhà sản xuất và có cùng nội dung ghi nhãn, do một tổ chức, cá nhân nhập khẩu, phân phối bán lẻ tại cùng một địa điểm.

3.5. *Mẫu đại diện*: Mẫu sản phẩm thép làm cốt bê tông được lấy theo tỷ lệ và ngẫu nhiên từ cùng một lô hàng hóa và đảm bảo tính đại diện cho toàn bộ lô hàng hóa, được dùng để đánh giá, chứng nhận hợp quy.

3.6. *Mẫu điển hình*: Mẫu sản phẩm thép làm cốt bê tông cụ thể đại diện mang tính điển hình, có các tính chất cơ lý, các đặc trưng về kích thước và ngoại quan đại diện cho một loại sản phẩm/nhóm sản phẩm được chọn ngẫu nhiên trong lượng mẫu đại diện dùng để xác định giá trị của các chỉ tiêu kỹ thuật theo yêu cầu đối với loại sản phẩm/nhóm sản phẩm đó và làm căn cứ cho việc đánh giá, chứng nhận hợp quy.

4. Nguyên tắc thừa nhận kết quả đánh giá sự phù hợp, sử dụng tổ chức thử nghiệm

4.1. Tổ chức chứng nhận có thể xem xét thừa nhận kết quả đánh giá sự phù hợp do tổ chức chứng nhận hoặc tổ chức giám định có năng lực thực hiện tại nước xuất khẩu (tại bên đi). Các tổ chức này phải đáp ứng các yêu cầu quy định theo tiêu chuẩn tương ứng, cụ thể:

a) Đối với tổ chức chứng nhận: Đáp ứng các yêu cầu quy định trong tiêu chuẩn TCVN 7457:2004 (hoặc ISO/IEC Guide 65) và/hoặc ISO/IEC 17065;

b) Đối với tổ chức giám định: Đáp ứng các yêu cầu quy định trong tiêu chuẩn ISO/IEC 17020.

4.2 Tổ chức chứng nhận có thể xem xét sử dụng tổ chức thử nghiệm có năng lực để phục vụ hoạt động chứng nhận. Các tổ chức thử nghiệm phải đáp ứng các yêu cầu quy định tại tiêu chuẩn ISO/IEC 17025 và có năng lực thử nghiệm thép làm cốt bê tông quy định tại quy chuẩn QCVN 7:2011/BKHCN.

4.3. Trước khi thừa nhận kết quả đánh giá sự phù hợp hoặc sử dụng phòng thử nghiệm phục vụ chứng nhận hợp quy, tổ chức chứng nhận phải báo cáo Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng các thông tin về tổ chức đánh giá sự phù hợp hoặc phòng thử nghiệm được sử dụng để theo dõi, quản lý. Việc thừa nhận kết quả đánh giá sự phù hợp được thực hiện theo quy định của pháp luật hiện hành.

Khi cần thiết, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng sẽ tổ chức kiểm tra việc thừa nhận kết quả đánh giá sự phù hợp, sử dụng tổ chức thử nghiệm của các tổ

chức chứng nhận cũng như năng lực của tổ chức đánh giá sự phù hợp trước hoặc sau khi được thừa nhận hoặc sử dụng.

4.4. Khi thừa nhận kết quả đánh giá sự phù hợp hoặc sử dụng tổ chức thử nghiệm, tổ chức chứng nhận phải chịu trách nhiệm về kết quả chứng nhận cuối cùng.

5. Đánh giá chứng nhận hợp quy sản phẩm thép làm cốt bê tông trong sản xuất

5.1. Đối với doanh nghiệp sản xuất ổn định

Việc chứng nhận hợp quy thép làm cốt bê tông được thực hiện theo phương thức 5 quy định tại Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHHCN, bao gồm thử nghiệm mẫu điển hình và đánh giá quá trình sản xuất; giám sát thông qua thử nghiệm mẫu lấy tại nơi sản xuất kết hợp với đánh giá quá trình sản xuất.

5.2. Đối với doanh nghiệp mới đi vào sản xuất

Việc chứng nhận hợp quy thép làm cốt bê tông được thực hiện theo phương thức 7 quy định tại Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHHCN, bao gồm thử nghiệm mẫu đại diện, đánh giá sự phù hợp của từng lô sản phẩm trước khi đưa ra lưu thông trên thị trường trong thời gian tối thiểu 6 tháng kể từ ngày đi vào sản xuất.

Tuy nhiên, nếu sau 6 tháng doanh nghiệp vẫn chưa ổn định quá trình sản xuất và không chứng minh được việc đã duy trì được các điều kiện bảo đảm chất lượng, tổ chức chứng nhận phải tiếp tục thực hiện chứng nhận hợp quy trên cơ sở thử nghiệm mẫu đại diện của từng lô sản phẩm. Giấy chứng nhận có giá trị đối với từng lô sản phẩm.

5.3. Hồ sơ đăng ký chứng nhận hợp quy sản phẩm thép làm cốt bê tông trong sản xuất do doanh nghiệp lập theo hướng dẫn của tổ chức chứng nhận.

5.4. Đánh giá mẫu điển hình

5.4.1. Lấy mẫu điển hình

Sản phẩm thép làm cốt bê tông đăng ký chứng nhận hợp quy được phân nhóm dựa theo quy cách (kích thước, kết cấu, hình dạng), mác thép.

a) Mẫu điển hình để thử nghiệm cho từng nhóm sản phẩm thép làm cốt bê tông được lấy ngẫu nhiên trong lô sản phẩm. Số lượng mẫu được lấy để thử nghiệm điển hình là 01 mẫu. Kích cỡ của mẫu được lấy đủ để thử nghiệm các chỉ tiêu theo quy chuẩn QCVN 7:2011/BKHHCN và đủ để lưu mẫu.

