

Số: 1024/QĐ-TĐC

Hà Nội, ngày 06 tháng 8 năm 2008

## QUYẾT ĐỊNH

Về việc ban hành hướng dẫn đánh giá chứng nhận hợp quy mũ bảo hiểm  
cho người đi mô tô, xe máy

### 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 140/2004/QĐ-TTg ngày 05 tháng 8 năm 2004 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;

Căn cứ Quyết định số 04/2008/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 4 năm 2008 của Bộ Khoa học và Công nghệ ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy (QCVN 2:2008/BKHCN);

Theo đề nghị của Trưởng ban Ban Đánh giá sự phù hợp,

### QUYẾT ĐỊNH :

**Điều 1.** Ban hành kèm theo Quyết định này “*Hướng dẫn đánh giá chứng nhận hợp quy mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy*”.

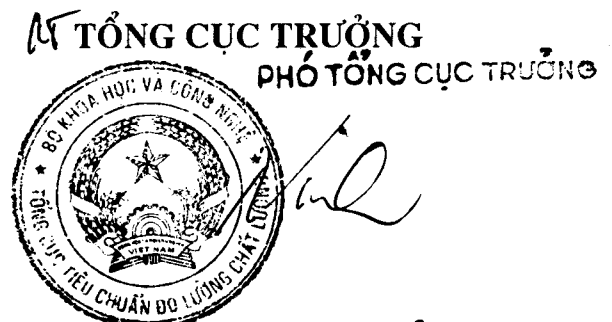
**Điều 2.** Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký.

**Điều 3.** Ban Đánh giá sự phù hợp, các tổ chức chứng nhận hợp quy và các cơ quan, tổ chức liên quan chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này./.

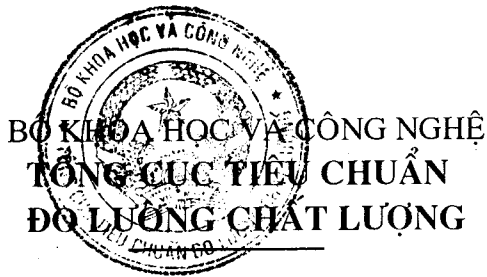
Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Lưu VP, ĐGPH.

*VP*  
*ĐGPH*



*Trần Văn Thịnh*



## HƯỚNG DẪN ĐÁNH GIÁ CHỨNG NHẬN HỢP QUY MŨ BẢO HIỂM CHO NGƯỜI ĐI MÔ TÔ, XE MÁY

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 1024/QĐ-TĐC ngày 06 tháng 8 năm 2008  
của Tổng cục trưởng Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng)*

### 1. Mục đích và phạm vi áp dụng

- Hướng dẫn này quy định nội dung đánh giá chứng nhận hợp quy đối với sản phẩm mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy (sau đây viết tắt là mũ bảo hiểm) sản xuất trong nước và nhập khẩu phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 2:2008/BKHCN.

- Hướng dẫn này áp dụng cho các tổ chức chứng nhận hợp quy thực hiện việc chứng nhận mũ bảo hiểm (sau đây viết tắt là tổ chức chứng nhận).

### 2. Căn cứ chứng nhận hợp quy

- QCVN 2:2008/BKHCN - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy ban hành kèm theo Quyết định số 04/2008/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 4 năm 2008 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ (sau đây viết tắt là QCVN 2:2008/BKHCN).

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

### 3. Khái niệm và phân loại

#### 3.1. Khái niệm

a) Kiểu mũ: Các mũ cùng loại, cùng cỡ, cùng một thiết kế, được sản xuất bằng cùng vật liệu.

b) Lô sản phẩm: Các mũ cùng kiểu và được sản xuất cùng một đợt trên cùng một dây chuyền công nghệ.

c) Lô hàng hoá: Các mũ cùng kiểu, có cùng nội dung ghi nhãn, do một tổ chức, cá nhân nhập khẩu, phân phối, bán lẻ tại cùng một địa điểm.

d) Mẫu điển hình: là mẫu bao gồm một số lượng mũ cụ thể đại diện mang tính điển hình cho một kiểu mũ được lấy ngẫu nhiên tại cơ sở sản xuất, dùng để xác định



giá trị của các chỉ tiêu theo yêu cầu và làm căn cứ cho việc đánh giá, chứng nhận mũ bảo hiểm.

đ) Mẫu đại diện: là mẫu bao gồm một số lượng mũ cụ thể được lấy đại diện theo xác suất thống kê cho lô sản phẩm/hàng hóa.

### **3.2. Phân loại**

a) Theo vùng che phủ, mũ được chia thành ba loại sau:

- Mũ che nửa đầu: Mũ có kết cấu bảo vệ phần đầu phía trên của người đội mũ.
- Mũ che cả đầu và tai: Mũ có kết cấu bảo vệ phần phía trên của đầu, vùng cằm và vùng tai của người đội mũ.
- Mũ che cả đầu, tai và hàm: Mũ có kết cấu bảo vệ phần phía trên của đầu, vùng cằm, vùng tai và cằm của người đội mũ.

