

# PHẦN VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

## BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI

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

Số: 71/2015/TT-BGTVT

Hà Nội, ngày 09 tháng 11 năm 2015

### THÔNG TƯ

**Ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về đánh giá năng lực cơ sở chế tạo và cung cấp dịch vụ tàu biển**

*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 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 ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về đánh giá năng lực cơ sở chế tạo và cung cấp dịch vụ tàu biển.*

**Điều 1.** Ban hành kèm theo Thông tư này Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển - Mã số đăng ký: QCVN 64:2015/BGTVT và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về đánh giá năng lực cơ sở chế tạo và cung cấp dịch vụ tàu biển - Mã số đăng ký: QCVN 65:2015/BGTVT.

**Điều 2.** Thông tư này có hiệu lực thi hành kể từ ngày 28 tháng 5 năm 2016. Bãi bỏ khoản 10 và khoản 11 Điều 1 Thông tư số 06/2013/TT-BGTVT ngày 02 tháng 5 năm 2013 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải ban hành các Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về các quy phạm liên quan tàu biển.

**Điều 3.** Chánh Văn phòng Bộ, Chánh Thanh tra Bộ, các Vụ trưởng, Cục trưởng Cục Đăng kiểm Việt Nam, Thủ trưởng các cơ quan, đơn vị thuộc Bộ Giao thông vận tải, các tổ chức và cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Thông tư này./.

**BỘ TRƯỞNG**

**Đinh La Thăng**



**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**

**QCVN 64:2015/BGTVT**

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA  
VỀ KIỂM TRA SẢN PHẨM CÔNG NGHIỆP  
DÙNG CHO TÀU BIỂN**

***National Technical Regulation  
for Inspection of sea-going ship's products***

**HÀ NỘI 2015**

**Lời nói đầu**

Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển, mã số QCVN 64:2015/BGTVT thay thế cho QCVN 64:2013, do Cục Đăng kiểm Việt Nam biên soạn, Bộ Khoa học và Công nghệ thẩm định, Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải ban hành theo Thông tư số 71/2015/TT-BGTVT ngày 09 tháng 11 năm 2015.

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA VỀ**  
**KIỂM TRA SẢN PHẨM CÔNG NGHIỆP DÙNG CHO TÀU BIỂN**  
*National Technical Regulation for*  
*Inspection of sea-going ship's products*

**Mục lục**

**I QUY ĐỊNH CHUNG**

- 1.1 Phạm vi điều chỉnh và đối tượng áp dụng
- 1.2 Tài liệu viện dẫn và giải thích từ ngữ

**II QUY ĐỊNH KỸ THUẬT**

**CHƯƠNG 1 QUY ĐỊNH CHUNG**

- 1.1 Quy định chung
- 1.2 Các yêu cầu đối với cơ sở chế tạo
- 1.3 Các yêu cầu cơ bản trong chứng nhận sản phẩm
- 1.4 Giấy chứng nhận/hồ sơ
- 1.5 Điều kiện sử dụng các dấu hiệu kiểm tra

**CHƯƠNG 2 KIỂM TRA ĐƠN CHIẾC VÀ THEO LÔ**

- 2.1 Phạm vi áp dụng
- 2.2 Quy định chung
- 2.3 Thẩm định bản vẽ
- 2.4 Thử kiểu
- 2.5 Thử vật liệu
- 2.6 Kiểm tra
- 2.7 Cấp giấy chứng nhận sản phẩm

**CHƯƠNG 3 CÔNG NHẬN THIẾT KẾ**

- 3.1 Quy định chung
- 3.2 Xem xét bản vẽ
- 3.3 Thử và/hoặc kiểm tra mẫu đầu tiên
- 3.4 Giấy chứng nhận công nhận thiết kế
- 3.5 Kiểm tra cấp giấy chứng nhận sản phẩm

**CHƯƠNG 4 CÔNG NHẬN KIỂU**

- 4.1 Quy định chung
- 4.2 Quy trình công nhận kiểu
- 4.3 Đánh giá thiết kế

4.4 Đánh giá quá trình chế tạo

4.5 Việc cấp và thời hạn của giấy chứng nhận công nhận kiểu

4.6 Đánh giá chu kỳ

4.7 Đánh giá cấp mới

4.8 Thay đổi sản phẩm được công nhận

### **CHƯƠNG 5 CÔNG NHẬN QUY TRÌNH CHẾ TẠO**

5.1 Quy định chung

5.2 Xem xét hồ sơ

5.3 Đánh giá hiện trường

5.4 Thử công nhận

5.5 Giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo

5.6 Đánh giá chu kỳ

5.7 Đánh giá cấp mới

5.8 Thay đổi sản phẩm được công nhận

### **III QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ**

1.1 Quy định chung

1.2 Các giấy chứng nhận

1.3 Hiệu lực của giấy chứng nhận

### **IV TRÁCH NHIỆM CỦA CÁC TỔ CHỨC, CÁ NHÂN**

1.1 Trách nhiệm của các cơ sở chế tạo, cung cấp sản phẩm công nghiệp

1.2 Trách nhiệm của Cục Đăng kiểm Việt Nam

1.3 Kiểm tra thực hiện của Bộ Giao thông vận tải

### **V TỔ CHỨC THỰC HIỆN**

**Phụ lục A** Danh mục yêu cầu và kiểm tra đối với sản phẩm phân cấp

**Phụ lục B** Danh mục yêu cầu và kiểm tra đối với sản phẩm theo luật

**Phụ lục C** Danh mục yêu cầu và kiểm tra đối với thiết bị nâng

**Phụ lục D Mẫu giấy chứng nhận**

Mẫu giấy chứng nhận sản phẩm công nghiệp

Mẫu giấy chứng nhận công nhận thiết kế

Mẫu giấy chứng nhận công nhận kiểu A

Mẫu giấy chứng nhận công nhận kiểu B

Mẫu giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA VỀ  
KIỂM TRA SẢN PHẨM CÔNG NGHIỆP DÙNG CHO TÀU BIỂN**  
**National Technical Regulation for Inspection of sea-going ship's products**

**I QUY ĐỊNH CHUNG**

**1.1 Phạm vi điều chỉnh và đối tượng áp dụng**

**1.1.1 Phạm vi điều chỉnh**

Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia kiểm tra sản phẩm công nghiệp này (sau đây gọi tắt là "Quy chuẩn") quy định các yêu cầu về kiểm tra và chứng nhận các sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển được liệt kê trong các Phụ lục A, B và C được Cục Đăng kiểm Việt Nam phân cấp và kiểm tra, chứng nhận theo các yêu cầu của luật (các Công ước quốc tế).

**1.1.2 Đối tượng áp dụng**

Quy chuẩn này áp dụng đối với các tổ chức và cá nhân có hoạt động liên quan đến việc kiểm tra và chứng nhận sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển thuộc phạm vi điều chỉnh nêu tại 1.1.1, bao gồm Cục Đăng kiểm Việt Nam (sau đây trong Quy chuẩn này viết tắt là "Đăng kiểm"); các chủ tàu; cơ sở thiết kế, cơ sở chế tạo, cơ sở đóng mới, hoán cải, phục hồi, sửa chữa và khai thác sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển.

**1.2 Tài liệu viện dẫn và giải thích từ ngữ**

**1.2.1 Các tài liệu viện dẫn**

1 QCVN 21:2010/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia - Quy phạm phân cấp và đóng tàu biển vỏ thép, ban hành theo Thông tư số 12/2010/TT-BGTVT ngày 21/4/2010 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải và các sửa đổi bổ sung.

2 QCVN 42:2012/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về Trang bị an toàn tàu biển, ban hành theo Thông tư số 28/2012/TT-BGTVT ngày 30/7/2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

3 QCVN 23:2010/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia - Quy phạm thiết bị nâng hàng tàu biển, ban hành theo Thông tư số 11/2010/TT-BGTVT ngày 20/4/2010 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

4 QCVN 26:2014/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia - Quy phạm các hệ thống ngăn ngừa ô nhiễm biển của tàu, ban hành theo Thông tư số 24/2014/TT-BGTVT ngày 30/6/2014 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

5 Các Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về các quy phạm liên quan tàu biển, ban hành theo Thông tư số 06/2013/TT-BGTVT ngày 02/5/2013 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

**1.2.2 Giải thích từ ngữ**

1 Các định nghĩa sau đây được áp dụng khi kiểm tra sản phẩm công nghiệp theo yêu cầu của quy chuẩn:

(1) *Kiểm tra sản phẩm công nghiệp* là quá trình đánh giá của Đăng kiểm về sự phù hợp của sản phẩm công nghiệp với các yêu cầu áp dụng. Kiểm tra sản phẩm công nghiệp bao gồm thẩm định thiết kế, kiểm tra và thử đối với sản phẩm hoàn chỉnh, và/hoặc trong khi chế tạo sản phẩm bao gồm kiểm tra sản phẩm đơn chiếc/theo lô, công nhận thiết kế, công nhận kiểu và công nhận quy trình chế tạo sản phẩm công nghiệp.

(2) *Kiểm tra đơn chiếc/theo lô* là kiểm tra của Đăng kiểm đối với từng sản phẩm đơn chiếc hoặc từng lô sản phẩm với mục đích cấp giấy chứng nhận sản phẩm công nghiệp.

(3) *Công nhận thiết kế* là quá trình chứng nhận của Đăng kiểm đối với thiết kế được sử dụng cho mục đích được công bố ở điều kiện cụ thể, thông thường quá trình này bao gồm việc thẩm định bản vẽ và thử mẫu đầu tiên/thử kiểu.

(4) *Công nhận kiểu* là quá trình đánh giá của Đăng kiểm để xác nhận năng lực của cơ sở chế tạo khi chế tạo các sản phẩm có chất lượng giống nhau thỏa mãn các yêu cầu của quy chuẩn này, các tiêu chuẩn của quy chuẩn áp dụng hoặc các tiêu chuẩn được chấp nhận khác thông qua việc đánh giá thiết kế của sản phẩm và đánh giá hệ thống quản lý sản xuất. Phụ thuộc vào độ tin cậy của việc đảm bảo chất lượng thông qua đánh giá cơ sở chế tạo, việc công nhận kiểu được chia thành kiểu A và kiểu B.

(5) *Công nhận quy trình chế tạo* là quá trình đánh giá được Đăng kiểm thực hiện nhằm mục đích đảm bảo điều kiện và năng lực sản xuất của cơ sở chế tạo, thông qua việc xem xét hồ sơ, thử công nhận và thẩm tra quá trình chế tạo.

(6) *Thử kiểu* là việc thử trên mẫu thử được định nghĩa ở mục (9) dưới đây bao gồm việc thử vật liệu và các bộ phận của mẫu thử bằng phương pháp thử đã định để chứng nhận việc thỏa mãn tất cả các yêu cầu của tiêu chuẩn/quy chuẩn áp dụng hoặc các đặc tính kỹ thuật. Trong trường hợp đặc biệt, thử kiểu có thể là thử phá hủy.

(7) *Thử mẫu đầu tiên* là việc thử và đo đạc đối với mẫu đầu tiên như định nghĩa ở mục (8) dưới đây bao gồm việc thử vật liệu và các bộ phận của mẫu đầu tiên để đánh giá thiết kế. Thử mẫu đầu tiên có thể thử phá hủy.

