

Số: 35/2011/TT-BGTVT

Hà Nội, ngày 06 tháng 05 năm 2011

THÔNG TƯ

QUY ĐỊNH VỀ THỦ TỤC CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG AN TOÀN KỸ THUẬT THIẾT BỊ XẾP DỠ, NỒI HƠI, THIẾT BỊ ÁP LỰC SỬ DỤNG TRONG GIAO THÔNG VẬN TẢI

*Căn cứ Luật Chất lượng sản phẩm hàng hoá ngày 21 tháng 11 năm 2007;
Căn cứ Nghị định số 132/2008/NĐ-CP, ngày 31/12/2008 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Chất lượng sản phẩm hàng hoá;
Căn cứ Nghị định số 51/2008/NĐ-CP ngày 22/04/2008 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Giao thông vận tải;
Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải quy định như sau:*

Chương I

QUY ĐỊNH CHUNG

Điều 1. Phạm vi điều chỉnh và đối tượng áp dụng

Thông tư này quy định về thủ tục cấp giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật liên quan đến quản lý, kiểm tra, nhập khẩu, thiết kế, sản xuất, hoán cải, thử nghiệm và khai thác sử dụng đối với các thiết bị xếp dỡ, nồi hơi, thiết bị áp lực (sau đây gọi là thiết bị) sử dụng trong giao thông vận tải (tại các cảng, sân bay, cơ sở sản xuất và sửa chữa phương tiện giao thông đường thủy, đường sắt, đường bộ, cầu đường, hàng không, công trình biển; xi téc ô tô, bồn, bình, chai, hệ thống khí nén, khí hóa lỏng ...) trên phạm vi cả nước.

Thông tư này không áp dụng cho thiết bị khai thác sử dụng trên tàu thủy, công trình biển, thiết bị nêu tại Thông tư số 23/2009/TT-BGTVT quy định về kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường xe máy chuyên dùng, các thiết bị của quân đội và công an sử dụng cho mục đích quốc phòng, an ninh.

Thông tư này áp dụng đối với các cơ quan, tổ chức, cá nhân liên quan đến quản lý, kiểm tra, nhập khẩu, thiết kế, sản xuất, hoán cải, thử nghiệm và khai thác sử dụng các thiết bị nêu ở khoản 1 Điều này.

Điều 2. Giải thích từ ngữ

Trong Thông tư này các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

Sản phẩm cùng kiểu là các thiết bị cùng nhãn hiệu, thiết kế và có cùng thông số kỹ thuật được sản xuất trên cùng một dây chuyền công nghệ.

Cơ sở sản xuất là tổ chức, cá nhân sản xuất, lắp ráp, sửa chữa, hoán cải các thiết bị được Cục Đăng kiểm Việt Nam đánh giá, chứng nhận.

Cơ sở thiết kế là tổ chức, cá nhân hành nghề kinh doanh dịch vụ thiết kế thiết bị theo các quy định hiện hành.

Cơ sở thử nghiệm là các trạm thử, phòng thí nghiệm của tổ chức, cá nhân hoạt động trong lĩnh vực kiểm tra, bảo dưỡng, thử nghiệm vật liệu, thiết bị được Cục Đăng kiểm Việt Nam đánh giá, chứng nhận hoặc chấp nhận.

Điều 3. Căn cứ kiểm tra để cấp giấy chứng nhận

Thiết kế của thiết bị, thiết bị nhập khẩu, sản xuất, lắp ráp, hoán cải và khai thác sử dụng phải được Cục Đăng kiểm Việt Nam thẩm định, kiểm tra và cấp giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật.

Căn cứ để kiểm tra cấp giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật các thiết bị, cơ sở là các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật, quy định của pháp luật liên quan và các tiêu chuẩn tương đương quy định về việc đảm bảo chất lượng an toàn kỹ thuật tương ứng với từng loại thiết bị nêu tại Phụ lục I của Thông tư này.