Các loại mũ có thể có kính che hoặc không có kính che.

b) Theo chu vi vòng đầu, mũ được chia thành ba nhóm cỡ sau:

- Nhóm cỡ nhỏ : Mũ có chu vi vòng đầu nhỏ hơn 500 mm.
- Nhóm cỡ trung: Mũ có chu vi vòng đầu từ 500 mm đến nhỏ hơn 520 mm.
- Nhóm cỡ lớn: Mũ có chu vi vòng đầu từ 520 mm trở lên.

### **4. Chứng nhận hợp quy đối với mũ bảo hiểm sản xuất trong nước**

Việc chứng nhận hợp quy đối với mũ bảo hiểm sản xuất trong nước được áp dụng theo phương thức 5 quy định tại mục đ, khoản 1, Điều 5 của “Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy” ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKH-CN.

#### **4.1. Đánh giá mẫu điển hình**

Trình tự đánh giá mẫu điển hình như sau:

4.1.1. Tiến hành phân loại mũ bảo hiểm theo quy định tại mục 3.2 của Quy trình này.

4.1.2. Lấy mẫu điển hình

a) Mẫu điển hình để thử nghiệm được lấy theo lô sản phẩm (mục 3.1).

b) Sau khi phân loại mũ bảo hiểm (mục 4.1.1), xác định số lô hiện sản xuất tại cơ sở sản xuất. Trong lô chọn ngẫu nhiên 6 mũ bảo hiểm, tạo thành một mẫu điển hình (Bảng 1) để gửi thử nghiệm tại phòng thử nghiệm do tổ chức chứng nhận lựa chọn.

c) Việc lấy mẫu phải được lập thành biên bản có chữ ký của người lấy mẫu thuộc tổ chức chứng nhận (hay người được ủy quyền) và chữ ký xác nhận của đại diện cơ sở sản xuất.

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

**Bảng 1 - Số lượng mẫu điển hình lấy đối với cơ sở sản xuất mũ**

TT	Loại hình đánh giá	Loại che nửa đầu			Loại che cả đầu và tai			Loại che cả đầu, tai và hàm		
		Cỡ lớn	Cỡ trung	Cỡ nhỏ	Cỡ lớn	Cỡ trung	Cỡ nhỏ	Cỡ lớn	Cỡ trung	Cỡ nhỏ
1	Chứng nhận ban đầu /chứng nhận lại	1 mẫu	1 mẫu	1 mẫu	1 mẫu	1 mẫu	1 mẫu	1 mẫu	1 mẫu	1 mẫu
2	Giám sát	1 mẫu			1 mẫu			1 mẫu		

**Ghi chú :**

- Trong các lần giám sát, các mẫu được lấy luân phiên các cỡ, tránh lấy trùng cỡ.
- Nếu mũ có kính che thì mỗi loại sản phẩm theo nguyên tắc phân loại về vùng che phủ phải lấy ít nhất 1 mẫu có kính chắn gió và trong lần đánh giá giám sát phải lấy mũ có kính chắn gió.
- Ưu tiên loại và cỡ mũ có sản lượng lớn.

**4.1.3. Thử nghiệm mẫu điển hình**

a) Mẫu điển hình được thử nghiệm theo quy định tại các mục 2.2.1 đến mục 2.3.3 của QCVN 2:2008/BKHCN.

b) Việc thử nghiệm mẫu được tiến hành tại các phòng thử nghiệm do tổ chức chứng nhận lựa chọn.

**4.1.4. Đánh giá – xử lý kết quả thử nghiệm**

a) Mẫu sau khi thử nghiệm được xem là phù hợp với quy chuẩn kỹ thuật quốc gia khi kết quả thử nghiệm của tất cả các yêu cầu kỹ thuật quy định tại các mục 2.2.1 đến mục 2.3.3 của QCVN 2:2008/BKHCN đều đạt yêu cầu theo quy định.

b) Nếu kết quả thử nghiệm mẫu lần thứ nhất không đạt yêu cầu quy định, tổ chức chứng nhận thông báo đến cơ sở sản xuất để có biện pháp khắc phục. Sau khi cơ sở sản xuất đã có biện pháp khắc phục, tổ chức chứng nhận sẽ tiến hành lấy mẫu lần 2 loại mũ bảo hiểm này để thử nghiệm lại các chỉ tiêu không đạt. Kết quả thử nghiệm mẫu lần 2 sẽ là kết quả đánh giá cuối cùng. Trong trường hợp kết quả thử nghiệm mẫu lần hai vẫn không đạt, tổ chức chứng nhận sẽ thông báo đến cơ sở sản xuất về việc loại mũ bảo hiểm đó chưa đủ điều kiện để chứng nhận hợp quy tại thời điểm đánh giá.