Mẫu lưu tại tổ chức chứng nhận dùng để đối chiếu, so sánh khi cần, thời gian lưu mẫu là 90 ngày kể từ ngày ra kết quả chứng nhận.

b) Việc lấy mẫu phải được lập thành biên bản có chữ ký của người lấy mẫu thuộc tổ chức chứng nhận và chữ ký xác nhận của đại diện doanh nghiệp sản xuất. Mẫu được chụp ảnh và lưu trong hồ sơ của tổ chức chứng nhận.

c) Các công việc liên quan như phương pháp niêm phong/ký hiệu mẫu, vận chuyển, bảo quản mẫu, thời gian nhận mẫu, thời gian lưu mẫu, thông báo kết quả thử nghiệm, bảo mật... được tổ chức chứng nhận giải thích rõ và thống nhất với doanh nghiệp và tổ chức thử nghiệm trước khi tiến hành.

5.4.2. Thử nghiệm mẫu điển hình

5.4.2.1. Mẫu điển hình được thử nghiệm các chỉ tiêu kỹ thuật theo các tiêu chuẩn quốc gia tương ứng quy định trong quy chuẩn QCVN 7 : 2011/BKHCN.

5.4.2.2. Mẫu điển hình phải được thử nghiệm tại tổ chức thử nghiệm có năng lực thử nghiệm các chỉ tiêu quy định tại quy chuẩn QCVN 7:2011/BKHCN. Ưu tiên sử dụng tổ chức thử nghiệm do Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng chỉ định.

5.4.2.3. Đánh giá - xử lý kết quả thử nghiệm

a) Mẫu sau khi thử nghiệm được xem là phù hợp với quy chuẩn khi kết quả thử nghiệm của tất cả các chỉ tiêu kỹ thuật đều đạt theo quy định trong quy chuẩn QCVN 7 : 2011/BKHCN.

b) Nếu kết quả thử nghiệm mẫu lần thứ nhất không đạt yêu cầu quy định, tổ chức chứng nhận thông báo đến doanh nghiệp sản xuất để có biện pháp khắc phục. Sau khi doanh nghiệp thông báo hoàn tất việc khắc phục, tổ chức chứng nhận sẽ tiến hành lấy mẫu lần 2 đối với loại sản phẩm không đạt yêu cầu để thử nghiệm lại những chỉ tiêu liên quan cần thiết. Kết quả thử nghiệm mẫu lần 2 sẽ được sử dụng để đánh giá cuối cùng. Trong trường hợp kết quả thử nghiệm mẫu lần 2 vẫn không phù hợp với yêu cầu, tổ chức chứng nhận sẽ thông báo đến doanh nghiệp sản xuất về loại sản phẩm đó chưa đủ điều kiện để chứng nhận hợp quy tại thời điểm đánh giá.

5.5. Đánh giá quá trình sản xuất

5.5.1. Đánh giá quá trình sản xuất của doanh nghiệp

Việc đánh giá quá trình sản xuất sản phẩm thép làm cốt bê tông được thực hiện theo quy định tại Phụ lục 1 của Hướng dẫn này.

Trường hợp doanh nghiệp có Giấy chứng nhận hệ thống quản lý chất lượng (HTQLCL) phù hợp tiêu chuẩn quốc gia TCVN ISO 9001 còn thời hạn hiệu lực (do tổ chức chứng nhận đã đăng ký lĩnh vực hoạt động chứng nhận tại Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng theo quy định tại Thông tư số 08/2009/TT-BKHCN ngày 08/4/2009, Thông tư số 10/2011/TT-BKHCN ngày 30/6/2011 cấp), tổ chức chứng nhận không tiến hành đánh giá quá trình sản xuất của doanh nghiệp. Tuy nhiên, nếu có bằng chứng về việc doanh nghiệp không duy trì hiệu lực HTQLCL, tổ chức chứng nhận cần tiến hành đánh giá quá trình sản xuất nêu tại Phụ lục 1 của Hướng dẫn này, đồng thời báo cáo về Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng.

5.5.2. Kết quả đánh giá quá trình sản xuất được xem là phù hợp khi:

a) Không có điểm không phù hợp; hoặc

b) Không có các điểm không phù hợp nặng nhưng có các điểm không phù hợp nhẹ và doanh nghiệp sản xuất có biện pháp khắc phục thích hợp trong thời hạn 30 ngày (kể từ khi nhận được thông báo sự không phù hợp) được tổ chức chứng nhận kiểm tra và chấp nhận.

5.6. Cấp Giấy chứng nhận hợp quy và dấu hợp quy

a) Doanh nghiệp có sản phẩm thép làm cốt bê tông đánh giá hợp quy được cấp Giấy chứng nhận hợp quy khi đồng thời thỏa mãn hai điều kiện sau:

- Kết quả thử nghiệm của tất cả các yêu cầu tại tiêu chuẩn quốc gia tương ứng nêu trong quy chuẩn QCVN 7 : 2011/BKHCN đều đạt theo quy định.

- Kết quả đánh giá quá trình sản xuất là phù hợp.

Giấy chứng nhận hợp quy có thời hạn hiệu lực 3 năm (theo mẫu quy định tại Phụ lục 2 của Hướng dẫn này).

b) Doanh nghiệp được sử dụng dấu hợp quy trên tem nhãn, bao bì của sản phẩm hoặc thể hiện trực tiếp lên sản phẩm theo hướng dẫn của tổ chức chứng nhận.

Cách thể hiện dấu hợp quy (CR) và các thông tin liên quan trên tem nhãn sản phẩm thép làm cốt bê tông được quy định tại Phụ lục 4 của Hướng dẫn này.

5.7. Giám sát sau chứng nhận và chứng nhận lại

5.7.1. Tổ chức chứng nhận tiến hành đánh giá giám sát tối thiểu 9 tháng/1 lần hoặc đột xuất khi cần thiết.

5.7.2. Đánh giá giám sát sau chứng nhận bao gồm việc đánh giá quá trình sản xuất và thử nghiệm mẫu điển hình.

5.7.2.1. Đánh giá giám sát quá trình sản xuất được thực hiện theo Mục 5.5 của Hướng dẫn này.