Chương II

THỦ TỤC CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN THẨM ĐỊNH THIẾT KẾ

Điều 4. Hồ sơ đề nghị thẩm định

Hồ sơ đề nghị thẩm định thiết kế đối với thiết bị trong sản xuất, lắp ráp, hoán cải gồm:

1. Văn bản đề nghị thẩm định thiết kế theo mẫu tại Phụ lục IX của Thông tư này;

2. Hồ sơ thiết kế thiết bị được lập thành 03 bộ (bản chính) theo quy định trong tiêu chuẩn, quy chuẩn tương ứng. Trường hợp không có quy định trong các tiêu chuẩn, quy chuẩn hồ sơ thiết kế tối thiểu gồm:

a) Đối với thiết bị sản xuất, lắp ráp:

- Bản thuyết minh thiết kế;
- Bản tính toán thiết kế;
- Các bản vẽ tổng thành, kết cấu chính của thiết bị;
- Bản vẽ sơ đồ nguyên lý hoạt động và các đặc trưng kỹ thuật chính;
- Danh mục các tổng thành, bộ phận chính kèm theo các thông số, tính năng kỹ thuật;
- Quy trình kiểm tra và thử.

b) Đối với thiết bị hoán cải:

- Bản thuyết minh tính toán thiết kế liên quan đến nội dung hoán cải;
- Bản vẽ tổng thể của thiết bị trước và sau hoán cải;
- Bản vẽ và tài liệu kỹ thuật tổng thành, hệ thống để hoán cải;
- Quy trình kiểm tra và thử.

Điều 5. Thực hiện thẩm định

1. Trình tự, cách thức thực hiện:

a) Cơ sở thiết kế lập 01 bộ hồ sơ đề nghị thẩm định thiết kế quy định tại Điều 4 của Thông tư này, nộp trực tiếp hoặc qua hệ thống bưu chính đến Cục Đăng kiểm Việt Nam.

b) Cục Đăng kiểm Việt Nam tiếp nhận, kiểm tra hồ sơ: Nếu hồ sơ không đầy đủ theo quy định thì hướng dẫn cơ sở thiết kế hoàn thiện lại; nếu hồ sơ đầy đủ theo quy định thì viết giấy hẹn thời gian trả kết quả.

c) Cục Đăng kiểm Việt Nam tiến hành thẩm định thiết kế: Nếu hồ sơ không đạt yêu cầu thì thông báo bằng văn bản cho cơ sở thiết kế; nếu đạt yêu cầu thì cấp giấy chứng nhận thẩm định thiết kế theo mẫu tại Phụ lục II của Thông tư này kèm theo 01 bộ hồ sơ thiết kế đã được thẩm định cho cơ sở thiết kế.

2. Thời hạn giải quyết:

Giấy chứng nhận thẩm định thiết kế được cấp trong phạm vi 03 ngày làm việc sau khi hoàn thành thẩm định đạt kết quả theo quy định.

3. Phí và lệ phí

Mức thu phí, lệ phí theo quy định của Bộ Tài chính và nộp trực tiếp hoặc chuyển khoản cho cơ quan cấp giấy chứng nhận.

Chương III

THỦ TỤC KIỂM TRA, CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN THIẾT BỊ

Mục 1: THỦ TỤC KIỂM TRA, CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN THIẾT BỊ NHẬP KHẨU

Điều 6. Hồ sơ đăng ký kiểm tra

Hồ sơ đăng ký kiểm tra bao gồm:

1. Giấy đăng ký kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị nhập khẩu theo mẫu tại Phụ lục III và bản kê chi tiết thiết bị nhập khẩu theo mẫu tại Phụ lục III.1 của Thông tư này;
2. Bản sao chụp tờ khai hàng hoá nhập khẩu có xác nhận của tổ chức, cá nhân nhập khẩu;
3. Bản sao chụp hóa đơn mua bán hoặc chứng từ tương đương;
4. Tài liệu giới thiệu tính năng kỹ thuật cơ bản về thiết bị nhập khẩu của cơ sở sản xuất (bản chính hoặc bản sao chụp) hoặc bản đăng ký thông số kỹ thuật thiết bị nhập khẩu do tổ chức, cá nhân nhập khẩu lập theo mẫu tại Phụ lục III.2 của Thông tư này;
5. Bản chính giấy chứng nhận chất lượng (C/Q) của cơ sở sản xuất cấp đối với thiết bị chưa qua sử dụng nhập khẩu.