(8) *Mẫu đầu tiên* là một sản phẩm mẫu được chế tạo theo thiết kế mà thông qua đó có thể đánh giá được sự phù hợp với các yêu cầu liên quan.

(9) *Mẫu thử* là sản phẩm đại diện dùng cho việc thử/kiểm tra. Về mặt chức năng, đặc tính và chất lượng chế tạo, mẫu thử được lựa chọn phải có khả năng đại diện hoặc bao trùm các sản phẩm hoặc loạt sản phẩm được kiểm tra.

(10) *Kiểm tra* là việc đánh giá, kiểm tra và thử của đăng kiểm viên đối với những sản phẩm theo yêu cầu của quy chuẩn ở giai đoạn trước và/hoặc trong quá trình chế tạo, và/hoặc sau khi kết thúc chế tạo.

(11) *Thử lần cuối* là tất cả việc thử để công nhận sản phẩm và ghi vào giấy chứng nhận sản phẩm.

(12) *Khách hàng* là một tổ chức hoặc cá nhân yêu cầu Đăng kiểm thực hiện việc kiểm tra sản phẩm công nghiệp. Khách hàng có thể là nhà chế tạo, đại lý hoặc đơn vị thiết kế.

(13) *Đánh giá* là một cuộc kiểm tra độc lập và có hệ thống để xác định các hoạt động chất lượng và các kết quả liên quan tuân thủ các quy trình đã được hoạch định và các quy trình này được thực thi có hiệu quả, phù hợp để đạt được các mục tiêu công bố.

(14) *Đánh giá chu kỳ* là việc đánh giá để đảm bảo tính phù hợp được duy trì của giấy chứng nhận công nhận kiểu hoặc giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo.

(15) *Bộ phận* là các thành phần/chi tiết cấu thành nên một thiết bị và/hoặc một hệ thống.

(16) *Thiết kế* là tất cả những bản vẽ, hồ sơ và bản tính liên quan mô tả chức năng, việc lắp đặt và công nghệ chế tạo của các sản phẩm.

(17) *Tài liệu* là tất cả những thông tin được viết ra liên quan đến thiết kế, quá trình, sản phẩm hoặc dịch vụ.

(18) *Cơ sở chế tạo* là một tổ chức chế tạo và/hoặc lắp ráp sản phẩm hoàn chỉnh và hoàn toàn chịu trách nhiệm đối với sản phẩm đó.

(19) *Hồ sơ* là những văn bản chính thức thể hiện việc tuân thủ các yêu cầu quy định của thiết kế, sản phẩm, dịch vụ hoặc quá trình chế tạo

(20) *Hồ sơ của cơ sở chế tạo* là các văn bản công bố hoặc giấy chứng nhận được cấp bởi cơ sở chế tạo xác nhận việc kiểm tra do cơ sở đó thực hiện một cách độc lập.

(21) *Hồ sơ tương đương* là giấy chứng nhận, báo cáo, v.v... không phải do Đăng kiểm cấp nhưng được Đăng kiểm xác nhận, thể hiện rằng sản phẩm được kiểm tra thỏa mãn các yêu cầu của Đăng kiểm.

(22) *Quy chuẩn áp dụng* bao gồm QCVN 21:2010/BGTVT, QCVN 42:2012, QCVN 23:2010/BGTVT, QCVN 26:2014/BGTVT và các quy chuẩn liên quan đến tàu biển; và các công ước quốc tế liên quan có quy định về kiểm tra đối với sản phẩm công nghiệp liên quan.

## II QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

### CHƯƠNG 1 QUY ĐỊNH CHUNG

#### 1.1 Quy định chung

**1.1.1** Kiểm tra và chứng nhận máy, vật liệu và trang thiết bị dùng cho đóng mới, hoán cải và sửa chữa tàu biển (sau đây gọi là “sản phẩm công nghiệp”) là một phần của kiểm tra tàu, bao gồm kiểm tra sản phẩm công nghiệp liên quan đến phần phân cấp tàu (sau đây gọi là “sản phẩm phân cấp”) và kiểm tra sản phẩm công nghiệp



liên quan đến phần theo luật (sau đây gọi là “sản phẩm theo luật”) theo sự ủy quyền của quốc gia tàu mang cờ, và kiểm tra các sản phẩm khác theo yêu cầu của khách hàng. Việc kiểm tra này nhằm đảm bảo rằng các sản phẩm công nghiệp thỏa mãn với các yêu cầu của quy chuẩn, tiêu chuẩn, hoặc các quy định theo luật, hoặc yêu cầu của khách hàng.

**1.1.2** Các sản phẩm công nghiệp lắp đặt trên tàu biển do Đăng kiểm phân cấp phải được kiểm tra phù hợp với các yêu cầu của Quy chuẩn này và các yêu cầu của các Quy chuẩn áp dụng liên quan. Đối với các tàu có chiều dài phân cấp nhỏ hơn 20 m hoạt động vùng biển hạn chế III không phải áp dụng Quy chuẩn này, trừ vật liệu đóng tàu và máy chính; việc chấp nhận các sản phẩm công nghiệp lắp đặt cho tàu căn cứ vào hồ sơ của nhà chế tạo và kết quả thử hoạt động.

**1.1.3** Các sản phẩm công nghiệp theo yêu cầu phải thỏa mãn các quy định của quy chuẩn áp dụng liên quan, có thể được áp dụng theo tiêu chuẩn khác. Tuy nhiên trong bất kỳ trường hợp nào, các sản phẩm công nghiệp đó cũng phải được đánh giá thiết kế, kiểm tra trong chế tạo và thử để đảm bảo rằng chúng không thấp hơn các yêu cầu của quy chuẩn áp dụng.

**1.1.4** Đối với các sản phẩm mà quy chuẩn áp dụng không đưa ra các yêu cầu về kỹ thuật, chúng có thể được thiết kế, chế tạo và thử phù hợp với tiêu chuẩn do cơ sở chế tạo đưa ra. Việc kiểm tra các sản phẩm này phải bao gồm:

- (1) Bản vẽ và các thông số;
- (2) Điều kiện sử dụng trên tàu;
- (3) Các yêu cầu về vật liệu, và hàn (nếu có);
- (4) Kiểm tra và thử các bộ phận.

**1.1.5** Nếu sản phẩm công nghiệp được chế tạo ở nước ngoài, trong các trường hợp đặc biệt, Đăng kiểm có thể xem xét ủy quyền cho tổ chức đăng kiểm nước ngoài được công nhận thực hiện việc kiểm tra và chứng nhận thay mặt Đăng kiểm.

**1.1.6** Trong các trường hợp đặc biệt, Đăng kiểm có thể xem xét và chấp nhận giấy chứng nhận công nhận thiết kế, giấy chứng nhận công nhận kiểu hoặc giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo do tổ chức đăng kiểm nước ngoài được công nhận cấp.

## **1.2 Các yêu cầu đối với cơ sở chế tạo**

**1.2.1** Cơ sở chế tạo các sản phẩm phân cấp sử dụng trong đóng mới, hoán cải hoặc sửa chữa tàu do Đăng kiểm phân cấp hoặc dự định do Đăng kiểm phân cấp phải bố trí để Đăng kiểm thực hiện kiểm tra đối với các sản phẩm đó.

**1.2.2** Trừ khi có những quy định khác của Chính quyền Hàng hải quốc gia tàu mang cờ quốc tịch, cơ sở chế tạo các sản phẩm theo luật sử dụng trong đóng mới hoặc sửa chữa tàu mà Đăng kiểm được ủy quyền kiểm tra theo luật phải bố trí để Đăng kiểm thực hiện kiểm tra đối với các sản phẩm đó.

**1.2.3** Ngoài các yêu cầu nêu trong 1.2.1 và 1.2.2, Đăng kiểm có thể thực hiện kiểm tra các sản phẩm theo các tiêu chuẩn do cơ sở chế tạo cung cấp (ví dụ: các quy phạm, hoặc Công ước, hoặc các bộ luật có liên quan của IMO, hoặc quy định của Chính quyền hàng hải quốc gia hoặc các tiêu chuẩn được cơ sở chế tạo cung cấp).

**1.2.4** Cơ sở chế tạo được Đăng kiểm kiểm tra và công nhận phải thỏa mãn các điều kiện về chế tạo, thử nghiệm, nhân lực và hệ thống quản lý chất lượng được nêu trong Quy chuẩn này.

**1.2.5** Cơ sở chế tạo phải thực hiện kiểm soát có hiệu quả đối với chất lượng của nguyên liệu, các bộ phận và chi tiết của các sản phẩm của mình; trình cho Đăng kiểm thông tin về các nhà cung cấp nguyên liệu, các bộ phận và chi tiết có ảnh hưởng trực tiếp tới chất lượng của sản phẩm, trợ giúp Đăng kiểm có được thông tin cần thiết về nhà cung cấp. Trong trường hợp quy chuẩn áp dụng và các hướng dẫn có yêu cầu các nguyên liệu, bộ phận và chi tiết cần phải được chứng nhận, thì nhà cung cấp liên quan và các sản phẩm của họ phải được Đăng kiểm kiểm tra, chứng nhận hoặc công nhận.

### **1.3 Các yêu cầu cơ bản trong chứng nhận sản phẩm**

**1.3.1** Các sản phẩm công nghiệp có yêu cầu về kiểm tra trong quy chuẩn áp dụng, lắp đặt trên tàu do Đăng kiểm phân cấp, thì trước khi lắp đặt hoặc trong quá trình chế tạo, phải được kiểm tra thỏa mãn các yêu cầu của quy chuẩn áp dụng, sau đó sẽ được Đăng kiểm cấp giấy chứng nhận như nêu trong 1.4.2.

**1.3.2** Đăng kiểm áp dụng 3 loại hình công nhận sản phẩm công nghiệp như sau:

- (1) Công nhận thiết kế;
- (2) Công nhận kiểu, gồm công nhận kiểu A và công nhận kiểu B;
- (3) Công nhận quy trình chế tạo.

**1.3.3** Ngoài các sản phẩm công nghiệp phải được chứng nhận theo quy định của quy chuẩn áp dụng hoặc yêu cầu về kiểm tra theo luật, cơ sở chế tạo có thể đề nghị áp dụng công nhận một hoặc nhiều kiểu sản phẩm với các mục đích sau đây:

- (1) Cung cấp các sản phẩm có kiểu mà quy chuẩn áp dụng yêu cầu phải được Đăng kiểm công nhận kiểu;
- (2) Tránh công nhận nhiều lần thiết kế cho cùng một sản phẩm;
- (3) Cơ sở chế tạo có thể thay mặt đăng kiểm viên khi tiến hành kiểm tra các chi tiết hoặc một sản phẩm hoàn chỉnh tại hiện trường;
- (4) Mong muốn sản phẩm của mình có tên trong Danh mục các sản phẩm được công nhận của Đăng kiểm.