5.7.2.2. Thử nghiệm mẫu điển hình

Mẫu điển hình được lấy tại kho của doanh nghiệp sản xuất hoặc trên thị trường, số loại sản phẩm thép làm cốt bê tông được lấy mẫu trong đợt đánh giá giám sát giảm một nửa so với đợt đánh giá ban đầu. Các loại sản phẩm chưa được lấy mẫu trong đợt giám sát lần đầu, các loại sản phẩm bị phát hiện có vấn đề về chất lượng qua kiểm tra trên thị trường hoặc theo phản ánh của người tiêu dùng trong thời gian giữa hai lần đánh giá sẽ được lưu ý lấy mẫu vào các đợt giám sát sau.

5.7.3. Kết quả đánh giá giám sát là căn cứ để tổ chức chứng nhận duy trì, đình chỉ hoặc hủy bỏ hiệu lực của Giấy chứng nhận đã cấp cho doanh nghiệp. Thời hạn đình chỉ hiệu lực giấy chứng nhận không quá 3 tháng. Nếu quá 3 tháng, doanh nghiệp sản xuất không hoàn tất việc khắc phục các nội dung không phù hợp, tổ chức chứng nhận xem xét và quyết định hủy bỏ hiệu lực của Giấy chứng nhận.

5.7.4. Ba tháng trước khi hết hạn hiệu lực Giấy chứng nhận, tổ chức chứng nhận thông báo để doanh nghiệp biết và làm thủ tục chứng nhận lại. Thủ tục chứng nhận lại được thực hiện theo quy định tại Mục 5.4 và Mục 5.5 của Hướng dẫn này.

6. Đánh giá chứng nhận hợp quy sản phẩm thép làm cốt bê tông nhập khẩu

Việc chứng nhận hợp quy sản phẩm thép làm cốt bê tông nhập khẩu được thực hiện như sau:

6.1. Theo phương thức 5 quy định tại Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN đối với doanh nghiệp sản xuất ở nước ngoài.

Việc đánh giá chứng nhận thực hiện theo các thủ tục áp dụng đối với doanh nghiệp sản xuất được quy định tại Mục 5 của Hướng dẫn này.

6.2. Theo phương thức 7 quy định tại Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN, trong trường hợp sản phẩm thép làm cốt bê tông nhập khẩu theo lô hàng chưa được đánh giá chứng nhận hợp quy theo phương thức 5.

Trình tự thực hiện chứng nhận hợp quy sản phẩm thép làm cốt bê tông theo phương thức 7 như sau:

6.2.1. Hồ sơ đăng ký:

Doanh nghiệp lập hồ sơ đăng ký chứng nhận hợp quy, bao gồm:

- Giấy đề nghị chứng nhận hợp quy (theo mẫu của tổ chức chứng nhận);
- Bản sao hồ sơ nhập khẩu lô hàng (hợp đồng, hóa đơn, vận đơn...);
- Kết quả thử nghiệm độ phục hồi 1000h (đối với thép cốt bê tông dự ứng lực);
- Các tài liệu khác liên quan tới chất lượng sản phẩm thép làm cốt bê tông (nếu có) gồm:
 - + Kết quả thử nghiệm.
 - + Giấy chứng nhận hợp chuẩn.

6.2.2. Trình tự đánh giá của tổ chức chứng nhận

6.2.2.1. Kiểm tra tổng quát sự phù hợp của hàng hóa thuộc lô hàng với hồ sơ đăng ký nhập khẩu kèm theo và tiến hành phân loại hàng hóa thành các lô hàng hóa.

6.2.2.2. Lấy mẫu ngẫu nhiên đại diện cho lô hàng theo TCVN 7790-1:2007; bậc kiểm tra S2, phương án lấy mẫu một lần trong kiểm tra thường để kiểm tra về ngoại quan và nội dung ghi nhãn tại hiện trường (đơn vị tính: cuộn hoặc bó).

6.2.2.3. Trong số mẫu đại diện trên lấy ngẫu nhiên một lượng mẫu như sau để thử nghiệm các chỉ tiêu về kích thước, khối lượng 1 m dài và cơ lý:

a) Đối với lô hàng có một loại sản phẩm:

- Lấy mẫu thử nghiệm chỉ tiêu kích thước, khối lượng 1 m dài và các chỉ tiêu cơ lý được áp dụng theo TCVN 7790-1 : 2007; bậc kiểm tra S1, phương án lấy mẫu một lần trong kiểm tra thường, nhưng số mẫu n (a) tối đa không quá 03 mẫu. Giới hạn chất lượng chấp nhận cho các chỉ tiêu liên quan tới các yêu cầu về tính chất cơ lý (AQL) = 1,5 và đối với các chỉ tiêu kích thước, khối lượng 1 m dài (AQL) = 4,0.

n (a) là số mẫu lấy để kiểm tra kích thước, khối lượng 1 m dài và cơ lý.

b) Đối với lô cùng mác và có trên hai loại sản phẩm:

n (b) = n (a) - 1 nhưng số mẫu n (b) tối thiểu là 01 mẫu.

n (b) là số mẫu lấy để kiểm tra kích thước, khối lượng 1 m dài và cơ lý. Kích cỡ của mẫu được lấy đủ để thử nghiệm các chỉ tiêu theo quy chuẩn và đủ để lưu mẫu. Mẫu lưu tại tổ chức chứng nhận dùng để đối chiếu, so sánh khi cần, thời gian lưu mẫu là 90 ngày kể từ ngày ra kết quả chứng nhận.

Ghi chú: Trong trường hợp đối với các lô hàng hóa cùng một nhà nhập khẩu có cùng mác, cùng đường kính danh nghĩa, cùng nội dung ghi nhãn với các lô nhập khẩu trước đó đã được kiểm tra trên 3 lô đạt chất lượng liên tục trong thời hạn không quá 12 tháng theo quy chuẩn QCVN 7 : 2011/BKHCN thì có thể chuyển qua chế độ kiểm tra giảm (giảm mẫu hoặc giảm chỉ tiêu kiểm tra tại mục này). Lý giải về chế độ kiểm tra giảm phải được thể hiện rõ trong hồ sơ chứng nhận.