**4.2. Đánh giá quá trình sản xuất**

**4.2.1. Đánh giá quá trình sản xuất của Cơ sở sản xuất**



Việc đánh giá quá trình sản xuất mũ bảo hiểm được thực hiện theo quy định tại Phụ lục 1 của Hướng dẫn này.

**Ghi chú:** Đối với các cơ sở sản xuất đã được cấp chứng chỉ hệ thống quản lý chất lượng phù hợp tiêu chuẩn TCVN ISO 9001:2000 hoặc ISO 9001:2000 còn thời hạn hiệu lực bởi tổ chức chứng nhận đã đăng ký hoạt động tại Bộ Khoa học và Công nghệ theo quy định tại Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN thì tổ chức chứng nhận không cần phải đánh giá quá trình sản xuất. Tuy nhiên, nếu kết quả thử nghiệm hoặc quá trình sản xuất có bằng chứng không đảm bảo chất lượng, tổ chức chứng nhận có trách nhiệm triển khai xem xét, đánh giá quá trình sản xuất.

4.2.2. 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 cơ sở sản xuất có biện pháp khắc phục thích hợp đúng thời hạn được tổ chức chứng nhận kiểm tra và chấp nhận.

### **4.3. Cấp Giấy chứng nhận hợp quy và dấu hợp quy**

Cơ sở có mũ bảo hiểm đánh giá hợp quy sẽ được cấp Giấy chứng nhận hợp quy có giá trị 3 năm, trong đó nêu rõ loại mũ, kích cỡ, vòng đầu, có kính chắn gió hay không, nhãn hiệu (theo mẫu quy định tại Phụ lục 2 của Hướng dẫn này) và được sử dụng dấu hợp quy (theo mẫu quy định tại Phụ lục 1 của “Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy” ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN) trên sản phẩm theo hướng dẫn của tổ chức chứng nhận khi đồng thời thỏa mãn hai điều kiện sau:

- Kết quả thử nghiệm của tất cả các yêu cầu tại các mục 2.2.1 đến mục 2.3.3 của QCVN 2:2008/BKHCN đều đạt theo quy định.

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

### **4.4. Giám sát sau chứng nhận và chứng nhận lại**

4.4.1. Tổ chức chứng nhận sẽ tiến hành giám sát 6 tháng/lần hoặc đột xuất khi cần thiết.

4.4.2. Giám sát sau chứng nhận bao gồm việc đánh giá quá trình sản xuất và đánh giá mẫu điển hình.

#### **4.4.2.1. Đánh giá quá trình sản xuất**

Đánh giá sự phù hợp của quá trình sản xuất theo mục 4.2 của Hướng dẫn này.

#### **4.4.2.2. Đánh giá mẫu điển hình**

- Mẫu hàng hóa được lấy tại kho của cơ sở sản xuất hoặc trên thị trường.

- Đánh giá mẫu điển hình theo quy định nêu tại mục 4.1 của Hướng dẫn này.

4.4.3. Căn cứ kết quả đánh giá quá trình sản xuất và đánh giá mẫu điển hình, tổ chức chứng nhận sẽ có quyết định phù hợp sau khi giám sát.

4.4.4. Ba tháng trước khi hết hạn hiệu lực, tổ chức chứng nhận thông báo đề cơ sở biết và làm thủ tục cấp lại Giấy chứng nhận. Dựa trên yêu cầu bằng văn bản của cơ sở và kết quả các lần giám sát định kỳ, tổ chức chứng nhận sẽ xem xét cấp lại Giấy chứng nhận cho cơ sở.

## **5. Chứng nhận hợp quy đối với mũ bảo hiểm nhập khẩu**

Việc chứng nhận hợp quy đối với mũ bảo hiểm nhập khẩu thực hiện theo một trong hai phương thức sau:

5.1. Theo phương thức 5 quy định tại mục đ, khoản 1, Điều 5 của “Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy” ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKH-CN, áp dụng cho các tổ chức chứng nhận trong và ngoài nước được cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền chỉ định hoặc thừa nhận thực hiện tại cơ sở sản xuất ở nước ngoài.

Việc đánh giá chứng nhận thực hiện theo các thủ tục áp dụng đối với cơ sở sản xuất mũ bảo hiểm trong nước (mục 4 của Hướng dẫn này).

5.2. Theo phương thức 7 quy định tại mục g, khoản 1, Điều 5 của “Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy” ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKH-CN, áp dụng cho tổ chức chứng nhận tiến hành tại Việt Nam đối với từng lô hàng nhập khẩu.

***Ghi chú:*** Phương thức 7 cũng được áp dụng đối với các tổ chức giám định được cơ quan nhà nước có thẩm quyền chỉ định hoặc thừa nhận thực hiện việc giám định tại cửa khẩu Việt Nam hoặc tại cửa khẩu xuất.