**1.3.4** Nếu sản phẩm được công nhận bởi một hoặc nhiều loại hình công nhận, các yêu cầu về kiểm tra đơn chiếc/theo lô có thể được thay thế bằng:

- (1) Giảm bớt số lượng hạng mục kiểm tra/thử cần sự có mặt của đăng kiểm viên;
- (2) Đăng kiểm viên thẩm tra các thông tin do cơ sở chế tạo cung cấp về quá trình chế tạo và kiểm soát chất lượng.

**1.3.5** Cơ sở chế tạo nếu đạt được sự đảm bảo chất lượng khi chế tạo hàng loạt sản phẩm theo một quá trình liên tục hoặc đầy đủ dựa trên quá trình và công nghệ chế tạo, thì phải áp dụng hình thức công nhận quy trình chế tạo để chứng minh điều kiện và năng lực chế tạo các sản phẩm đó.

**1.3.6** Cơ sở chế tạo phải chuẩn bị cho việc kiểm tra và tạo điều kiện cần thiết cho việc kiểm tra để đảm bảo đăng kiểm viên có thể:

- (1) Tiếp cận được sản phẩm để thực hiện việc kiểm tra theo quy định;
- (2) Chứng kiến các cuộc thử theo quy định tại hiện trường;
- (3) Thu thập hồ sơ, báo cáo và các thông tin cần thiết cho việc kiểm tra, bao gồm cả các thông tin của nhà cung cấp nguyên liệu, bộ phận và chi tiết.

**1.3.7** Nếu quy chuẩn áp dụng và các hướng dẫn yêu cầu thì các nguyên liệu, bộ phận và chi tiết được sử dụng cho sản phẩm cũng phải được chứng nhận theo đó và/hoặc cơ sở chế tạo chúng phải được Đăng kiểm công nhận.

**1.3.8** Các sản phẩm có kiểu hoặc quy trình chế tạo đã được công nhận thì phải được chế tạo tại cơ sở chế tạo nêu trong giấy chứng nhận công nhận; Đăng kiểm không chấp nhận kiểm tra những sản phẩm như vậy được chế tạo bởi nhà thầu phụ hoặc cơ sở khác với thông tin nêu trong giấy chứng nhận công nhận.

**1.3.9** Khi có bất kỳ khuyết tật hoặc hư hỏng nào có nguồn gốc từ nguyên liệu, bộ phận và chi tiết chính của sản phẩm được chứng nhận, cơ sở chế tạo phải thông báo kịp thời cho Đăng kiểm và thực hiện một hoặc các biện pháp nêu ra dưới đây:

- (1) Ngừng ngay việc chế tạo các sản phẩm; điều tra, phân tích chất lượng và sự ảnh hưởng an toàn của các sản phẩm đó khi lắp đặt lên tàu;
- (2) Tạm dừng việc sử dụng sản phẩm;
- (3) Đánh giá lại nhà cung cấp;
- (4) Không công nhận nhà cung cấp.

Nếu Đăng kiểm thấy cần thiết phải thực hiện biện pháp nêu ở (1), thì việc công nhận của Đăng kiểm bị tạm dừng hiệu lực.

**1.3.10** Nhãn mác, dấu hiệu nhận biết sử dụng, hướng dẫn sử dụng và giấy chứng nhận chất lượng (bao gồm tiêu chuẩn sử dụng, chức năng của sản phẩm, cam kết về bảo đảm chất lượng, yêu cầu pháp lý v.v...) của sản phẩm do Đăng kiểm kiểm tra phải được ghi bằng ngôn ngữ của khách hàng yêu cầu và tối thiểu phải bằng tiếng Việt hoặc tiếng Anh.

## **1.4 Giấy chứng nhận/hồ sơ**

### **1.4.1 Giấy chứng nhận công nhận**

(1) Đăng kiểm sẽ công nhận một sản phẩm thông qua việc cấp:

(a) Giấy chứng nhận công nhận thiết kế (Certificate of Design Approval - CDA) chỉ ra sự phù hợp của thiết kế với quy chuẩn áp dụng.

(b) Giấy chứng nhận công nhận kiểu (Certificate of Type Approval - CTA) chỉ ra rằng thiết kế phù hợp với quy chuẩn áp dụng và cơ sở chế tạo có khả năng chế tạo liên tục các sản phẩm hàng loạt nêu trong giấy chứng nhận thỏa mãn với quy chuẩn áp dụng và/hoặc các tiêu chuẩn được công nhận.

(c) Giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo (Certificate of Works Approval - CWA) chỉ ra rằng cơ sở chế tạo có đủ năng lực để chế tạo ra các sản phẩm theo yêu cầu của quy chuẩn áp dụng.

(2) Giấy chứng nhận công nhận thiết kế không thể thay thế cho giấy chứng nhận công nhận kiểu hoặc giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo. Nếu quy chuẩn yêu cầu sản phẩm phải có giấy chứng nhận sản phẩm thì giấy chứng nhận công nhận kiểu không thể thay thế cho giấy chứng nhận này.

#### 1.4.2 Hồ sơ sản phẩm

(1) Sau khi kiểm tra một sản phẩm đơn chiếc/theo lô thuộc sản phẩm phân cấp hoặc theo luật, tài liệu cần có chỉ rõ kiểu được công nhận phải được cấp cho sản phẩm như sau:

(a) Giấy chứng nhận sản phẩm của Đăng kiểm (C)

Giấy chứng nhận chỉ ra:

- + Sản phẩm thỏa mãn quy chuẩn;
- + Việc thử và kiểm tra theo yêu cầu đã được thực hiện;
- + Mẫu thử được lấy từ sản phẩm phải kiểm tra;
- + Sản phẩm đã được thử dưới sự chứng kiến của đăng kiểm viên hoặc theo thỏa thuận riêng.

(b) Hồ sơ tương đương (E)

Hồ sơ do cơ sở chế tạo cung cấp, được Đăng kiểm xác nhận, thể hiện:

- + Sản phẩm thỏa mãn quy chuẩn;
- + Việc thử và kiểm tra theo yêu cầu đã được thực hiện;
- + Mẫu thử được lấy từ sản phẩm phải kiểm tra;
- + Sản phẩm đã được thử dưới sự chứng kiến của đăng kiểm viên hoặc theo thỏa thuận riêng.

Lưu ý: Hồ sơ tương đương phải thỏa mãn các yêu cầu sau:

+ Đơn vị đo lường phải tương đương với đơn vị nêu trong quy chuẩn, hoặc là đơn vị quốc tế.

+ Các ký hiệu về vật liệu và đặc tính (ví dụ như: độ bền kéo, độ dai va đập của vật liệu v.v...) của sản phẩm phải phù hợp với các ký hiệu nêu trong quy chuẩn, nếu sử dụng ký hiệu khác thì phải có giải thích rõ ràng;

+ Phải có giải thích rõ ràng về cơ sở để kiểm tra sản phẩm;

+ Có nhận biết của sản phẩm (ví dụ: số lô/số mẻ đúc v.v...) và nhận biết về việc kiểm tra;

+ Cơ sở chế tạo phải công bố rõ ràng “Việc thử nghiệm đã được thực hiện thỏa mãn quy chuẩn, hoặc các tiêu chuẩn liên quan được Đăng kiểm chấp nhận”.

(2) Các sản phẩm phân cấp hoặc theo luật yêu cầu phải được công nhận kiểu và/hoặc công nhận quy trình chế tạo nhưng không yêu cầu phải có giấy chứng nhận sản phẩm có thể được chứng nhận như sau:

(a) Hồ sơ của cơ sở chế tạo (W)

Hồ sơ của cơ sở chế tạo do nhà chế tạo cung cấp phải chỉ ra rằng:

+ Sản phẩm được Đăng kiểm công nhận kiểu hoặc công nhận quy trình chế tạo;

+ Sản phẩm thỏa mãn quy chuẩn;

+ Công việc thử và kiểm tra theo yêu cầu đã được thực hiện;

+ Mẫu thử được lấy từ sản phẩm phải kiểm tra;

+ Sản phẩm đã được thử bởi bộ phận kiểm tra được ủy quyền của cơ sở chế tạo.

(3) Việc kiểm tra các sản phẩm đơn chiếc/theo lô không phải là sản phẩm được nêu trong quy chuẩn áp dụng hoặc yêu cầu theo luật, phải có Báo cáo thử sản phẩm:

Báo cáo do Đăng kiểm cấp chỉ ra rằng:

+ Tiêu chuẩn sản phẩm do khách hàng xác định được đáp ứng thỏa mãn;

+ Việc kiểm tra và thử có sự chứng kiến của đăng kiểm viên và/hoặc báo cáo kiểm tra đã được đăng kiểm viên xem xét;

+ Mẫu thử đã được lấy từ các sản phẩm hiện có.

**1.4.3** Yêu cầu về giấy chứng nhận đối với sản phẩm phân cấp và theo luật được nêu trong các Phụ lục A, B và C của Quy chuẩn này.

**1.4.4** Đăng kiểm viên có thể yêu cầu tham gia cuộc thử đối với sản phẩm có hồ sơ của cơ sở chế tạo (W-nêu trong các Phụ lục A, B và C của Quy chuẩn này), hoặc kiểm tra việc kiểm soát chất lượng trong quá trình chế tạo sản phẩm liên quan.

## **1.5 Điều kiện sử dụng các dấu hiệu kiểm tra**

**1.5.1** Các sản phẩm do Đăng kiểm kiểm tra phải được đóng dấu dấu hiệu kiểm tra trên thân của sản phẩm và/hoặc tấm nhãn phù hợp với quy định của Đăng kiểm.

**1.5.2** Khi bất kỳ một sản phẩm nào đã có dấu hiệu kiểm tra nhưng nếu phát hiện không thỏa mãn các điều kiện về chứng nhận, dấu hiệu này sẽ bị loại bỏ.

## **CHƯƠNG 2 KIỂM TRA ĐƠN CHIẾC VÀ THEO LÔ**

### **2.1 Phạm vi áp dụng**

**2.1.1** Quy trình kiểm tra sản phẩm đơn chiếc/theo lô đối với các sản phẩm được chứng nhận bởi Đăng kiểm phải tuân thủ các yêu cầu của Chương này.

**2.1.2** Phụ lục A của Quy chuẩn này là Danh mục yêu cầu kiểm tra và chứng nhận đối với sản phẩm phân cấp.

**2.1.3** Phụ lục B của Quy chuẩn này là Danh mục yêu cầu kiểm tra và chứng nhận đối với sản phẩm theo luật.

**2.1.4** Phụ lục C của Quy chuẩn này là Danh mục yêu cầu kiểm tra và chứng nhận đối với thiết bị nâng.

## **2.2 Quy định chung**

**2.2.1** Các sản phẩm theo luật, các vật liệu, các máy và thiết bị nêu trong Phụ lục A, B và C phải được kiểm tra sau khi các sản phẩm này đã được công nhận (sản phẩm cụ thể nêu trong Danh mục của Phụ lục A, B và C). Đối với các sản phẩm mà các Phụ lục này không yêu cầu phải công nhận, Đăng kiểm sẽ thực hiện đánh giá cần thiết về năng lực chế tạo và điều kiện của cơ sở chế tạo khi nhận được yêu cầu kiểm tra đơn chiếc/theo lô để quyết định chấp nhận hay không chấp nhận yêu cầu kiểm tra đó.