Mẫu phải được thử nghiệm tại tổ chức thử nghiệm có năng lực thử nghiệm các chỉ tiêu quy định tại quy chuẩn QCVN 7:2011/BKHCN. Ưu tiên sử dụng tổ chức thử nghiệm do Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng chỉ định.

6.2.2.4. Mẫu được chọn để thử nghiệm phải lập thành biên bản có chữ ký của người lấy mẫu thuộc tổ chức chứng nhận và chữ ký xác nhận của đại diện bên yêu cầu chứng nhận. Mẫu được chụp ảnh và lưu trong hồ sơ của tổ chức chứng nhận.

6.2.2.5. Đánh giá kết quả, cấp Giấy chứng nhận hợp quy và dấu hợp quy cho lô hàng hóa.

a) Doanh nghiệp được cấp giấy chứng nhận hợp quy và dấu hợp quy cho lô hàng nhập khẩu nếu đảm bảo các yêu cầu sau:

- Kết quả kiểm tra tổng quan lô hàng nhập khẩu phù hợp với hồ sơ đăng ký chứng nhận hợp quy.

- Kết quả thử nghiệm mẫu phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn quốc gia tương ứng quy định trong quy chuẩn QCVN 7:2011/BKHCN.

Giấy chứng nhận hợp quy có giá trị cho lô hàng (theo mẫu quy định tại Phụ lục 3 của Hướng dẫn này). Tổ chức chứng nhận hướng dẫn doanh nghiệp được chứng nhận tự dán dấu hợp quy (CR) lên tem nhãn, bao bì sản phẩm thuộc lô hàng đã chứng nhận và chịu trách nhiệm về việc dán dấu hợp quy này.

Cách thể hiện dấu hợp quy (CR) và các thông tin liên quan được quy định tại Phụ lục 4 của Hướng dẫn này.

Nếu doanh nghiệp được chứng nhận có nhu cầu sử dụng dấu hợp quy (CR) do tổ chức chứng nhận in ấn thì gửi văn bản đề nghị để tổ chức chứng nhận hợp quy xem xét, tổ chức thực hiện.

b) Nếu kết quả đánh giá mẫu không phù hợp: Cấp thông báo lô hàng không phù hợp quy chuẩn QCVN 7:2011/BKHCN cho doanh nghiệp, đồng thời thông báo cho Cục Quản lý Chất lượng sản phẩm, hàng hóa và cơ quan kiểm tra tại địa phương để có biện pháp quản lý kịp thời.

7. Một số yêu cầu chung đối với việc lưu giữ hồ sơ chứng nhận

a) Lưu giữ đầy đủ các tài liệu, giấy tờ của hồ sơ khi đăng ký chứng nhận hợp quy.

b) Lưu giữ đầy đủ các biên bản lấy mẫu, khi cần thiết đánh giá viên cần ghi nhận lại các vấn đề nảy sinh tại hiện trường để làm cơ sở cho quá trình xem xét, đánh giá và lưu giữ tại hồ sơ chứng nhận.

c) Khi tiến hành đánh giá tiến hành chụp ảnh và lưu giữ tại hồ sơ hoặc máy tính theo cách để có thể truy cập tham khảo sau này, kể cả các thông tin khác về doanh nghiệp sản xuất.

d) Lập bảng theo dõi diễn biến chất lượng của thép làm cốt bê tông được sản xuất, nhập khẩu... theo cách thích hợp để sử dụng làm thông tin tham khảo cho việc đánh giá chứng nhận và các mục đích quản lý khác.

8. Các tài liệu, biểu mẫu sử dụng

- Phụ lục 1: Yêu cầu về hệ thống đảm bảo chất lượng áp dụng trong hoạt động sản xuất sản phẩm thép làm cốt bê tông.

- Phụ lục 2: Mẫu Giấy chứng nhận hợp quy đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông được đánh giá chứng nhận theo phương thức 5.

- Phụ lục 3: Mẫu Giấy chứng nhận hợp quy đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông nhập khẩu được đánh giá chứng nhận theo phương thức 7.

- Phụ lục 4: Hướng dẫn cách thể hiện dấu hợp quy (CR) và các thông tin liên quan trên sản phẩm thép làm cốt bê tông.

Phụ lục 1

YÊU CẦU VỀ HỆ THỐNG ĐẢM BẢO CHẤT LƯỢNG ÁP DỤNG TRONG HOẠT ĐỘNG SẢN XUẤT SẢN PHẨM THÉP CỐT BÊ TÔNG

1. Yêu cầu chung

Doanh nghiệp phải xây dựng và thực hiện một hệ thống đảm bảo chất lượng nhằm duy trì ổn định chất lượng sản phẩm đáp ứng yêu cầu của quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7:2011/BKHCN. Về cơ bản, doanh nghiệp phải tiến hành:

- a) Xác định tất cả các quá trình ảnh hưởng tới việc tạo thành sản phẩm, trình tự và mối tác động lẫn nhau của các quá trình này;
- b) Xác định và thực hiện các biện pháp để đảm bảo các quá trình được kiểm soát có hiệu lực;
- c) Đo lường và theo dõi các quá trình;
- d) Thực hiện các hành động cần thiết để đạt được các mục tiêu đã hoạch định.