Trình tự thực hiện như sau:

### 5.2.1. Hồ sơ đăng ký

Khi có nhu cầu chứng nhận hợp quy mũ bảo hiểm, doanh nghiệp cần lập hồ sơ đăng ký và nộp tại tổ chức chứng nhận. Hồ sơ bao gồm:

- Giấy đăng ký chứng nhận hợp quy theo mẫu quy định tại Phụ lục 3 của Hướng dẫn này.

- Hồ sơ nhập khẩu lô hàng (hợp đồng, hóa đơn, vận đơn, ...) (bản sao).

### 5.2.2. Trình tự đánh giá của tổ chức chứng nhận

#### 5.2.2.1. Kiểm tra tổng quát sự phù hợp của lô hàng với hồ sơ nhập khẩu.

5.2.2.2. Lấy mẫu đại diện lô hàng theo phương pháp xác suất thống kê để đánh giá, thử nghiệm sự phù hợp theo các yêu cầu quy định. Việc lấy mẫu phải được lập thành biên bản có chữ ký của người lấy mẫu thuộc tổ chức chứng nhận (hay người được ủy quyền) và chữ ký xác nhận của đại diện bên yêu cầu chứng nhận.

Số lượng mẫu được lấy và các yêu cầu thử nghiệm theo quy định tại Bảng 2.

**Bảng 2 - Số lượng mẫu được lấy và các chỉ tiêu kiểm tra, thử nghiệm đối với mũ bảo hiểm nhập khẩu**

Cỡ lô (chiếc)	Số lượng mũ để kiểm tra ngoại quan, khối lượng và ghi nhãn	Số lượng mũ để thử các yêu cầu (lấy trong số mũ đã được kiểm tra ngoại quan)		
		Va đập và hấp thụ xung động	Độ bền đâm xuyên	Phạm vi bảo vệ, tầm nhìn, kính chắn gió, quai đeo và độ ổn định
Đến 500*	20	2	2	2
Từ 501 đến 1.200	32	4	4	4
Từ 1.201 đến 3.200	50	6	6	6
Trên 3.200	80	8	8	8

**Ghi chú:** (\*) Nếu lô hàng có số mũ nhỏ hơn 20 chiếc, lấy tối thiểu 6 mũ để kiểm tra theo các chỉ tiêu quy định trong Bảng nêu trên.

5.2.3.3. Mẫu được thử nghiệm theo quy định tại các mục 2.2.1 đến mục 2.3.3 của QCVN 2:2008/BKHCN tại các phòng thử nghiệm do tổ chức chứng nhận lựa chọn.

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

Tổ chức chứng nhận xem xét, đánh giá kết quả kiểm tra, thử nghiệm của mẫu theo các yêu cầu nêu tại mục 5.2.3.3. Căn cứ kết quả đánh giá, tổ chức chứng nhận thực hiện:

a) Nếu kết quả đánh giá mẫu phù hợp: Cấp giấy chứng nhận hợp quy trong đó nêu rõ loại mũ, kích cỡ, vòng đầu, có kính chắn gió hay không, nhãn hiệu (theo mẫu quy định tại Phụ lục 4 của Hướng dẫn này) và dấu hợp quy (theo mẫu quy định tại Phụ lục 1 của “Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy” ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN). Trên dấu hợp quy có thông tin thể hiện tổ chức chứng nhận và số hiệu kiểm soát cho lô hàng. Bên được chứng nhận tự dán dấu hợp quy lên từng sản phẩm thuộc lô hàng đã chứng nhận và chịu trách nhiệm về việc dán dấu hợp quy này.

b) Nếu kết quả đánh giá mẫu không phù hợp: Cấp thông báo lô hàng không phù hợp và gửi báo cáo có kèm theo hồ sơ về Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng để có quyết định thích hợp.

**Phụ lục 1**  
**HƯỚNG DẪN**  
**ĐÁNH GIÁ QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT MŨ BẢO HIỂM**

**1. Yêu cầu chung**

Cơ sở phải xây dựng, lập thành văn bản, thực hiện, duy trì và thường xuyên nâng cao hiệu lực các điều kiện đảm bảo chất lượng theo yêu cầu quy định của văn bản này nhằm:

- a) Nhận biết các quá trình cần thiết để tạo ra sản phẩm;
- b) Xác định trình tự và mối tác động lẫn nhau của các quá trình này;
- c) Xác định yêu cầu và phương pháp cần thiết để đảm bảo việc thực hiện các yêu cầu và kiểm soát các quá trình này có hiệu lực;
- d) Đo lường và theo dõi các quá trình này.
- đ) Thực hiện các hành động cần thiết để đạt yêu cầu đã hoạch định và cải tiến các quá trình này.

**2. Yêu cầu về hệ thống tài liệu**

Các tài liệu về điều kiện đảm bảo chất lượng bao gồm:

- a) Các tài liệu, thủ tục dạng văn bản theo yêu cầu của Quy định này;
- b) Các tài liệu cần thiết khác cần có để kiểm soát có hiệu lực các quá trình sản xuất.