Điều 7. Phương thức, địa điểm kiểm tra

1. Phương thức kiểm tra:

Các thiết bị có đầy đủ hồ sơ theo quy định tại Điều 6 của Thông tư này được kiểm tra để xác nhận sự phù hợp của thiết bị với hồ sơ đăng ký kiểm tra theo phương thức:

- a) Đối với thiết bị chưa qua sử dụng kiểm tra 01 thiết bị lấy ngẫu nhiên trong lô thiết bị cùng kiểu;
- b) Đối với thiết bị đã qua sử dụng kiểm tra từng thiết bị.

2. Địa điểm kiểm tra:

Tại địa điểm được thống nhất giữa tổ chức, cá nhân nhập khẩu và Cục Đăng kiểm Việt Nam.

Điều 8. Thực hiện việc cấp giấy chứng nhận

1. Trình tự, cách thức thực hiện:

a) Tổ chức, cá nhân lập 01 bộ hồ sơ đăng ký kiểm tra như nêu tại Điều 6 (tài liệu nêu ở khoản 2 Điều 6 có thể nộp trước khi kiểm tra thiết bị) của Thông tư này, nộp trực tiếp hoặc qua hệ thống bưu chính đến Cục Đăng kiểm Việt Nam.

b) Cục Đăng kiểm Việt Nam tiếp nhận, kiểm tra hồ sơ: Nếu hồ sơ không đầy đủ theo quy định thì hướng dẫn tổ chức, cá nhân hoàn thiện lại; nếu hồ sơ đầy đủ theo quy định thì xác nhận vào giấy đăng ký kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị nhập khẩu theo mẫu tại Phụ lục III của Thông tư này trong 01 ngày làm việc và thống nhất về thời gian, địa điểm kiểm tra.

c) Sau khi tổ chức, cá nhân bổ sung tài liệu nêu ở khoản 2 Điều 6 của Thông tư này, Cục Đăng kiểm Việt Nam tiến hành kiểm tra: Nếu không đạt thì cấp Thông báo không đạt chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị nhập khẩu theo mẫu tại Phụ lục IV của Thông tư này; nếu đạt thì cấp giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị nhập khẩu theo mẫu tại Phụ lục V của Thông tư này.

2. Thời hạn giải quyết:

Giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị nhập khẩu hoặc thông báo không đạt chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị nhập khẩu được cấp trong phạm vi 03 ngày làm việc sau khi hoàn thành kiểm tra theo quy định.

3. Phí và lệ phí

Mức thu phí, lệ phí theo quy định của Bộ Tài chính và nộp trực tiếp hoặc chuyển khoản cho cơ quan cấp giấy chứng nhận.

Mục 2: THỦ TỤC KIỂM TRA CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN THIẾT BỊ TRONG SẢN XUẤT, HOÁN CẢI

Điều 9. Hồ sơ kiểm tra

Hồ sơ kiểm tra bao gồm:

- 1. Văn bản đề nghị kiểm tra theo mẫu tại Phụ lục X của Thông tư này;
- 2. Hồ sơ thiết kế thiết bị đã được thẩm định;
- 3. Tài liệu giới thiệu về quy trình công nghệ sản xuất, quy trình kiểm soát chất lượng thiết bị;
- 4. Bản kê các tổng thành, bộ phận chính sử dụng để sản xuất thiết bị theo mẫu tại Phụ lục VI của Thông tư này kèm theo báo cáo kết quả kiểm tra, thử nghiệm của cơ sở thử nghiệm.