2. Hệ thống tài liệu đảm bảo chất lượng

Hệ thống tài liệu đảm bảo chất lượng bao gồm nhưng không giới hạn các tài liệu và hồ sơ cụ thể sau:

- a) Tài liệu, hồ sơ về pháp nhân, cơ cấu tổ chức của doanh nghiệp;
- b) Tiêu chuẩn chất lượng của sản phẩm, nguyên vật liệu;
- c) Tài liệu quy định và hồ sơ thực hiện các biện pháp kiểm soát chất lượng áp dụng qua các công đoạn sản xuất từ nguyên liệu đầu vào, bán thành phẩm cho tới thành phẩm cuối cùng;
- d) Tài liệu quy định và hồ sơ thực hiện kiểm định, hiệu chuẩn, kiểm soát thiết bị và phương tiện đo;
- đ) Tài liệu và hồ sơ thực hiện kiểm soát sản phẩm không phù hợp;
- e) Tài liệu và hồ sơ thực hiện các hành động khắc phục và phòng ngừa bao gồm cả hoạt động giải quyết khiếu nại của khách hàng;
- g) Tài liệu quy định về cách thức kiểm soát tài liệu, hồ sơ;
- h) Tài liệu và hồ sơ cần thiết khác.

2.1. Kiểm soát tài liệu

Doanh nghiệp phải kiểm soát các tài liệu nhằm đảm bảo:

- a) Tài liệu được phê duyệt trước khi sử dụng;
- b) Định kỳ xem xét, cập nhật, duy trì hiệu lực của tài liệu;

- c) Nhận biết được các thay đổi và tình trạng sửa đổi hiện hành của tài liệu;
- d) Tài liệu cần thiết sẵn có ở nơi cần sử dụng, dễ nhận biết, dễ tiếp cận và thuận lợi khi sử dụng;
- đ) Việc sử dụng tài liệu có nguồn gốc bên ngoài có ảnh hưởng đến chất lượng của sản phẩm phải được nhận biết và phê duyệt;
- e) Ngăn ngừa việc sử dụng vô tình các tài liệu hết hiệu lực và có các biện pháp nhận biết thích hợp nếu chúng được giữ lại vì mục đích nào đó.

2.2. Kiểm soát hồ sơ

Doanh nghiệp phải lập và duy trì các hồ sơ để cung cấp bằng chứng về việc thực hiện và tuân thủ phù hợp với các điều kiện đảm bảo chất lượng. Hồ sơ chất lượng phải rõ ràng, dễ truy cập.

3. Trách nhiệm và quyền hạn

3.1. Trách nhiệm và quyền hạn

Lãnh đạo cao nhất phải xác định rõ về trách nhiệm, quyền hạn và mối quan hệ chính trong hệ thống đảm bảo chất lượng, đảm bảo các trách nhiệm, quyền hạn và mối quan hệ được phổ biến, thực thi và kiểm soát.

3.2. Đại diện của lãnh đạo về chất lượng

Lãnh đạo cao nhất phải chỉ định một thành viên trong ban lãnh đạo, ngoài các trách nhiệm khác, có trách nhiệm và quyền hạn sau:

- a) Đảm bảo hệ thống đảm bảo chất lượng được thiết lập, thực hiện và duy trì;
- b) Đảm bảo sản phẩm phù hợp các yêu cầu quy định của quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7 : 2011/BKHCN;
- c) Báo cáo cho lãnh đạo cao nhất về kết quả thực hiện hệ thống đảm bảo chất lượng để đảm bảo sự phù hợp của sản phẩm với các yêu cầu quy định của quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7 : 2011/BKHCN.

4. Quản lý nguồn lực

4.1. Nguồn nhân lực

Những người tham gia quá trình sản xuất, thực hiện các công việc có ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng sản phẩm phải có năng lực phù hợp trên cơ sở đào tạo, kỹ năng và kinh nghiệm cần thiết. Doanh nghiệp phải:

- a) Xác định rõ năng lực cần thiết của những người thực hiện các công việc ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng sản phẩm;
- b) Tiến hành đào tạo hoặc các biện pháp cần thiết khác;
- c) Duy trì hồ sơ về năng lực của nhân sự có liên quan.

4.2. Cơ sở hạ tầng

Doanh nghiệp phải xác định, thiết lập và duy trì cơ sở hạ tầng cần thiết để đảm bảo kiểm soát sự phù hợp đối với yêu cầu của sản phẩm. Cơ sở hạ tầng bao gồm:

- a) Nhà xưởng, không gian làm việc và các phương tiện hỗ trợ kèm theo;
- b) Trang thiết bị (máy móc, thiết bị sản xuất; phương tiện, thiết bị, dụng cụ đo lường và thử nghiệm - cả phần cứng và phần mềm);
- c) Dịch vụ hỗ trợ (như phương tiện vận chuyển hoặc hệ thống trao đổi thông tin).

4.3. Môi trường làm việc

Doanh nghiệp phải xác định và quản lý môi trường làm việc cần thiết để đạt được sự phù hợp đối với các yêu cầu liên quan của sản phẩm.

5. Tạo sản phẩm

5.1. Lập kế hoạch tạo sản phẩm

Doanh nghiệp phải lập kế hoạch và thực hiện các biện pháp kiểm soát chất lượng trong quá trình sản xuất từ nguyên vật liệu đầu vào, qua bán thành phẩm cho tới thành phẩm cuối cùng (tham khảo biểu mẫu 1 kèm theo).

5.2. Mua hàng

5.2.1. Quá trình mua hàng

Doanh nghiệp phải đảm bảo vật tư, nguyên liệu, thiết bị và linh kiện thay thế mua vào phù hợp với các yêu cầu đã quy định. Cách thức và mức độ kiểm soát áp dụng cho người cung ứng và sản phẩm mua vào phụ thuộc vào mức độ tác động của sản phẩm mua vào đối với chất lượng của sản phẩm cuối cùng.

Doanh nghiệp phải xây dựng tiêu chí, duy trì hồ sơ đánh giá và lựa chọn người cung ứng dựa trên khả năng cung cấp sản phẩm phù hợp các yêu cầu của doanh nghiệp.

5.2.2. Kiểm tra xác nhận sản phẩm mua vào

Doanh nghiệp phải thiết lập và thực hiện các hoạt động kiểm tra hoặc biện pháp cần thiết khác để đảm bảo rằng sản phẩm mua vào đáp ứng phù hợp với các yêu cầu mua hàng đã quy định.