**2.1. Kiểm soát tài liệu**

Cơ sở phải có văn bản quy định việc kiểm soát các tài liệu nhằm đảm bảo:

- a) Phê duyệt tài liệu về tính thích hợp khi ban hành;
- b) Xem xét, cập nhật khi cần và phê duyệt lại tài liệu;
- c) Nhận biết được các thay đổi và tình trạng sửa đổi hiện hành của tài liệu;
- d) Các tài liệu áp dụng sẵn có ở nơi sử dụng;
- đ) Tài liệu luôn rõ ràng, dễ nhận biết;
- e) Các tài liệu có nguồn gốc bên ngoài được nhận biết và việc phân phối chúng được kiểm soát;
- g) Ngăn ngừa việc sử dụng vô tình các tài liệu hết hiệu lực và có các dấu hiệu nhận biết thích hợp nếu chúng được giữ lại vì mục đích nào đó.

**2.2. Kiểm soát hồ sơ**

Cơ sở phải lập và duy trì các hồ sơ để cung cấp bằng chứng về sự phù hợp với các điều kiện đảm bảo chất lượng. Các hồ sơ chất lượng phải rõ ràng, dễ nhận biết và dễ sử dụng. Cơ sở phải có văn bản quy định việc kiểm soát hồ sơ.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn**

**3.1. Trách nhiệm và quyền hạn**





Lãnh đạo cao nhất phải xác định các trách nhiệm, quyền hạn chính và các mối quan hệ của chúng và thông báo trong Cơ sở.

### **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 gồm :

- a) Đảm bảo các điều kiện 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 tương ứng;
- c) Báo cáo cho lãnh đạo cao nhất về kết quả thực hiện các điều kiện đảm bảo chất lượng này và về mọi nhu cầu cải tiến để đảm bảo sự phù hợp của sản phẩm với các yêu cầu quy định của Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng.

## **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 được đào tạo, có kỹ năng và kinh nghiệm. Cơ sở phải :

- a) Xác định 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 ban đầu, đào tạo trong quá trình sản xuất hay những hành động thích hợp khác để đáp ứng các nhu cầu này;
- c) Duy trì hồ sơ giáo dục, đào tạo, kỹ năng và kinh nghiệm chuyên môn.

### **4.2. Cơ sở hạ tầng**

Cơ sở phải xác định, cung cấp và duy trì cơ sở hạ tầng cần thiết để đạt được 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 kèm theo;
- b) Trang thiết bị (cả phần cứng và phần mềm);
- c) Dịch vụ hỗ trợ (như vận chuyển hoặc trao đổi thông tin).

### **4.3. Môi trường làm việc**

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

## **5. Tạo sản phẩm**

### **5.1. Lập kế hoạch tạo sản phẩm**

Cơ sở phải lập kế hoạch kiểm soát sản xuất sản phẩm chứng nhận hợp quy (tham khảo biểu mẫu 1 kèm theo).

Kế hoạch kiểm soát sản xuất mũ bảo hiểm phải chứng nhận hợp quy được quy định tại Bảng 1 kèm theo.

## **5.2. Mua hàng**

### **5.2.1. Quá trình mua hàng**

Cơ sở phải đảm bảo vật tư, linh kiện 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 quá trình tạo ra thành phẩm.

Cơ sở phải đánh giá và lựa chọn người cung ứng dựa trên khả năng cung cấp sản phẩm phù hợp các yêu cầu của Cơ sở và duy trì hồ sơ các nhà cung ứng này.

### **5.2.2. Kiểm tra xác nhận sản phẩm mua vào**

Cơ sở phải lập và thực hiện các hoạt động kiểm tra hoặc các hoạt động khác cần thiết để đảm bảo rằng sản phẩm mua vào đáp ứng các yêu cầu mua hàng đã quy định.

## **5.3. Sản xuất**

### **5.3.1. Kiểm soát sản xuất**

Cơ sở phải lập kế hoạch, tiến hành sản xuất trong điều kiện được kiểm soát (tham khảo biểu mẫu 1 kèm theo), các điều kiện được kiểm soát phải bao gồm:

- a) Tiêu chuẩn bán thành phẩm và sản phẩm;
- b) Các hướng dẫn công việc cần thiết;
- c) Kế hoạch bảo trì và bảo dưỡng các thiết bị cần thiết;
- d) Các phương tiện đo lường và theo dõi cần thiết;
- đ) Thực hiện các hoạt động thông qua, giao hàng và sau giao hàng.

Kế hoạch kiểm soát sản xuất mũ bảo hiểm phải chứng nhận hợp quy được quy định tại Bảng 1 kèm theo.