Điều 10. Phương thức, địa điểm kiểm tra

1. Phương thức kiểm tra:

- a) Đối với thiết bị sản xuất, hoán cải đơn chiếc: Kiểm tra từng thiết bị;
- b) Đối với thiết bị sản xuất, hoán cải hàng loạt: Kiểm tra 01 thiết bị lấy ngẫu nhiên trong lô thiết bị cùng kiểu loại đã được cơ sở sản xuất kiểm tra đạt chất lượng;

2. Địa điểm kiểm tra: Tại cơ sở sản xuất.

Điều 11. Thực hiện kiểm tra

1. Trình tự, cách thức thực hiện:

a) Tổ chức, cá nhân lập 01 bộ hồ sơ như nêu tại Điều 9 của Thông tư này nộp trực tiếp hoặc qua hệ thống bưu chính đến Cục Đăng kiểm Việt Nam.

b) Cục Đăng kiểm Việt Nam tiếp nhận, kiểm tra hồ sơ: Nếu hồ sơ không đầy đủ theo quy định thì hướng dẫn tổ chức, cá nhân hoàn thiện lại; nếu hồ sơ đầy đủ theo quy định thì viết giấy hẹn kiểm tra theo đề nghị của người nộp hồ sơ về thời gian kiểm tra thực tế.

c) Cục Đăng kiểm Việt Nam tiến hành kiểm tra tại cơ sở sản xuất theo quy định: Nếu không đạt thì trả lời tổ chức, cá nhân; nếu đạt thì cấp giấy chứng nhận thiết bị sản xuất, lắp ráp, hoán cải theo mẫu tại Phụ lục VII của Thông tư này.

2. Thời hạn giải quyết:

Giấy chứng nhận được cấp trong phạm vi 03 ngày làm việc sau khi hoàn thành kiểm tra theo quy định.

3. Phí và lệ phí:

Mức thu phí, lệ phí theo quy định của Bộ Tài chính và nộp trực tiếp hoặc chuyển khoản cho cơ quan cấp giấy chứng nhận.

Mục 3: THỦ TỤC KIỂM TRA CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN THIẾT BỊ TRONG KHAI THÁC SỬ DỤNG

Điều 12. Hồ sơ kiểm tra

Hồ sơ kiểm tra bao gồm:

1. Văn bản đề nghị kiểm tra theo mẫu tại Phụ lục X của Thông tư này;
2. Giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị nhập khẩu quy định tại khoản 1, Điều 8 hoặc giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật thiết bị sản xuất, hoá cải quy định tại khoản 1, Điều 11 hoặc giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật trong khai thác sử dụng của lần kiểm tra trước;
3. Tài liệu kỹ thuật hoặc hồ sơ kỹ thuật của thiết bị được tổ chức, cá nhân có tư cách pháp nhân lập đối với những thiết bị đang sử dụng trước khi Thông tư này có hiệu lực và không có các giấy tờ tại khoản 2 của Điều này.

Điều 13. Phương thức, địa điểm kiểm tra

1. Phương thức kiểm tra: Kiểm tra từng thiết bị.
2. Địa điểm kiểm tra: Tại địa điểm do người nộp hồ sơ kiểm tra và Cục Đăng kiểm Việt Nam thống nhất.

Điều 14. Thực hiện kiểm tra

1. Trình tự, cách thức thực hiện

a) Tổ chức, cá nhân hoàn thiện 01 bộ hồ sơ như nêu tại Điều 12 của Thông tư này nộp trực tiếp hoặc qua hệ thống bưu chính đến Cục Đăng kiểm Việt Nam.

b) Cục Đăng kiểm Việt Nam tiếp nhận, kiểm tra hồ sơ: Nếu hồ sơ không đầy đủ theo quy định thì hướng dẫn tổ chức, cá nhân hoàn thiện lại; nếu hồ sơ đầy đủ theo quy định thì viết giấy hẹn kiểm tra theo đề nghị của người nộp hồ sơ về thời gian và địa điểm kiểm tra thực tế.

c) Cục Đăng kiểm Việt Nam tiến hành kiểm tra tại địa điểm đã được thống nhất: Nếu không đạt thì trả lời tổ chức, cá nhân; nếu đạt thì cấp giấy chứng nhận an toàn kỹ thuật theo mẫu tại Phụ lục VIII của Thông tư này.