**2.2.2** Nói chung, quy trình kiểm tra sản phẩm đơn chiếc/theo lô bao gồm các quá trình sau:

(1) Xem xét bản vẽ và các tài liệu kỹ thuật hoặc lưu giữ chúng để tham khảo (sau đây gọi là “thẩm định bản vẽ”), hoặc thử sản phẩm đầu tiên/kiểu hoặc đo đạc để đảm bảo chúng thỏa mãn quy chuẩn áp dụng liên quan, hoặc các tiêu chuẩn khác được công nhận.

(2) Kiểm tra và thử trong chế tạo và/hoặc đối với sản phẩm hoàn thiện để đảm bảo chúng thỏa mãn với quy chuẩn áp dụng và/hoặc bản vẽ thiết kế được thẩm định.

(3) Giấy chứng nhận sản phẩm hoặc hồ sơ tương đương được cấp cho sản phẩm thỏa mãn các yêu cầu liên quan.

**2.2.3** Đối với một hay nhiều sản phẩm đã được Đăng kiểm công nhận, các yêu cầu trong 2.2.2(1) và (2) có thể được đơn giản hóa đối với các hạng mục kiểm tra đơn chiếc/theo lô yêu cầu sự có mặt của đăng kiểm viên và việc này có thể thực hiện phù hợp với kế hoạch kiểm tra được duyệt.

**2.2.4** Khi kiểm tra sản phẩm đã có kiểu được công nhận hoặc các thông tin tương đương, Đăng kiểm có thể đánh giá các thông tin liên quan do khách hàng cung cấp để quyết định một phần hay toàn bộ việc thử kiểu phải được thực hiện.

**2.2.5** Các loại hình kiểm tra và hạng mục kiểm tra đối với những sản phẩm đặc biệt phải thỏa mãn những quy định thích hợp của quy chuẩn.

## **2.3 Thẩm định bản vẽ**

**2.3.1** Khi có yêu cầu kiểm tra sản phẩm đơn chiếc/theo lô, khách hàng phải chuẩn bị bản vẽ thiết kế và/hoặc các tài liệu kỹ thuật để trình cho Đăng kiểm xem xét hoặc các thông tin liên quan theo quy định của quy chuẩn áp dụng. Bản vẽ thiết kế và tài liệu kỹ thuật phải chỉ rõ các yêu cầu về thiết kế, vật liệu, chế tạo, chức năng và việc sử dụng sản phẩm.

**2.3.2** Khách hàng phải trình các hồ sơ sau để đánh giá sự phù hợp của sản phẩm (nếu áp dụng):

- (1) Tiêu chuẩn kỹ thuật áp dụng;
- (2) Các thông tin chung về sản phẩm;
- (3) Bản vẽ thiết kế và/hoặc bản vẽ chế tạo, bao gồm các bản vẽ, danh mục các bộ phận, chi tiết và vật liệu v.v...;
- (4) Kết quả tính toán của thiết kế;
- (5) Báo cáo thử mẫu đầu tiên và/hoặc kiểu (nếu có);
- (6) Kế hoạch thử và kiểm tra và/hoặc chương trình thử, và các tiêu chuẩn chấp nhận;
- (7) Tài liệu công nghệ chính;
- (8) Các tài liệu khác có liên quan.

**2.3.3** Sau khi kiểm tra, nếu các hồ sơ kỹ thuật thỏa mãn với các yêu cầu liên quan của quy chuẩn áp dụng, Đăng kiểm sẽ cấp giấy chứng nhận thẩm định thiết kế và/hoặc Thông báo thẩm định thiết kế, xác nhận tình trạng đã thẩm định trên các hồ sơ trình duyệt và gửi lại cho khách hàng.

## **2.4 Thử kiểu**

**2.4.1** Nếu thử kiểu được yêu cầu đối với sản phẩm nêu trong các phần liên quan của quy chuẩn áp dụng và/hoặc các Phụ lục A, B và C của Quy chuẩn này, thì việc thử kiểu phải được thực hiện đối với sản phẩm đơn chiếc/theo lô đó.

**2.4.2** Thử kiểu phải được thực hiện theo chương trình thử được Đăng kiểm công nhận.

**2.4.3** Mẫu thử kiểu phải là mẫu đầu tiên hoặc sản phẩm có cùng đặc trưng kỹ thuật và việc chế tạo, được lấy ngẫu nhiên trong dây chuyền chế tạo. Sau đó, mẫu phải được lấy ra và có nhận biết đặc biệt và, nếu thấy cần thiết, phải được niêm phong với sự có mặt của đăng kiểm viên.

Trong trường hợp phải gia công mẫu thử, thì việc gia công, nhận biết và chuyển dấu hiệu nhận biết của chúng phải được thực hiện dưới sự chứng kiến của đăng kiểm viên. Cách lấy mẫu, công nghệ gia công mẫu và số lượng mẫu phải thỏa mãn quy định của quy chuẩn áp dụng liên quan. Trước khi thử, đăng kiểm viên thực hiện kiểm tra việc tuân thủ thử nghiệm và xác nhận lại dấu hiệu nhận biết trên mẫu thử.

**2.4.4** Những hạng mục liên quan đến chức năng của sản phẩm, môi trường v.v... được nêu trong quy chuẩn áp dụng, hoặc những yêu cầu kỹ thuật hoặc tiêu chuẩn áp dụng do nhà chế tạo đưa ra, nói chung phải được thử dưới sự chứng kiến của đăng kiểm viên.

Cơ sở chế tạo có thể thực hiện việc thử tại các phòng thử nghiệm do cơ quan có thẩm quyền của quốc gia công nhận hoặc các phòng thử nghiệm ở nước ngoài được Đăng kiểm chấp nhận. Sau khi đánh giá nếu Đăng kiểm thấy phòng thử nghiệm thỏa mãn các yêu cầu về thử sản phẩm, Đăng kiểm có thể chấp nhận các kết quả thử, Đăng kiểm cũng có thể yêu cầu thử lại nếu thấy cần thiết.

**2.4.5** Một phần hoặc tất cả các hạng mục của việc thử kiểu có thể được thực hiện trong điều kiện thử do cơ sở chế tạo đưa ra. Tuy nhiên, năng lực thử phù hợp đối với các công việc thử như vậy phải được Đăng kiểm xác nhận.

**2.4.6** Sau khi kết thúc việc thử kiểu, tổ chức thực hiện việc thử phải lập báo cáo thử, tối thiểu bao gồm các hạng mục sau:

- (1) Kiểu, đặc trưng và nhận biết của sản phẩm;
- (2) Các yêu cầu kỹ thuật của việc thử nghiệm;
- (3) Các đặc trưng của thiết bị thử và thiết bị đo lường (bao gồm số nhận biết và ngày hiệu chuẩn lần cuối);
- (4) Điều kiện môi trường của mỗi hạng mục thử;
- (5) Ngày và nơi thử;
- (6) Kết quả thử.

**2.4.7** Báo cáo thử nghiệm phải được người có chức năng của phòng thử nghiệm và đăng kiểm viên ký xác nhận. Nếu không có mặt vào lúc thử nghiệm, thì đăng kiểm viên phải ký xác nhận đã xem xét vào báo cáo thử.

## **2.5 Thử vật liệu**

**2.5.1** Vật liệu phải được thử theo yêu cầu của Quy chuẩn áp dụng. Nói chung, đăng kiểm viên phải xác nhận vào tài liệu về thử vật liệu nếu quy chuẩn yêu cầu. Đăng kiểm viên phải có mặt tại cuộc thử.

**2.5.2** Các thiết bị thử và đo lường phải được kiểm chuẩn và bảo dưỡng ở trạng thái thỏa mãn. Biên bản hiệu chuẩn phải được lưu giữ và trình cho đăng kiểm viên khi cần thiết.

**2.5.3** Thành phần hóa học của vật liệu phải được xác định, và thành phần hóa học này phải được nhà cung cấp vật liệu chứng minh thông qua phân tích một mẫu nhất định. Phòng thí nghiệm thực hiện phân tích phải có đầy đủ thiết bị thử và dụng cụ, và việc thử nghiệm phải được thực hiện bởi người có chuyên môn.

**2.5.4** Việc phân tích thành phần hóa học do cơ sở chế tạo thực hiện được chấp nhận. Tuy nhiên, đăng kiểm viên có thể yêu cầu kiểm tra ngẫu nhiên.

## **2.6 Kiểm tra**

**2.6.1** Trong quá trình chế tạo, cơ sở chế tạo phải tạo điều kiện để đăng kiểm viên có thể tiếp cận tới tất cả các nơi liên quan đến việc kiểm tra để xác nhận:

- (1) Việc thực hiện có hiệu quả công nghệ chế tạo;
- (2) Việc chế tạo phù hợp với các bản vẽ được thẩm định và các yêu cầu kỹ thuật;
- (3) Sử dụng đúng vật liệu và vật liệu hàn;
- (4) Thực hiện việc lấy mẫu và thử đúng quy định.



**2.6.2** Kiểm tra và thử lần cuối đối với sản phẩm phải được thực hiện dưới sự chứng kiến của đăng kiểm viên, và phải tuân thủ theo hồ sơ thiết kế được thẩm định thực tế sử dụng, cũng như các yêu cầu áp dụng nêu trong Quy chuẩn áp dụng. Đăng kiểm chỉ chịu trách nhiệm đối với các cuộc kiểm tra và thử yêu cầu có sự chứng kiến của đăng kiểm viên.

## **2.7 Cấp giấy chứng nhận sản phẩm**

**2.7.1** Các yêu cầu về chứng nhận đối với các sản phẩm được nêu trong Phụ lục A, B và C của Quy chuẩn này, trừ sản phẩm chứng nhận theo yêu cầu của khách hàng. Giấy chứng nhận sẽ được cấp sau khi hoàn thành kiểm tra đơn chiếc/ theo lô sản phẩm.

**2.7.2** Đối với các sản phẩm được công nhận kiểu hoặc được công nhận quy trình chế tạo dự định lắp đặt trên tàu mang cấp của Đăng kiểm, những sản phẩm này phải thỏa mãn tất cả các quy định liên quan của Quy chuẩn áp dụng. Nếu quy chuẩn áp dụng yêu cầu, các sản phẩm này phải được cấp giấy chứng nhận sản phẩm như sau:

(1) Chỉ trong trường hợp Quy chuẩn áp dụng yêu cầu phải có sự có mặt của đăng kiểm viên, bao gồm cả việc thử đối với các sản phẩm được công nhận kiểu B và công nhận quy trình chế tạo tại một giai đoạn thích hợp trong quá trình chế tạo, Đăng kiểm sẽ cấp giấy chứng nhận sản phẩm sau khi hoàn thành việc kiểm tra và thử theo yêu cầu, trừ khi có các quy định liên quan khác.