### **5.3.2. Nhận biết và xác nhận nguồn gốc sản phẩm**

a) Khi cần thiết, Cơ sở phải nhận biết sản phẩm bằng các biện pháp thích hợp trong suốt quá trình tạo sản phẩm;

b) Cơ sở phải nhận biết được trạng thái của sản phẩm tương ứng với yêu cầu theo dõi và đo lường;

c) Cơ sở phải kiểm soát và lưu hồ sơ việc nhận biết riêng của sản phẩm được chứng nhận theo kết quả kiểm tra và thử nghiệm cũng như nguyên vật liệu được sử dụng khi việc xác định nguồn gốc là cần thiết.

### **5.3.3. Bảo toàn sản phẩm.**

Cơ sở phải bảo toàn sản phẩm theo các yêu cầu quy định trong Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng 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.** Cơ sở 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 với các yêu cầu đã xác định trong Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng (tham khảo biểu mẫu 2 kèm theo).

Kế hoạch kiểm soát sản xuất mũ bảo hiểm phải chứng nhận hợp quy được quy định tại Bảng 1 kèm theo.

**5.4.2.** Cơ sở 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, Cơ sở 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. Cơ sở 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. Đo lường, kiểm tra**

### **6.1. Theo dõi và kiểm tra đo lường sản phẩm**

Cơ sở phải áp dụng các phương pháp thích hợp để theo dõi và đo lường các yêu cầu của sản phẩm để kiểm tra xác nhận rằng các yêu cầu đó đều được đáp ứng tại những giai đoạn thích hợp của quá trình tạo sản phẩm theo kế hoạch kiểm soát chất lượng (tham khảo biểu mẫu 2 kèm theo).

Kế hoạch kiểm soát các phương tiện đo lường, thử nghiệm mũ bảo hiểm phải chứng nhận hợp quy được quy định tại Bảng 2 kèm theo.

Sản phẩm hay bán thành phẩm chỉ được thông qua khi đã được kiểm tra đạt yêu cầu quy định, nếu không phải được sự phê duyệt của người có thẩm quyền và, nếu có thể, của khách hàng.

Bằng chứng của việc kiểm tra đạt yêu cầu quy định phải được lưu giữ.

### **6.2. Kiểm soát sản phẩm không phù hợp**

Cơ sở 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.

Cơ sở 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.

Phải có 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.

Khi sản phẩm không phù hợp được khắc phục, chúng phải được kiểm tra xác nhận lại để chứng tỏ sự phù hợp với các yêu cầu.

Khi sản phẩm không phù hợp được phát hiện sau khi giao hàng hoặc đã đưa vào sử dụng, Cơ sở 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**

Cơ sở 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. Cơ sở 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 của hành động đã thực hiện.

### **7. Tài liệu, biểu mẫu kèm theo:**

- Biên bản đánh giá quá trình sản xuất kèm theo.
- 



## 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. Các hồ sơ, tài liệu liên quan : .....

.....

3.2. Nhà xưởng : .....

.....

3.3. Thiết bị sản xuất : .....

.....

3.4. Thiết bị kiểm tra, đo lường, thử nghiệm: .....

.....

3.5. Công nghệ sản xuất : .....

3.6. Môi trường sản xuất : .....

.....

3.7. Nguồn nhân lực : .....

.....

4. Kết luận :

4.1. Đánh giá : .....

.....

4.2. Kiến nghị : .....

.....

.....

Chuyên gia đánh giá

Chuyên gia đánh giá trưởng

Đại diện cơ sở sản xuất



**Biểu mẫu 1**  
**KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT SẢN XUẤT VÀ KẾ HOẠCH CHẤT LƯỢNG**

Ký hiệu : <input checked="" type="checkbox"/> Tồn trữ <input type="checkbox"/> Vận chuyển <input type="checkbox"/> Hoạt động <input type="checkbox"/> Kiểm tra	Công Ty / Cơ sở : _____ <p style="text-align: center;"><b>KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT SẢN XUẤT VÀ KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG</b></p> Sản phẩm : .....
	(Ký hiệu tài liệu)

Tóm tắt Sơ đồ lưu trình sản xuất	Chi 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)

TIÊU

Biểu mẫu 2

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

CÔNG TY/CƠ SỞ: \_\_\_\_\_

(Ký hiệu tài liệu)