2. Thời hạn giải quyết

Giấy chứng nhận được cấp trong phạm vi 03 ngày làm việc sau khi hoàn thành kiểm tra theo quy định.

3. Phí và lệ phí

Mức thu phí, lệ phí theo quy định của Bộ Tài chính và nộp trực tiếp hoặc chuyển khoản cho cơ quan cấp giấy chứng nhận.

Chương IV: TỔ CHỨC THỰC HIỆN VÀ HIỆU LỰC THI HÀNH

Điều 15. Trách nhiệm của Cục Đăng kiểm Việt Nam

Thống nhất quản lý, tổ chức triển khai và thực hiện công tác kiểm tra cấp giấy chứng nhận cho thiết bị.

Xây dựng và ban hành các văn bản hướng dẫn nghiệp vụ liên quan đến công tác kiểm tra cấp giấy chứng nhận cho thiết bị theo thẩm quyền.

Thống nhất in, quản lý, phát hành các ấn chỉ, biểu mẫu kiểm tra, giấy chứng nhận thiết bị được quy định tại Thông tư này.

4. Định kỳ hàng năm báo cáo Bộ Giao thông vận tải kết quả thực hiện công tác kiểm tra cấp giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật các thiết bị.

5. Công bố danh sách các cơ sở được chứng nhận/chấp nhận.

Điều 16. Trách nhiệm của tổ chức, cá nhân nhập khẩu, thiết kế, sản xuất, hoá cải, thử nghiệm, khai thác sử dụng thiết bị

1. Tuân thủ các quy định, tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật có liên quan khi nhập khẩu, thiết kế, sản xuất, lắp ráp, hoá cải và khai thác sử dụng các thiết bị.

3. Chịu trách nhiệm về nguồn gốc, xuất xứ, chất lượng các thiết bị nhập khẩu.

4. Bảo quản, giữ gìn, giấy tờ xác nhận kết quả kiểm tra đã được cấp và xuất trình khi có yêu cầu của người thi hành công vụ có thẩm quyền.

5. Chịu trách nhiệm duy trì tình trạng kỹ thuật của thiết bị đang khai thác sử dụng giữa 2 kỳ kiểm tra theo giấy chứng nhận đã cấp để đảm bảo tiêu chuẩn an toàn kỹ thuật.

6. Nộp phí, lệ phí theo quy định của Bộ Tài chính cho cơ quan cấp giấy chứng nhận.

Điều 17. Hiệu lực thi hành

1. Thông tư này có hiệu lực thi hành sau 45 ngày kể từ ngày ký ban hành.

2. Ban hành kèm theo Thông tư này 10 Phụ lục.

3. Các giấy chứng nhận cấp cho các thiết bị trước ngày có hiệu lực của Thông tư này vẫn còn giá trị sử dụng theo thời hạn quy định tại các giấy chứng nhận đó.

Điều 18. Tổ chức thực hiện

Chánh Văn phòng Bộ, Chánh Thanh tra Bộ, Vụ trưởng các Vụ, Cục trưởng Cục Đăng kiểm Việt Nam, Thủ trưởng các đơn vị thuộc Bộ Giao thông vận tải, các cơ quan, tổ chức và cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Thông tư này.

BỘ TRƯỞNG

Nơi nhận:

- Như Điều 18;
- VP Chính phủ;
- Các Bộ, cơ quan ngang Bộ, cơ quan thuộc Chính phủ;
- UBND các tỉnh, thành phố trực thuộc TW;
- Các Thứ trưởng Bộ GTVT;
- Cục kiểm soát thủ tục hành chính (VP Chính phủ);
- Cục kiểm tra văn bản (Bộ Tư pháp);
- Công báo; Website Chính phủ; Website Bộ GTVT;
- Lưu: VT, KHCN./.

Hồ Nghĩa Dũng