(2) Nếu Quy chuẩn áp dụng quy định các sản phẩm đã được công nhận kiểu A và công nhận quy trình chế tạo có thể được sử dụng trên các tàu mang cấp của Đăng kiểm với điều kiện chúng có giấy chứng nhận sản phẩm, Đăng kiểm sẽ kiểm tra và cấp giấy chứng nhận sản phẩm cho các sản phẩm đó. Cơ sở chế tạo phải cung cấp cho Đăng kiểm danh mục các sản phẩm được xuất xưởng và tất cả các hồ sơ liên quan cần thiết để cấp giấy chứng nhận sản phẩm. Trong trường hợp này, cơ sở chế tạo phải chịu trách nhiệm về sự phù hợp của sản phẩm với các yêu cầu đã định.

**2.7.3** Trừ khi có các quy định khác, các sản phẩm riêng lẻ được chế tạo ngay tại nhà máy đóng mới/sửa chữa tàu và được sử dụng cho chính tàu được đóng mới/sửa chữa ở đó và được bao gồm trong nội dung kiểm tra tàu thì không cần cấp giấy chứng nhận sản phẩm công nghiệp cho các sản phẩm đó.

## **CHƯƠNG 3 CÔNG NHẬN THIẾT KẾ**

### **3.1 Quy định chung**

**3.1.1** Nói chung, việc công nhận thiết kế áp dụng cho công nhận thiết kế các sản phẩm trong nhóm thiết bị và hệ thống. Các sản phẩm cần áp dụng sự công nhận như vậy được liệt kê trong Phụ lục A, B và C của Quy chuẩn này.

**3.1.2** Khách hàng đề nghị công nhận thiết kế gửi văn bản đề nghị cho Đăng kiểm, trong đó nêu rõ mục đích, kiểu, mẫu và các thông số đặc trưng chính của sản phẩm cùng với các phiên bản mới nhất của tất cả các tiêu chuẩn được sử dụng.

**3.1.3** Việc công nhận thiết kế bao gồm xem xét bản vẽ và thử mẫu đầu tiên.

### **3.2 Xem xét bản vẽ**

**3.2.1** Các bản vẽ và hồ sơ kỹ thuật sau đây (nhưng không giới hạn trong số lượng này) sẽ phải trình để xem xét:

- (1) Bản vẽ chi tiết kết cấu;
- (2) Tài liệu nêu rõ chi tiết kỹ thuật;
- (3) Thông tin tính năng;
- (4) Tiêu chuẩn áp dụng;
- (5) Tính toán kỹ thuật và báo cáo phân tích cần thiết khác.

**3.2.2** Xem xét bản vẽ nhằm mục đích chính xác nhận sự tuân thủ của thiết kế sản phẩm với quy chuẩn áp dụng và hướng dẫn cần áp dụng hoặc tiêu chuẩn thay thế được công nhận. Trường hợp không có các yêu cầu kỹ thuật đặc biệt trong Quy chuẩn áp dụng, thì việc xem xét thiết kế có thể dựa trên việc áp dụng các tiêu chuẩn công nghiệp được công nhận; hoặc trong trường hợp không có yêu cầu của Quy chuẩn áp dụng hay tiêu chuẩn công nghiệp, thì tiêu chuẩn của nhà sản xuất hoặc các yêu cầu kỹ thuật, các tính toán và phân tích kỹ thuật cũng có thể được chấp nhận như là cơ sở để xem xét. Căn cứ để xem xét thiết kế sẽ được ghi rõ trong giấy chứng nhận công nhận thiết kế và/hoặc ý kiến nhận xét khi xem xét bản vẽ.

### **3.3 Thử và/hoặc kiểm tra mẫu đầu tiên**

**3.3.1** Mẫu đầu tiên được yêu cầu khi công nhận thiết kế, phải được đăng kiểm viên kiểm tra và nhận dạng để xác nhận rằng mẫu đó được sản xuất theo bản vẽ được thẩm định và tuân thủ theo Quy chuẩn áp dụng, các hướng dẫn của Đăng kiểm, các tiêu chuẩn áp dụng hoặc các yêu cầu kỹ thuật của nhà sản xuất và thích hợp cho mục đích dự định trên tàu.

**3.3.2** Nếu áp dụng và được xem là một quá trình cần thiết cho công nhận thiết kế, việc thử nghiệm mẫu đầu tiên sẽ được thực hiện bởi nhà sản xuất cùng với sự có mặt của đăng kiểm viên. Việc thử nghiệm mẫu đầu tiên bao gồm việc thử tính năng sản phẩm, thử phá hủy, thử không phá hủy và thử môi trường hoặc các công việc thử khác, được đưa ra trong Quy chuẩn áp dụng và hướng dẫn của Đăng kiểm, các tiêu chuẩn áp dụng hoặc các yêu cầu kỹ thuật của cơ sở chế tạo và chương trình thử được trình Đăng kiểm thẩm định.

**3.3.3** Các yêu cầu đối với các báo cáo thử mẫu đầu tiên phải phù hợp với mục 2.4, Chương 2 của Quy chuẩn này.

**3.3.4** Nếu các yêu cầu thử đã được hoàn thành hoặc đang được tiến hành tại một cơ sở thử độc lập được Đăng kiểm chấp nhận, thì Đăng kiểm có thể xem xét đặc biệt để chấp nhận các kết quả thử thu được mà không có sự chứng kiến đăng kiểm viên (xem mục 2.2.4 của Quy chuẩn này).

### **3.4 Giấy chứng nhận công nhận thiết kế**

#### **3.4.1 Cấp giấy chứng nhận**

(1) Nếu sản phẩm đã được đánh giá theo 3.2 và 3.3 trong phần này và cho kết quả thỏa mãn quy chuẩn áp dụng, hướng dẫn của Đăng kiểm và các tiêu chuẩn áp dụng, các yêu cầu kỹ thuật của cơ sở chế tạo thì giấy chứng nhận công nhận thiết kế sẽ được cấp. Trong trường hợp ngược lại, lý do không chấp nhận thiết kế sẽ được thông báo cho khách hàng và đề nghị công nhận thiết kế kết thúc.

(2) Các sản phẩm, mà thiết kế đã được công nhận, sẽ được công bố trong “Danh mục các sản phẩm công nghiệp được công nhận của Đăng kiểm”.

(3) Giấy chứng nhận công nhận thiết kế bản thân không có nghĩa là các sản phẩm đã được công nhận kiểu. Nếu dự định công nhận kiểu, việc đánh giá quá trình chế tạo phải được thực hiện theo Chương 4 của Quy chuẩn này.

#### **3.4.2 Duy trì giấy chứng nhận công nhận thiết kế**

(1) Bất kỳ sự thay đổi nào đối với thiết kế hoặc tiêu chuẩn áp dụng của sản phẩm, mà thiết kế của sản phẩm đó đã được Đăng kiểm công nhận, khách hàng phải thông báo với Đăng kiểm về điều này. Tùy theo tính chất và mức độ thay đổi, Đăng kiểm sẽ xác định có cần thiết phải tiến hành công nhận thiết kế mới không. Việc không thông báo cho Đăng kiểm sẽ dẫn đến việc mất hiệu lực của giấy chứng nhận công nhận thiết kế.

(2) Khi Quy chuẩn áp dụng có sự thay đổi ảnh hưởng đến hiệu lực của giấy chứng nhận công nhận thiết kế, Đăng kiểm sẽ thông báo cho khách hàng và đề nghị khách hàng chú ý đến các thay đổi cần thiết của thiết kế, đồng thời yêu cầu khách hàng bố trí để Đăng kiểm thực hiện một đợt đánh giá mới.

Nếu đợt đánh giá mới cho kết quả không thỏa mãn, thì giấy chứng nhận công nhận thiết kế sẽ mất hiệu lực.

### **3.5 Kiểm tra cấp giấy chứng nhận sản phẩm**

Các sản phẩm của một thiết kế được công nhận sẽ được đăng kiểm viên kiểm tra theo 2.6 Chương 2 của quy chuẩn này để đảm bảo xác nhận sự tuân thủ các yêu cầu của Quy chuẩn áp dụng cũng như hồ sơ thiết kế được thẩm định và được cấp Giấy chứng nhận sản phẩm công nghiệp.

## **CHƯƠNG 4 CÔNG NHẬN KIỂU**

### **4.1 Quy định chung**

**4.1.1** Chương này quy định các nguyên tắc chung và quy trình công nhận kiểu cho sản phẩm nhằm xác nhận khả năng của cơ sở chế tạo để chế tạo các sản phẩm có chất lượng giống nhau phù hợp Quy chuẩn áp dụng.

**4.1.2** Trên cơ sở văn bản đề nghị của khách hàng, các sản phẩm không yêu cầu bởi Quy chuẩn áp dụng có thể được công nhận theo tiêu chuẩn/yêu cầu kỹ thuật thống nhất giữa Đăng kiểm và cơ sở chế tạo.

**4.1.3** Việc công nhận kiểu sản phẩm được thực hiện như sau:

(1) Đánh giá thiết kế, bao gồm:

(a) Xem xét bản vẽ;

(b) Thử và/hoặc kiểm tra mẫu đầu tiên/kiểu.

(2) Đánh giá quá trình chế tạo

**4.1.4** Đánh giá quá trình chế tạo bao gồm:

(1) Đánh giá hệ thống quản lý chất lượng: Hệ thống đảm bảo và kiểm soát chất lượng của cơ sở chế tạo phải được đánh giá, nhằm xem xét và xác minh khả năng của hệ thống có thể đáp ứng một cách nhất quán các yêu cầu về chất lượng sản phẩm và Quy chuẩn áp dụng.

Hệ thống kiểm soát và đảm bảo chất lượng của cơ sở chế tạo sẽ thuộc một trong các loại sau đây:

a) Hệ thống quản lý chất lượng chuyên biệt thỏa mãn các yêu cầu của Đăng kiểm. Hệ thống này thích hợp cho các sản phẩm được công nhận và hệ thống đảm bảo sự phù hợp của sản phẩm liên quan với quy chuẩn áp dụng, các hướng dẫn và/hoặc tiêu chuẩn được chấp nhận khác.

b) Hệ thống quản lý chất lượng tương đương được chứng nhận bởi cơ quan chứng nhận có thẩm quyền, ít nhất là thỏa mãn ISO 9001 hoặc những tiêu chuẩn quản lý chất lượng tương đương và được Đăng kiểm đánh giá thỏa mãn các yêu cầu của Đăng kiểm.

c) Đảm bảo chất lượng sản phẩm thỏa mãn a) hoặc b) ở trên, có quy trình được Đăng kiểm duyệt để đảm bảo rằng việc kiểm tra và thử phù hợp với các quy chuẩn áp dụng, hướng dẫn và các công ước.

(2) Đánh giá quá trình chế tạo: Quá trình chế tạo cụ thể của cơ sở chế tạo phải được đánh giá để thẩm tra và xác nhận rằng công nghệ chế tạo và kiểm tra đã được thiết lập với mục đích đạt được mức độ kiểm soát chất lượng theo yêu cầu của cơ sở chế tạo và phù hợp với Quy chuẩn.

## **4.2 Quy trình công nhận kiểu**

**4.2.1** Quy trình công nhận kiểu được thể hiện theo sơ đồ Hình 4.2.1

**4.2.2** Khách hàng đề nghị công nhận kiểu gửi văn bản đề nghị cho Đăng kiểm, nêu rõ yêu cầu kiểu muốn công nhận, cung cấp thông tin về cơ sở chế tạo và địa điểm chế tạo của mình, cũng như các thông tin cần thiết khác cho các sản phẩm sẽ được công nhận.