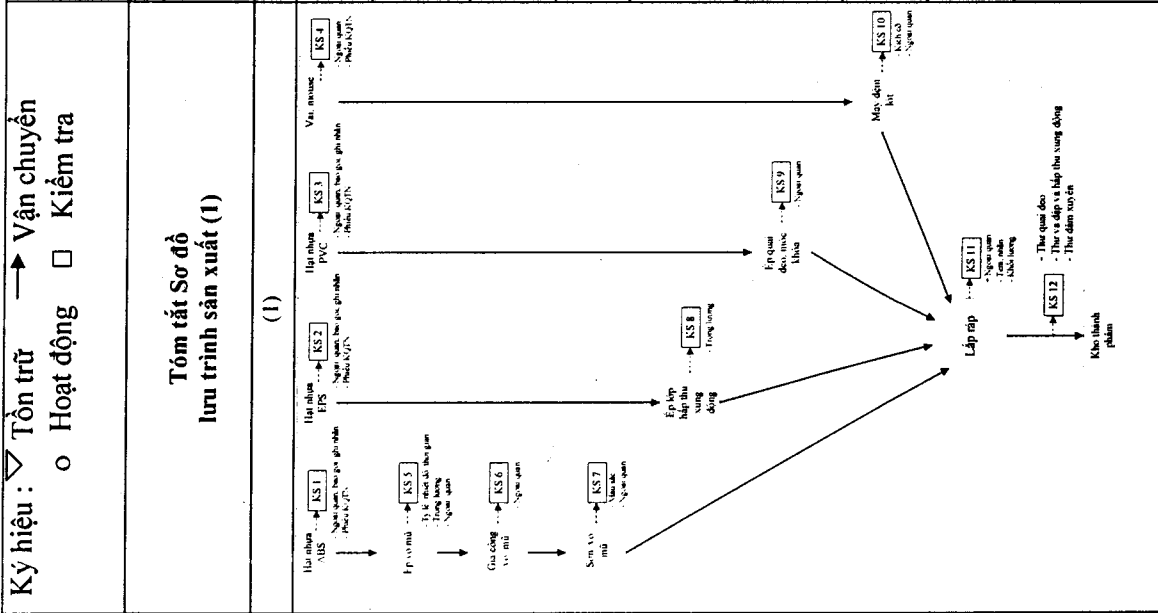
KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT CÁC THIẾT BỊ ĐO LƯỜNG, THỬ NGHIỆM

TT (1)	Tên và ký hiệu phương tiện đo (2)	Phạm vi đo (3)	Cấp chính xác (4)	Cấp chính xác yêu cầu (5)	Công dụng chính (6)	Chu kỳ kiểm định/ hiệu chuẩn (7)	Ghi chú (8)



Bảng 1.

**YÊU CẦU VỀ KIỂM SOÁT SẢN XUẤT VÀ KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG MŨ BẢO HIỂM CHO NGƯỜI ĐI MÔ TÔ, XE MÁY**



Chỉ tiêu kiểm soát (2)	Mức / yêu cầu (3)	Tần số / cỡ mẫu (4)	Tên thiết bị thử / kiểm tra (5)	Phương pháp kiểm tra / thử nghiệm (6)	Biểu / số sách ghi chép (7)	Ghi chú (8)
KS1+KS4 - Ngoại quan, bao gói, ghi nhãn - Phiếu KQTN	- Theo thỏa thuận giữa nhà sản xuất và nhà cung cấp, phù hợp cho việc sản xuất mũ bảo hiểm đạt yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2:2008/BKHCN	Theo từng lô/đợt hàng	-	-	Hồ sơ ghi chép	
KS5 - Tỷ lệ, nhiệt độ, thời gian, trong lương, ngoại quan	- Theo thông số vận hành của thiết bị; - Theo quy định của nhà sản xuất; - Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2:2008/BKHCN	- Theo quy định của nhà sản xuất	- Cân, các thiết bị kiểm soát kèm theo máy	- Theo quy định của nhà sản xuất	-nt-	
KS6 Ngoại quan	- Theo quy định của nhà sản xuất; - Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2:2008/BKHCN	- Theo quy định của nhà sản xuất	-	- Theo quy định của nhà sản xuất	-nt-	
KS7 Màu sắc, ngoại quan	- Theo quy định của nhà sản xuất	- Theo quy định của nhà sản xuất	-	- Theo quy định của nhà sản xuất	-nt-	
KS8 - Trọng lượng - Thông số cài đặt - Ngoại quan	- Theo thông số vận hành của thiết bị; - Theo quy định của nhà sản xuất	- Theo quy định của nhà sản xuất	- Cân, các thiết bị kiểm soát kèm theo máy	- Theo quy định của nhà sản xuất	-nt-	
KS9 Ngoại quan	- Theo quy định của nhà sản xuất; - Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2:2008/BKHCN	- Theo quy định của nhà sản xuất	-	- Theo quy định của nhà sản xuất	-nt-	
KS10 Kích cỡ, ngoại quan	- Theo quy định của nhà sản xuất	- Theo quy định của nhà sản xuất	-	- Theo quy định của nhà sản xuất	-nt-	
KS11 Ngoại quan, tem nhãn, khối lượng	- Theo quy định của nhà sản xuất; - Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2:2008/BKHCN	- Kiểm từng chiếc	Cân	- Theo quy định của nhà sản xuất	-nt-	
KS12 - Thử quai đeo - Thử va đập và hấp thụ xung động - Thử đâm xuyên - Thử độ ổn định, góc nhìn, kính chắn gió	- Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2:2008/BKHCN	- Mẫu đại diện cho từng đợt sản xuất	- Thiết bị thử quai đeo, thử va đập và hấp thụ xung động; thử đâm xuyên; thử độ ổn định; thử kính chắn gió	- Theo QCVN 2:2008/BKHCN	-nt-	

Ghi chú: (1) Tùy theo đặc điểm sản xuất, cơ sở sản xuất phải có các công đoạn đáp ứng yêu cầu của quy định này.