5.3. Sản xuất

5.3.1. Kiểm soát sản xuất

Doanh nghiệp phải lập kế hoạch, tiến hành sản xuất trong điều kiện được kiểm soát (tham khảo biểu mẫu 1 kèm theo) bao gồm cả biện pháp kiểm soát chất lượng đã được nêu tại điều 5.1. Các điều kiện được kiểm soát phải bao gồm:

- a) Tiêu chuẩn kỹ thuật của nguyên liệu, bán thành phẩm và sản phẩm;
- b) Các hướng dẫn công việc cần thiết;

- c) Kế hoạch bảo trì và bảo dưỡng các máy móc, thiết bị và dụng cụ cần thiết;
- d) Kế hoạch kiểm định, hiệu chuẩn, kiểm soát các phương tiện đo lường và theo dõi cần thiết.

5.3.2. Nhận biết và xác nhận nguồn gốc sản phẩm

a) Khi cần thiết, doanh nghiệp phải nhận biết sản phẩm và tình trạng phù hợp của sản phẩm so với các yêu cầu quy định bằng các biện pháp thích hợp trong suốt quá trình tạo sản phẩm;

b) Khi việc xác định nguồn gốc là cần thiết, doanh nghiệp phải có biện pháp kiểm soát và lưu hồ sơ để cho phép truy tìm nguồn gốc sản phẩm trên cơ sở nhận biết riêng của từng lô sản phẩm.

5.3.3. Bảo toàn sản phẩm

Doanh nghiệp phải bảo quản và duy trì tình trạng phù hợp của sản phẩm theo các yêu cầu quy định (trong đó có quy định về ghi nhãn theo quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 7 : 2011/BKHCN) trong suốt quá trình lưu kho và giao hàng đến nơi đã định, bao gồm cách thức nhận biết, xếp dỡ, vận chuyển, bao gói, lưu giữ và bảo quản.

5.4. Kiểm soát phương tiện theo dõi và đo lường

5.4.1. Doanh nghiệp phải xác định những nội dung theo dõi và đo lường chính cần thực hiện và các phương tiện theo dõi, đo lường cần thiết để cung cấp bằng chứng về sự phù hợp của sản phẩm hoặc sự phù hợp của các thông số quá trình so với yêu cầu quy định (tham khảo biểu mẫu 2 kèm theo).

5.4.2. Doanh nghiệp phải thiết lập các quá trình để đảm bảo rằng việc theo dõi và đo lường có thể tiến hành và được tiến hành một cách thống nhất với các yêu cầu theo dõi và đo lường. Khi cần thiết để đảm bảo kết quả đúng, thiết bị đo lường phải:

a) Được hiệu chuẩn hoặc kiểm tra xác nhận định kỳ, hoặc trước khi sử dụng, dựa trên các chuẩn đo lường có liên kết với chuẩn đo lường quốc gia hay quốc tế. Khi không có các chuẩn này thì căn cứ được sử dụng để hiệu chuẩn hoặc kiểm tra xác nhận phải được lưu hồ sơ;

b) Được hiệu chỉnh hoặc điều chỉnh lại, khi cần thiết;

c) Được nhận biết để giúp xác định trạng thái hiệu chuẩn;

d) Được giữ gìn tránh bị hiệu chỉnh làm mất tính đúng đắn của các kết quả đo;

đ) Được bảo vệ tránh hư hỏng hoặc suy giảm chất lượng trong khi di chuyển, bảo dưỡng và lưu giữ.

5.4.3. Ngoài ra, Doanh nghiệp phải đánh giá và ghi nhận giá trị hiệu lực của các kết quả đo trước đó, khi phát hiện thiết bị không phù hợp với yêu cầu. Doanh nghiệp

phải tiến hành các hành động thích hợp đối với thiết bị đó và bất kỳ sản phẩm nào bị ảnh hưởng. Phải duy trì hồ sơ của kết quả hiệu chuẩn và kiểm tra xác nhận.

6. Giám sát và đo lường

6.1. Giám sát và đo lường sản phẩm

Doanh nghiệp phải thực hiện giám sát và đo lường sản phẩm theo kế hoạch kiểm soát chất lượng để kiểm tra xác nhận rằng sản phẩm tại những giai đoạn thích hợp của quá trình tạo sản phẩm phù hợp với yêu cầu quy định (tham khảo biểu mẫu 1 kèm theo).

Sản phẩm hay bán thành phẩm chỉ được thông qua khi đã được kiểm tra, xác nhận đạt yêu cầu quy định. Bằng chứng của việc kiểm tra, xác nhận đạt yêu cầu quy định phải được lưu giữ.

6.2 Giám sát và đo lường quá trình

Doanh nghiệp phải áp dụng các biện pháp giám sát và khi cần thiết đo lường quá trình có tác động đến việc hình thành chất lượng sản phẩm.

6.2. Kiểm soát sản phẩm không phù hợp

Doanh nghiệp phải đảm bảo rằng sản phẩm không phù hợp với các yêu cầu đều được nhận biết và kiểm soát để phòng ngừa việc sử dụng hoặc chuyển giao vô tình. Phải xác định bằng văn bản cách kiểm soát, các trách nhiệm và quyền hạn có liên quan đối với sản phẩm không phù hợp.

Doanh nghiệp phải xử lý sản phẩm không phù hợp theo một hoặc một số cách sau:

- a) Tiến hành loại bỏ sự không phù hợp được phát hiện;
- b) Cho phép sử dụng, thông qua hoặc chấp nhận có nhân nhượng bởi có người thẩm quyền và, khi có thể, bởi khách hàng;
- c) Tiến hành ngăn chặn việc sử dụng hoặc áp dụng theo dự kiến ban đầu.

Hồ sơ về nguyên nhân của các sự không phù hợp và các hành động tiếp theo được tiến hành, kể cả việc nhân nhượng phải được lưu giữ.