**4.2.3** Do quy trình công nhận kiểu bao gồm cả việc công nhận thiết kế (xem Chương 3 của Quy chuẩn này), nên khách hàng không cần lập đề nghị công nhận thiết kế riêng cho các sản phẩm nằm trong phạm vi công nhận kiểu, trừ khi cơ sở chế tạo đề nghị cả công nhận kiểu và cấp giấy chứng nhận công nhận thiết kế.

**4.2.4** Giấy chứng nhận công nhận kiểu B được cấp cho các cơ sở chế tạo đáp ứng yêu cầu sau đây:

(1) Thiết kế sản phẩm phù hợp với yêu cầu của quy chuẩn và/hoặc các tiêu chuẩn có hiệu lực khác;

(2) Hệ thống chất lượng chuyên biệt có hiệu quả cho các sản phẩm được thiết lập để đảm bảo mức độ kiểm soát chất lượng theo yêu cầu của cơ sở chế tạo.

**4.2.5** Giấy chứng nhận công nhận kiểu A được cấp chỉ cho các cơ sở chế tạo được phép thực hiện việc kiểm tra và thử theo yêu cầu của quy chuẩn và không có sự có mặt của đăng kiểm viên. Cơ sở chế tạo đề nghị công nhận kiểu A phải đạt được các yêu cầu sau đây:

(1) Đạt được các yêu cầu đối với công nhận kiểu B và 4.1.4(1)(c).

(2) Chất lượng sản phẩm được giữ liên tục ổn định trong suốt thời gian hiệu lực giấy chứng nhận kiểu B dựa trên kết quả kiểm tra, đánh giá của Đăng kiểm.

(3) Hoạt động của hệ thống chất lượng chuyên biệt đối với sản phẩm có khả năng đạt được ít nhất các kết quả của việc kiểm tra và thử với sự có mặt của đăng kiểm viên.

### **4.3 Đánh giá thiết kế**

**4.3.1** Việc xem xét bản vẽ phải phù hợp với 3.2 Chương 3 của Quy chuẩn này.

**4.3.2** Thử kiểu phải phù hợp với 2.4 Chương 2 của Quy chuẩn này.

**4.3.3** Khi sản phẩm được yêu cầu công nhận kiểu, đã được Đăng kiểm công nhận thiết kế, chỉ cần kiểm tra xác nhận có giấy chứng nhận công nhận thiết kế là đủ. Khi thử kiểu để công nhận thiết kế được tiến hành mà không có sự tham dự của đăng kiểm viên, việc thử lần cuối mẫu sản phẩm tại xưởng phải được thực hiện thay cho thử kiểu.

### **4.4 Đánh giá quá trình chế tạo**

#### **4.4.1** Đánh giá hệ thống quản lý chất lượng

(1) Hệ thống quản lý chất lượng chuyên biệt cho các sản phẩm công nghiệp được thiết lập bởi cơ sở chế tạo phải được đánh giá, nhằm xác minh hệ thống này thích hợp cho các sản phẩm được công nhận và hệ thống được thực hiện có khả năng đảm bảo sự phù hợp của sản phẩm liên quan với quy chuẩn áp dụng, các hướng dẫn và/hoặc tiêu chuẩn được chấp nhận khác. Nếu cơ sở chế tạo có hệ thống quản lý chất lượng được chứng nhận bởi một tổ chức chứng nhận có thẩm quyền và ít nhất tuân thủ tiêu chuẩn ISO 9001 hoặc các tiêu chuẩn quản lý chất lượng tương đương, thì hệ thống đó phải được đánh giá bởi Đăng kiểm nhằm xác minh sự phù hợp với các yêu cầu của Đăng kiểm đối với hệ thống quản lý chất lượng chuyên biệt cho sản phẩm công nghiệp.

(2) Cơ sở chế tạo cần chứng minh sự phù hợp và đầy đủ những khía cạnh sau đây để xác nhận năng lực của các trang thiết bị dùng trong chế tạo, kiểm tra, thử nghiệm, và khả năng của đội ngũ nhân viên có ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm nhằm đáp ứng mức độ quy định về chất lượng sản phẩm một cách đồng nhất:

- (a) Năng lực và điều kiện thử của thiết bị kiểm tra, thử nghiệm và đo đạc;
- (b) Nhân viên kiểm tra và thử;
- (c) Công nghệ và người vận hành của các quy trình thiết yếu;
- (d) Nhiệm vụ và trình độ của người thực hiện kiểm tra và kiểm soát chất lượng;
- (e) Quy trình kiểm soát mua hàng được lập thành văn bản (nếu có), việc chuẩn bị và duy trì danh sách các nhà cung cấp nguyên liệu, bộ phận, chi tiết để thông báo cho Đăng kiểm;

(f) Phương pháp kiểm soát chất lượng, bao gồm kiểm soát nhà thầu phụ (nếu có).

(3) Cơ sở chế tạo phải duy trì sổ tay chất lượng phù hợp với tiêu chuẩn chất lượng. Nếu hệ thống chất lượng được chứng nhận bởi tổ chức chứng nhận thích hợp được Đăng kiểm đánh giá là tuân thủ những yêu cầu của Đăng kiểm đối với hệ thống chất lượng chuyên biệt, thì sổ tay chất lượng được chứng nhận bởi tổ chức đó phải được trình cho Đăng kiểm.

#### **4.4.2 Đánh giá quá trình chế tạo**

(1) Kế hoạch kiểm soát chất lượng cho các sản phẩm trong phạm vi công nhận phải được cơ sở chế tạo thiết lập và trình Đăng kiểm thẩm định. Kế hoạch kiểm soát chất lượng này phải mô tả phương pháp đảm bảo và kiểm soát chất lượng được dùng trong quá trình chế tạo phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật hoặc tiêu chuẩn của sản phẩm, phản ánh chi tiết các yêu cầu kiểm tra, thử theo Quy chuẩn áp dụng, hướng dẫn và/hoặc công ước.

(2) Các mẫu hoặc bộ phận đại diện của sản phẩm trong phạm vi công nhận phải được cơ sở chế tạo cung cấp cho đăng kiểm viên để xác minh rằng chúng được chế tạo phù hợp với hồ sơ thiết kế.

### **4.5 Việc cấp và thời hạn của giấy chứng nhận công nhận kiểu**

**4.5.1** Đăng kiểm cấp giấy chứng nhận công nhận kiểu B với hạn hiệu lực tối đa là 5 năm cho cơ sở chế tạo đã hoàn thành việc đánh giá thiết kế và đánh giá quá trình chế tạo phù hợp với 4.3, 4.4 và thỏa mãn các điều kiện theo 4.2.4.

**4.5.2** Đăng kiểm sẽ cấp giấy chứng nhận công nhận kiểu A với thời hạn hiệu lực tối đa là 5 năm cho cơ sở chế tạo đã hoàn thành việc đánh giá thiết kế và đánh giá quá trình chế tạo phù hợp với 4.3, 4.4 và thỏa mãn các yêu cầu nêu tại 4.2.5.

**4.5.3** Các sản phẩm có giấy chứng nhận công nhận kiểu và cùng với cơ sở chế tạo sẽ được đưa vào “Danh mục các sản phẩm công nghiệp được công nhận của Đăng kiểm”.

### **4.6 Đánh giá chu kỳ**

**4.6.1** Trong thời hạn hiệu lực của giấy chứng nhận công nhận kiểu, cơ sở chế tạo có sản phẩm là loại được công nhận kiểu A phải thực hiện đánh giá chu kỳ để đảm bảo duy trì hiệu lực của giấy chứng nhận. Thời hạn ấn định đánh giá chu kỳ là 30 tháng tính từ ngày hiệu lực của Giấy chứng nhận công nhận. Việc đánh giá chu kỳ được thực hiện trong khoảng thời gian 6 tháng trước hoặc sau ngày ấn định đánh giá chu kỳ của Giấy chứng nhận.

Đánh giá chu kỳ bao gồm (nhưng không hạn chế): xác nhận hoạt động của hệ thống chất lượng của cơ sở chế tạo, việc tuân thủ của công nghệ chế tạo với hồ sơ kỹ thuật được chấp nhận tại thời điểm công nhận kiểu, kiểm soát việc mua vật liệu, bộ phận, chi tiết; sử dụng ký hiệu kiểm tra, ngôn ngữ được sử dụng trong các biển tên và hướng dẫn hoạt động, phản hồi chất lượng sản phẩm. Đăng kiểm sẽ tiến hành kiểm tra và thử các sản phẩm được công nhận nếu cần thiết, Các mẫu dùng kiểm tra và thử sẽ được chọn với sự có mặt của đăng kiểm viên, số lượng mẫu được xác định bởi đăng kiểm viên tùy thuộc mức độ phức tạp, quy mô chế tạo và kiểu của sản phẩm.

**4.6.2** Trong trường hợp nếu việc sản xuất không liên tục thì không cần đánh giá chu kỳ trong thời gian không sản xuất. Tuy nhiên, tối thiểu phải thực hiện một lần đánh giá khi bắt đầu sản xuất lại.

**4.6.3** Khi cơ sở chế tạo thỏa mãn với các điều kiện duy trì giấy chứng nhận tại đợt đánh giá chu kỳ, Đăng kiểm sẽ xác nhận giấy chứng nhận công nhận kiểu và cấp báo cáo đánh giá chu kỳ.

#### **4.7 Đánh giá cấp mới**

**4.7.1** Việc đánh giá cấp mới giấy chứng nhận công nhận kiểu phải được thực hiện trong thời gian không quá 3 tháng trước ngày hết hạn của giấy chứng nhận hiện có. Cơ sở chế tạo gửi đề nghị đánh giá và thông báo cho Đăng kiểm bất kỳ sự thay đổi nào liên quan đến thiết kế sản phẩm. Đăng kiểm sẽ:

(1) Xem xét lại bản vẽ để xem có sự thay đổi nào của Quy chuẩn hay tiêu chuẩn áp dụng cho thiết kế hoặc thông số kỹ thuật của sản phẩm;

(2) Duyệt lại chương trình thử trong trường hợp có thay đổi;

(3) Đánh giá quá trình chế tạo theo 4.4.

**4.7.2** Khi không có thay đổi thiết kế, nói chung có thể bỏ qua thử kiểu và nếu cần thiết, Đăng kiểm có thể yêu cầu kiểm tra lại.