Bảng 2

**YÊU CẦU VỀ KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT CÁC THIẾT BỊ ĐO LƯỜNG, THỬ NGHIỆM**

TT	Tên & ký hiệu phương tiện đo	Phạm vi đo	Cấp chính xác	Cấp chính xác yêu cầu	Chu kỳ kiểm định/hiệu chuẩn	Ghi chú
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
1.	Các loại cân khối lượng	Phù hợp cho việc cân khối lượng thành phẩm và các bán thành phẩm (vỏ mũ, lớp và đập và hấp thu <u>xung động</u> )	Phù hợp cho việc cân khối lượng thành phẩm và các bán thành phẩm và kính chắn gió theo yêu cầu của QCVN 02:2008	Phù hợp theo yêu cầu của QCVN 02:2008	1 năm/lần	
2.	Nhiệt kế	Phù hợp cho việc chuẩn hóa thành phẩm và kính chắn gió theo yêu cầu của QCVN 02:2008	Phù hợp cho việc chuẩn hóa thành phẩm và kính chắn gió theo yêu cầu của QCVN 02:2008		01 năm/lần	
3.	Các loại thước đo	Phù hợp theo yêu cầu của QCVN 02:2008	Phù hợp cho việc chuẩn hóa thành phẩm và kính chắn gió theo yêu cầu của QCVN 02:2008		01 năm/lần	
4.	Đồng hồ thời gian					
5.	Tủ nhiệt độ					
6.	Bể nước điều nhiệt					
7.	Thiết bị thử quai đeo					
8.	Thiết bị thử độ ổn định					
9.	Thiết bị đo góc nhìn					
10.	Thiết bị thử kính chắn gió					
11.	Thiết bị thử đâm xuyên					
12.	Thiết bị thử va đập và hấp thu xung động					
			Phù hợp theo yêu cầu của QCVN 02:2008		Theo quy định của nhà sản xuất thiết bị	

**Phụ lục 2**

**Mẫu Giấy chứng nhận đối với mũ bảo hiểm sản xuất trong nước**

**Tên Tổ chức Chứng nhận**

**(logo nếu có)**

**GIẤY CHỨNG NHẬN**

**Số:.....**

***Chứng nhận sản phẩm :***

**Mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy  
(Loại che nửa đầu, nhóm cỡ nhỏ, có kính chắn gió)**

***được sản xuất tại:***

**Công ty XYZ.**

**địa chỉ:**

.....

***phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia :***

**QCVN 2 : 2008/BKHCN**

**VÀ ĐƯỢC PHÉP SỬ DỤNG DẤU HỢP QUY**

***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 đăng ký chứng nhận hợp quy mũ bảo hiểm nhập khẩu**

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM  
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

**GIẤY ĐĂNG KÝ CHỨNG NHẬN HỢP QUY  
MŨ BẢO HIỂM NHẬP KHẨU**

Kính gửi:.....(*Tên tổ chức chứng nhận được chỉ định*).....

Doanh nghiệp (*tên Việt Nam và tên giao dịch quốc tế*):.....

Địa chỉ:.....Điện thoại:.....Fax:.....

Người liên hệ:.....Phòng ban:.....

Đăng ký chứng nhận hợp quy mũ bảo hiểm sau:

Số TT	Nhãn hiệu	Kiểu loại	Số lượng	Ghi chú

Hồ sơ kèm theo gồm có:

- Hợp đồng số:.....- Phiếu liệt kê hàng gửi số:.....
- Hóa đơn số:.....- Vận đơn số:.....
- Tờ khai hàng hóa nhập khẩu số:.....
- .....

Chúng tôi xin đảm bảo mọi điều kiện cho tổ chức chứng nhận thực hiện việc đánh giá lô hàng này.

....., ngày.....tháng.....năm.....

**Đại diện doanh nghiệp**



**Phụ lục 4**

**Mẫu Giấy chứng nhận đối với mũ bảo hiểm nhập khẩu**

**Tên Tổ chức Chứng nhận**  
(logo nếu có)

**GIẤY CHỨNG NHẬN**

Số:.....

*Chứng nhận lô hàng hóa:*

**Mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy**  
(Loại che nửa đầu, nhóm cỡ nhỏ, có kính chắn gió)

*được nhập khẩu bởi:*

**Công ty XYZ.**

**địa chỉ:**

.....

*phù hợp với Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia :*

**QCVN 2 : 2008/BKHCN**

**VÀ ĐƯỢC PHÉP SỬ DỤNG DẤU HỢP QUY**

*Ngày cấp Giấy chứng nhận:.....*

**Đại diện có thẩm quyền của Tổ chức Chứng nhận**  
(Ký tên, đóng dấu)