Sản phẩm không phù hợp sau khi được sửa chữa phải được kiểm tra xác nhận lại để chứng tỏ sự phù hợp với các yêu cầu quy định.

Khi sản phẩm không phù hợp được phát hiện sau khi giao hàng hoặc đã đưa vào sử dụng, Doanh nghiệp phải có các hành động thích hợp đối với các tác động hoặc hậu quả tiềm ẩn của sự không phù hợp.

6.3. Khắc phục sự không phù hợp

Doanh nghiệp phải thực hiện hành động khắc phục nhằm loại bỏ nguyên nhân của sự không phù hợp để ngăn ngừa sự tái diễn. Hành động khắc phục phải tương xứng với tác động của sự không phù hợp đã xảy ra. Doanh nghiệp phải xác định bằng văn bản hành động khắc phục gồm các nội dung sau:

- a) Xem xét sự không phù hợp (kể cả các khiếu nại của khách hàng);
- b) Xác định nguyên nhân của sự không phù hợp;
- c) Đánh giá sự cần thiết để có các hành động nhằm đảm bảo không tái diễn sự không phù hợp;
- d) Xác định và thực hiện các hành động cần thiết;
- đ) Xem xét các hành động khắc phục đã thực hiện;
- e) Lưu hồ sơ các kết quả hành động đã thực hiện.

7. Tài liệu, biểu mẫu kèm theo:

- Biên bản đánh giá quá trình sản xuất.
- Kế hoạch kiểm soát sản xuất và kiểm soát chất lượng (Biểu mẫu 1).
- Kế hoạch kiểm soát các thiết bị đo lường, thử nghiệm (Biểu mẫu 2).

Mẫu

BIÊN BẢN ĐÁNH GIÁ QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT

Số:

1. Đơn vị sản xuất:
2. Địa điểm đánh giá:
3. Kết quả đánh giá:
- 3.1. Ghi nhận các hồ sơ, tài liệu liên quan hoặc viện dẫn đến các phụ lục kèm theo:
- 3.2. Nhận xét về điều kiện nhà xưởng sản xuất:
- 3.3. Nhận xét về thiết bị sản xuất:
- 3.4. Nhận xét về thiết bị kiểm tra, đo lường, thử nghiệm:
- 3.5. Nhận xét về công nghệ sản xuất:
- 3.6. Nhận xét về môi trường sản xuất:
- 3.7. Nhận xét về nguồn nhân lực:
- 3.8. Nhận xét về các biện pháp kiểm soát sản xuất và kiểm soát chất lượng sản phẩm
4. Kết luận:
 - 4.1. Đánh giá:
 - 4.2. Kiến nghị:

Chuyên gia đánh giá

Chuyên gia đánh giá trưởng

Đại diện doanh nghiệp
sản xuất

Biểu mẫu 1 (tham khảo)
KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG

| | | |
|--|--|--------------------|
| Ký hiệu: <input type="checkbox"/> Tồn trữ → Vận chuyển <input type="checkbox"/> Hoạt động <input type="checkbox"/> Kiểm tra | Công ty/ Doanh nghiệp : _____ KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT SẢN XUẤT VÀ KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG Sản phẩm: | (ký hiệu tài liệu) |
|--|--|--------------------|

| | Chỉ tiêu kiểm soát | Mức/yêu cầu | Tần số/cỡ mẫu | Tên thiết bị thử/kiểm tra | Phương pháp kiểm tra/thử nghiệm | Biểu/số sách ghi chép | Ghi chú |
|-----|--------------------|-------------|---------------|---------------------------|---------------------------------|-----------------------|---------|
| (1) | (2) | (3) | (4) | (5) | (6) | (7) | (8) |
| | | | | | | | |

Biểu mẫu 2 (tham khảo)

KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT CÁC THIẾT BỊ ĐO LƯỜNG, THỬ NGHIỆM

CÔNG TY/CƠ SỞ: _____ .. (Ký hiệu tài liệu)

KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT CÁC THIẾT BỊ ĐO LƯỜNG, THỬ NGHIỆM

| TT | Tên và ký hiệu thiết bị đo lường, thử nghiệm | Phạm vi đo | Cấp chính xác | Cấp chính xác yêu cầu | Công dụng chính | Chu kỳ kiểm định/hiệu chuẩn | Ghi chú |
|-----|--|------------|---------------|-----------------------|-----------------|-----------------------------|---------|
| (1) | (2) | (3) | (4) | (5) | (6) | (7) | (8) |
| | | | | | | | |

Phụ lục 2

**Mẫu Giấy chứng nhận hợp quy đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông
được đánh giá chứng nhận theo phương thức 5**

Tên Tổ chức Chứng nhận

(logo nếu có)

GIẤY CHỨNG NHẬN

Số:

Chứng nhận sản phẩm:

Tên gọi của sản phẩm thép cốt bê tông (tên thương mại)
(Đường kính danh nghĩa/hay dạng hình học đối với lưới thép hàn, mác)

Được sản xuất tại:

Công ty XYZ

địa chỉ:
.....

Phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia:

QCVN 7 : 2011/BKHCN
VÀ ĐƯỢC PHÉP SỬ DỤNG DẤU HỢP QUY (CR)

Phương thức chứng nhận:

Phương thức 5

(Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28/9/2007 của Bộ Khoa học và Công nghệ)

Giấy chứng nhận có giá trị từ:đến:.....

Đại diện có thẩm quyền của Tổ chức Chứng nhận

(Ký tên, đóng dấu)

Phụ lục 3

**Mẫu Giấy chứng nhận hợp quy đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông
được đánh giá chứng nhận theo phương thức 7**

Tên Tổ chức Chứng nhận

(logo nếu có)

GIẤY CHỨNG NHẬN

Số:

Chứng nhận lô hàng hóa:

- Tên gọi của sản phẩm thép cốt bê tông (tên gọi theo khai báo)
- (Đường kính danh nghĩa/hay dạng hình học đối với lưới thép hàn, mác)
- Số lượng/ khối lượng:..... Xuất xứ:.....
- Thuộc lô hàng (nhập khẩu):
- Hợp đồng số:.....ngày.....Hóa đơn số:.....ngày.....
- Vận đơn số:.....ngày..... Tờ khai hàng hóa nhập khẩu số:..... ngày.....
- Cửa khẩu nhập khẩu:.....