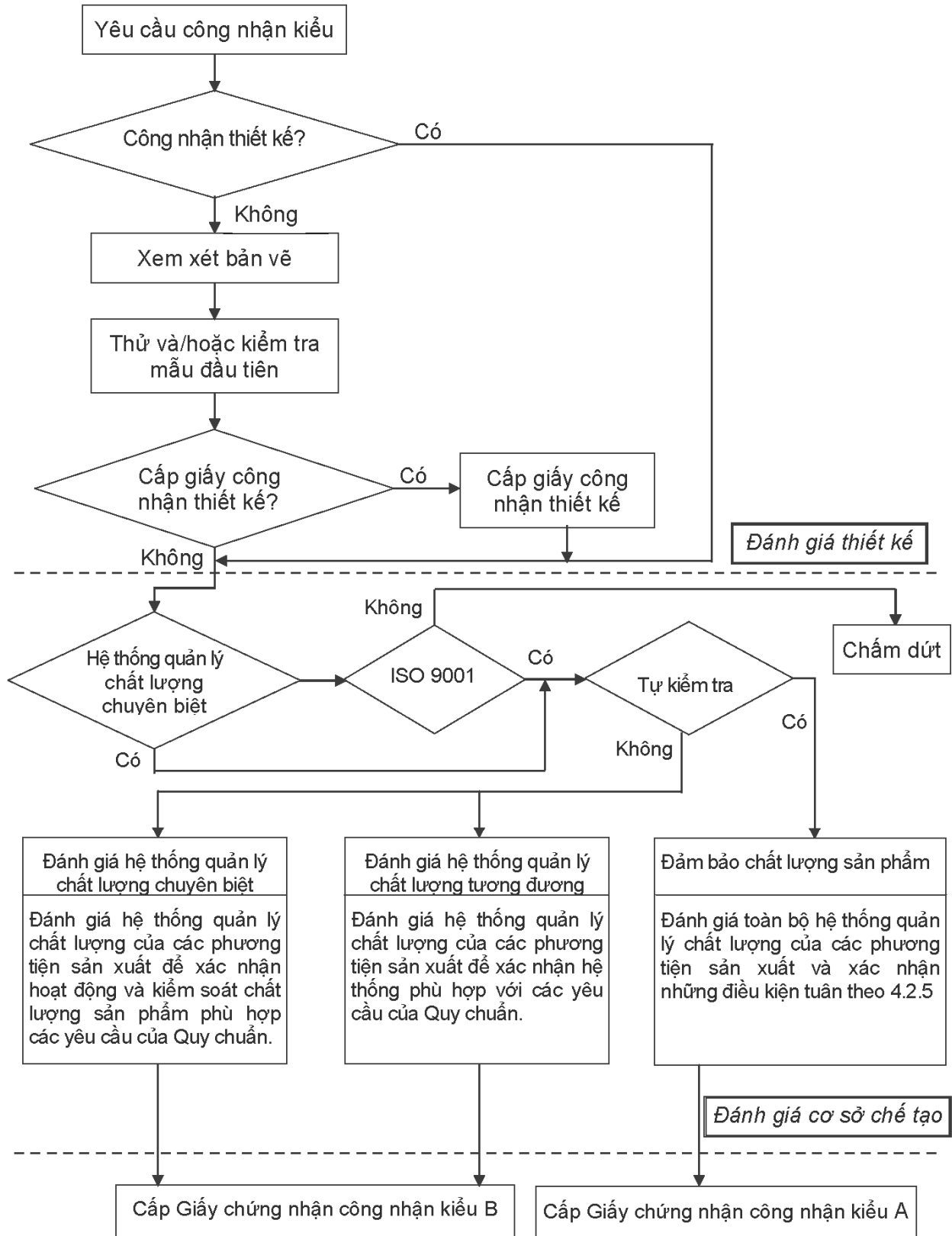
**4.7.3** Nếu việc đánh giá cho thấy cơ sở chế tạo vẫn duy trì thỏa mãn các điều kiện công nhận kiểu, giấy chứng nhận công nhận kiểu sẽ được cấp mới với hạn hiệu lực không quá 5 năm.

**4.7.4** Trường hợp việc đánh giá và kiểm tra như trên không hoàn thành trước ngày hết hạn của giấy chứng nhận, giấy chứng nhận công nhận kiểu sẽ mất hiệu lực.

#### **4.8 Thay đổi sản phẩm được công nhận**

**4.8.1** Cơ sở chế tạo phải giám sát bất kỳ sự thay đổi của sản phẩm hoặc quy trình chế tạo sản phẩm đó, thông báo cho Đăng kiểm những thay đổi lớn và để nhận được những đánh giá của Đăng kiểm về những thay đổi đó.

**4.8.2** Nếu có bất kỳ thay đổi nào đối với thiết kế các sản phẩm đã được công nhận và các chi tiết, bộ phận, vật liệu của chúng hoặc phương pháp chế tạo và việc thay đổi này ảnh hưởng đến các đặc tính và thông số chính của sản phẩm hoặc dẫn đến bất cứ sự thay đổi tiêu chuẩn chức năng của sản phẩm thì phải tiến hành công nhận kiểu mới.



**Hình 4.2.1. Quy trình công nhận kiểu**



## CHƯƠNG 5 CÔNG NHẬN QUY TRÌNH CHẾ TẠO

### 5.1 Quy định chung

**5.1.1** Chương này quy định cho việc đánh giá các quy trình chế tạo của các cơ sở chế tạo nhằm xác định khả năng sản xuất của cơ sở chế tạo.

**5.1.2** Công nhận quy trình chế tạo áp dụng cho các sản phẩm mà việc đảm bảo chất lượng đạt được bằng phương pháp chế tạo hàng loạt sản phẩm theo một quá trình liên tục hoặc đầy đủ dựa trên quá trình và công nghệ chế tạo.

Các sản phẩm mà Đăng kiểm yêu cầu công nhận quy trình chế tạo được nêu trong Phụ lục A, B và C của Quy chuẩn này.

**5.1.3** Đăng kiểm sẽ công nhận quy trình chế tạo và cấp giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo nếu, thông qua việc thực hiện đánh giá của Đăng kiểm, thấy rằng các yêu cầu sau được tuân thủ:

(1) Các tài liệu kỹ thuật được cơ sở chế tạo trình để công nhận việc chế tạo và kiểm tra các sản phẩm phù hợp với mức độ đã định về chất lượng sản phẩm;

(2) Công nghệ chế tạo hoặc quá trình chế tạo ảnh hưởng đến chất lượng yêu cầu của sản phẩm phải được đảm bảo, với kết quả phù hợp với Quy chuẩn áp dụng;

(3) Cơ sở chế tạo phải thiết lập và triển khai hệ thống quản lý chất lượng chuyên biệt cho các sản phẩm, hệ thống này có thể đáp ứng một cách nhất quán các yêu cầu về chất lượng sản phẩm và Quy chuẩn hoặc tiêu chuẩn đảm bảo chất lượng tương đương.

**5.1.4** Việc công nhận quy trình chế tạo bao gồm 3 phần như sau:

(1) Xem xét hồ sơ;

(2) Đánh giá hiện trường;

(3) Thử công nhận.

### 5.2 Xem xét hồ sơ

**5.2.1** Khách hàng gửi cho Đăng kiểm văn bản đề nghị công nhận quy trình chế tạo, nêu rõ sản phẩm và nơi chế tạo trong phạm vi công nhận quy trình chế tạo, cùng với các tài liệu và thông tin sau đây phục vụ việc thẩm tra:

(1) Đặc tính kỹ thuật của sản phẩm;

(2) Bản vẽ và hồ sơ kỹ thuật liên quan của sản phẩm và công nghệ chế tạo bao gồm cả các bước công nghệ;

(3) Chương trình thử công nhận;

(4) Danh sách các nhà cung cấp nguyên liệu, bộ phận và chi tiết chính;

(5) Hồ sơ hệ thống đảm bảo chất lượng, gồm sổ tay chất lượng và quy trình kiểm soát chất lượng, thông tin về thiết bị thử, kiểm tra và sản xuất chính;

(6) Hồ sơ, báo cáo và giấy chứng nhận khác còn hiệu lực chỉ ra được năng lực của khách hàng để chế tạo sản phẩm và kiểm soát chất lượng trong phạm vi được công nhận.

**5.2.2** Đăng kiểm xem xét hồ sơ và thông tin do khách hàng cung cấp, thẩm định bản vẽ, các hồ sơ kỹ thuật liên quan đến sản phẩm và công nghệ chế tạo cũng như chương trình thử công nhận, và chuyển lại cho khách hàng.

### **5.3 Đánh giá hiện trường**

**5.3.1** Sau khi xem xét hồ sơ cùng với chương trình thử công nhận được thống nhất, đăng kiểm viên thực hiện đánh giá hệ thống quản lý chất lượng tại nơi chế tạo sản phẩm của dây chuyền chế tạo theo kế hoạch đã định, để:

(1) Xác nhận rằng việc chế tạo và kiểm soát liên quan đến sản phẩm là phù hợp với hồ sơ trình và quy chuẩn áp dụng;

(2) Kiểm tra các bộ phận tổ chức trong phạm vi công nhận của khách hàng, mối tương quan giữa các bộ phận này, và nguồn nhân lực;

(3) Xác nhận tính đầy đủ của thiết bị chế tạo chính dùng trong việc chế tạo sản phẩm được công nhận;

(4) Khẳng định việc tuân thủ, tính đầy đủ và hiệu quả của hệ thống quản lý chất lượng chuyên biệt;

(5) Chứng kiến sự tuân thủ của việc kiểm tra và thử do cơ sở chế tạo tiến hành đối với các sản phẩm của mình;

(6) Xác nhận việc thiết lập và thực hiện các quy trình và hệ thống kiểm soát việc mua, lựa chọn và đánh giá các nhà cung cấp.

**5.3.2** Đối với việc mua nguyên liệu, các bộ phận và các chi tiết từ bên ngoài, Đăng kiểm có thể, phụ thuộc vào mức độ quan trọng, yêu cầu:

(1) Kiểm tra tại xưởng của nhà cung cấp;

(2) Các thử nghiệm thích hợp.

**5.3.3** Sự không phù hợp được tìm thấy trong quá trình đánh giá phải được thông báo cho người phụ trách cơ sở chế tạo để khắc phục. Bất kỳ hành động khắc phục nào đối với sự không phù hợp phải được theo dõi để xác minh.

### **5.4 Thử công nhận**

**5.4.1** Thử kiểu phải được thực hiện phù hợp với chương trình thử đã được thống nhất. Các mẫu dùng cho thử kiểu phải được xác định, lấy mẫu, nhận dạng, niêm phong, kiểm tra; và các báo cáo thử được chuẩn bị theo mục 2.4 Chương 2 của Quy chuẩn này.

### **5.5 Giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo**

**5.5.1** Sau khi các công việc liên quan nêu từ mục 5.2 đến 5.4 được hoàn thành có kết quả thỏa mãn các điều kiện công nhận quy trình chế tạo ở 3.1.2, Đăng kiểm sẽ cấp cho cơ sở chế tạo giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo với hạn hiệu lực tối đa là 5 năm.

**5.5.3** Cơ sở chế tạo được giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo và các sản phẩm trong phạm vi được công nhận sẽ được đưa vào “Danh mục các sản phẩm công nghiệp được công nhận của Đăng kiểm”.

### **5.6 Đánh giá chu kỳ**

**5.6.1** Trong thời hạn hiệu lực của giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo, cơ sở chế tạo phải thực hiện đánh giá giá chu kỳ để đảm bảo duy trì hiệu lực của Giấy chứng nhận. Thời hạn ấn định đánh giá chu kỳ là 30 tháng tính từ ngày hiệu lực của Giấy chứng nhận công nhận. Việc đánh giá chu kỳ được thực hiện trong khoảng thời gian 6 tháng trước hoặc sau ngày ấn định đánh giá chu kỳ của Giấy chứng nhận..