Được nhập khẩu bởi:

Công ty XYZ

địa chỉ:

.....

Phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia:

QCVN 7 : 2011/BKHCN

VÀ ĐƯỢC PHÉP SỬ DỤNG DẤU HỢP QUY (CR)

Phương thức chứng nhận:

Phương thức 7

(Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28/9/2007 của Bộ Khoa học và Công nghệ)

Ngày cấp Giấy chứng nhận:

Đại diện có thẩm quyền của Tổ chức Chứng nhận

(Ký tên, đóng dấu)

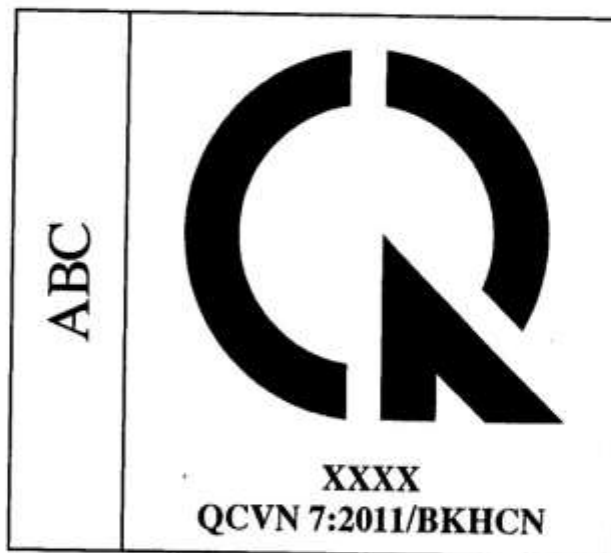
Phụ lục 4
HƯỚNG DẪN
CÁCH THỂ HIỆN DẤU HỢP QUY (CR) VÀ CÁC THÔNG TIN
LIÊN QUAN TRÊN SẢN PHẨM THÉP LÀM CỐT BÊ TÔNG

1. Về hình dạng, kích thước của dấu hợp quy (dấu CR) được quy định tại Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28/9/2007 của Bộ Khoa học và Công nghệ quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy.

2. Cách thể hiện dấu hợp quy (CR) và các thông tin liên quan trên sản phẩm thép làm cốt bê tông:

2.1. Đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông được chứng nhận hợp quy theo phương thức 5 của Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN:

Dấu hợp quy và các thông tin liên quan được thể hiện theo **Hình 1** dưới đây:



Hình 1

Trong đó:

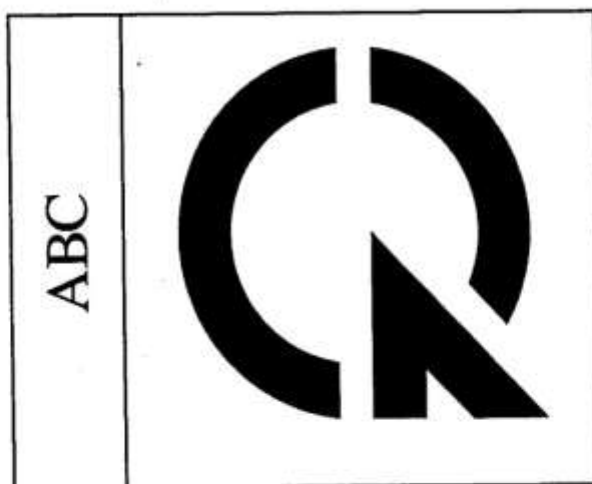
+ **ABC** : Tên tổ chức chứng nhận (ghi tên viết tắt tiếng Việt hay tiếng nước ngoài của tổ chức chứng nhận được chỉ định hoặc thừa nhận với font chữ và kích thước thích hợp).

Ngoài ra, tổ chức chứng nhận có thể thể hiện logo của tổ chức (nếu cần).

+ **XXXX** : Số giấy chứng nhận.

2.2. Đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông được chứng nhận hợp quy theo phương thức 7 của Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN:

Dấu hợp quy và các thông tin liên quan được thể hiện theo **Hình 2** dưới đây:



Hình 2

Trong đó:

ABC: Tên tổ chức chứng nhận (ghi tên viết tắt tiếng Việt hay tiếng nước ngoài của tổ chức chứng nhận được chỉ định hoặc thừa nhận với font chữ và kích thước thích hợp).

Ngoài ra, tổ chức chứng nhận có thể thể hiện logo của tổ chức (nếu cần).

3. Các Hình 1, 2 nêu trên cần thiết kế đảm bảo chiều dài, chiều rộng của Hình bằng nhau và thể hiện cùng một màu, tương phản với màu nền để dễ nhận biết.

4. Dấu hợp quy (CR) nêu tại Hình 1, 2 có thể được in trên nhãn (đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông sản xuất trong nước) hoặc nhãn phụ (đối với sản phẩm thép làm cốt bê tông nhập khẩu) với kích thước khác nhau và có thể phóng to, thu nhỏ tùy thuộc vào từng chủng loại sản phẩm thép làm cốt bê tông. Dấu hợp quy phải được thể hiện một cách rõ ràng, dễ đọc, không thể tẩy xóa.

5. Trường hợp có thiết kế khác, dấu hợp quy (CR) phải thể hiện được ít nhất tên và logo của tổ chức chứng nhận, dấu hợp quy (CR) theo đúng các nguyên tắc nêu tại mục 3 và 4 trên đây và các quy định tại Quyết định 24/2007/QĐ-BKHCN.

_____ *ht*