Đánh giá chu kỳ bao gồm (nhưng không hạn chế): xác nhận hoạt động của hệ thống chất lượng của cơ sở chế tạo, việc tuân thủ của công nghệ chế tạo với hồ sơ kỹ thuật được chấp nhận tại thời điểm công nhận quy trình chế tạo, kiểm soát việc mua nguyên liệu, bộ phận, chi tiết; sử dụng dấu kiểm tra, ngôn ngữ được sử dụng trong các biển tên và hướng dẫn hoạt động, phản hồi chất lượng sản phẩm.

**5.6.2** Khi công nhận quy trình chế tạo, nếu tất cả yêu cầu kiểm tra và thử theo quy chuẩn, hướng dẫn và tiêu chuẩn áp dụng được thực hiện với sự có mặt của đăng kiểm viên đối với các sản phẩm sử dụng trên tàu mang cấp của Đăng kiểm, thì tất cả hoặc một phần của việc thử sản phẩm có thể được bỏ qua tại lần đánh giá chu kỳ.

**5.6.3** Khi cơ sở chế tạo thỏa mãn với các điều kiện duy trì giấy chứng nhận tại đợt đánh giá chu kỳ, Đăng kiểm sẽ xác nhận Giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo và cấp báo cáo đánh giá chu kỳ.

### **5.7 Đánh giá cấp mới**

**5.7.1** Việc đánh giá cấp mới giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo phải được thực hiện trong thời gian không quá 3 tháng trước ngày hết hạn của giấy chứng nhận. Cơ sở chế tạo gửi đề nghị cho Đăng kiểm và thông báo Đăng kiểm những thay đổi đối với thiết kế sản phẩm và hệ thống quản lý chất lượng.

**5.7.2** Việc xem xét hồ sơ, đánh giá hiện trường, thử công nhận và cấp giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo phải phù hợp với các mục từ 5.2 đến 5.5.

### **5.8 Thay đổi sản phẩm được công nhận**

**5.8.1** Cơ sở chế tạo phải giám sát sự thay đổi đối với sản phẩm hoặc quá trình chế tạo chúng, thông báo cho Đăng kiểm bất kỳ sự thay đổi lớn nào; và phải bố trí để Đăng kiểm đánh giá đối với sự thay đổi đó.

**5.8.2** Sau khi được cấp giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo, cơ sở chế tạo phải thông báo cho Đăng kiểm bất kỳ sự thay đổi đáng kể nào đối với bản vẽ sản phẩm, hồ sơ kỹ thuật, đặc điểm công nghệ hoặc hệ thống đảm bảo chất lượng. Trong trường hợp sự thay đổi có ảnh hưởng đến thiết kế sản phẩm, vật liệu

chế tạo chính, công nghệ hoặc các đặc điểm và đặc tính quan trọng của sản phẩm, thì các bản vẽ liên quan và hồ sơ kỹ thuật đã được thẩm định từ trước phải được trình để Đăng kiểm thẩm định lại, và nếu cần thiết, các hạng mục liên quan đến phạm vi thay đổi phải được kiểm tra và thử với sự có mặt của đăng kiểm viên.

### III QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

#### 1.1 Quy định chung

Nếu thỏa mãn quy chuẩn này, các sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển nếu quy chuẩn áp dụng có yêu cầu sẽ được cấp Giấy chứng nhận sản phẩm và có dấu hiệu “VR”.

#### 1.2 Các giấy chứng nhận

**1.2.1** Giấy chứng nhận công nhận thiết kế, giấy chứng nhận công nhận kiểu sản phẩm, giấy chứng nhận công nhận quy trình chế tạo được cấp sau khi Đăng kiểm kiểm tra thấy cơ sở chế tạo đã đáp ứng thỏa mãn các quy định trong Mục II của Quy chuẩn này.

**1.2.2** Giấy chứng nhận sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển được cấp sau khi sản phẩm được kiểm tra/thử thỏa mãn theo các quy định tùy theo loại sản phẩm đã được nêu trong Quy chuẩn này.

**1.2.3** Sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển nếu quy chuẩn có yêu cầu sẽ được mang dấu hiệu “VR” phù hợp với số hiệu của Giấy chứng nhận do Đăng kiểm cấp.

#### 1.3 Hiệu lực của giấy chứng nhận

**1.3.1** Các giấy chứng nhận công nhận thiết kế, công nhận kiểu, công nhận quy trình chế tạo sẽ có hiệu lực tối đa là 5 năm.

**1.3.2** Điều kiện mất hiệu lực, tạm dừng và hủy bỏ giấy chứng nhận công nhận

(1) Giấy chứng nhận công nhận sẽ đương nhiên mất hiệu lực trong các điều kiện sau:

(a) Có bất kỳ sửa chữa không được phép nào trên Giấy chứng nhận;

(b) Công ước, luật, quy chuẩn, quy phạm hoặc tiêu chuẩn áp dụng cho sản phẩm đã được công nhận bị hủy bỏ;

(c) Có sự thay đổi lớn trong thiết kế hoặc hồ sơ của sản phẩm mà không được Đăng kiểm thẩm định;

(d) Có sự thay đổi về phương thức chế tạo mà không được Đăng kiểm thẩm định;

(e) Không được Đăng kiểm chấp nhận khi đánh giá chu kỳ, nếu áp dụng.

(2) Đăng kiểm sẽ tạm dừng hiệu lực của giấy chứng nhận trong một thời hạn nhất định nếu cơ sở chế tạo không thỏa mãn một trong các điều kiện sau:

(a) Việc đánh giá chu kỳ không được Đăng kiểm chấp nhận theo yêu cầu, nếu áp dụng;

(b) Trong quá trình đánh giá chu kỳ phát hiện sự không phù hợp lớn đối với sản phẩm được công nhận;

(c) Sự không phù hợp lớn phát hiện trong quá trình đánh giá không được khắc phục theo yêu cầu;

(d) Có sự thay đổi lớn đối với hệ thống chất lượng mà không thông báo cho Đăng kiểm;

(e) Có khiếm khuyết về chất lượng đối với sản phẩm do hệ thống quản lý chất lượng của cơ sở chế tạo hoạt động không hiệu quả;

(f) Có sự thay đổi đối với vật liệu, bộ phận, chi tiết mua từ bên ngoài mà không được Đăng kiểm chứng nhận;

(g) Không có hành động khắc phục kịp thời đối với khiếm khuyết về chất lượng của sản phẩm hoặc bất hợp tác với công việc điều tra của Đăng kiểm;

(h) Sử dụng không đúng dấu hiệu logo sản phẩm được công nhận của Đăng kiểm;

(i) Không trả đúng và đủ phí và lệ phí theo quy định;

(j) Các điều kiện khác nếu Đăng kiểm thấy cần thiết.

(3) Đăng kiểm sẽ hủy bỏ giấy chứng nhận nếu cơ sở chế tạo không thỏa mãn các điều kiện sau:

(a) Các yêu cầu nêu ở 1.3.2(2) không được khắc phục trong đúng thời gian quy định;

(b) Sản phẩm được chế tạo tại cơ sở không được nêu trong giấy chứng nhận công nhận mà không được Đăng kiểm cho phép;

(c) Có gian lận, làm giả hoặc giấu giếm hoặc hành vi bất hợp pháp khác trong khi thực hiện chứng nhận với Đăng kiểm;

(d) Có sự không phù hợp lớn đối với sản phẩm được chứng nhận trong quá trình đánh giá chu kỳ.

## **IV TRÁCH NHIỆM CỦA CÁC TỔ CHỨC, CÁ NHÂN**

### **1.1 Trách nhiệm của các cơ sở chế tạo, cung cấp sản phẩm công nghiệp**

**1.1.1** Thực hiện đầy đủ các quy định liên quan nêu trong quy chuẩn này.

**1.1.2** Chịu sự kiểm tra, đánh giá và giám sát của Đăng kiểm phù hợp với các yêu cầu trong Quy chuẩn này.

**1.1.3** Cung cấp đầy đủ các hồ sơ theo yêu cầu và trình Đăng kiểm xem xét đánh giá theo đúng quy định.

### **1.2 Trách nhiệm của Cục Đăng kiểm Việt Nam**

**1.2.1** Bố trí các Đăng kiểm viên có năng lực, đủ tiêu chuẩn để thực hiện thẩm định thiết kế, kiểm tra, đánh giá và thử nghiệm các sản phẩm công nghiệp phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật nêu trong Quy chuẩn này và các Quy chuẩn áp dụng.

**1.2.2** Hướng dẫn thực hiện các quy định của Quy chuẩn này đối với các cơ sở thiết kế; chủ tàu; cơ sở chế tạo sản phẩm công nghiệp; các đơn vị đăng kiểm thuộc hệ thống Đăng kiểm Việt Nam trong phạm vi cả nước và các cá nhân có liên quan.

**1.2.3** Tổ chức in ấn, phổ biến, tuyên truyền cho các tổ chức và cá nhân có liên quan thực hiện áp dụng Quy chuẩn này.

**1.2.4** Tổ chức hệ thống Đăng kiểm thống nhất trong phạm vi cả nước để thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá, chứng nhận các sản phẩm công nghiệp lắp đặt trên tàu biển phù hợp với các yêu cầu có liên quan thuộc phạm vi áp dụng của Quy chuẩn này.

**1.2.5** Căn cứ yêu cầu thực tế, Cục Đăng kiểm Việt Nam có trách nhiệm đề nghị Bộ Giao thông vận tải sửa đổi, bổ sung Quy chuẩn này khi cần thiết.

### **1.3 Kiểm tra thực hiện của Bộ Giao thông Vận tải**

Bộ Giao thông vận tải (Vụ Khoa học - Công nghệ) có trách nhiệm định kỳ hoặc đột xuất kiểm tra việc tuân thủ Quy chuẩn này của các đơn vị có hoạt động liên quan.

## **V TỔ CHỨC THỰC HIỆN**

**1.1** Cục Đăng kiểm Việt Nam tổ chức hệ thống kiểm tra, giám sát kỹ thuật cho các sản phẩm áp dụng Quy chuẩn này. Tổ chức phổ biến Quy chuẩn này cho các tổ chức và cá nhân có liên quan thực hiện.

**1.2** Khi có các văn bản tài liệu được viện dẫn trong Quy chuẩn này có sự thay đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định trong văn bản mới.

**PHỤ LỤC A**  
**DANH MỤC YÊU CẦU KIỂM TRA VÀ CHỨNG NHẬN**  
**ĐỐI VỚI SẢN PHẨM PHÂN CẤP**

ANNEX A  
LIST OF CERTIFICATION AND INSPECTION REQUIREMENTS  
FOR CLASSED PRODUCTS

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
1	Vật liệu kim loại - Thân tàu Hull metal material							
1.1	Vật liệu tấm Plate	X	-	-	-	-	X	
1.2	Vật liệu định hình Section	X	-	-	-	-	X	
1.3	Vật liệu đúc Casting	X	-	-	-	-	X	
1.4	Vật liệu rèn Forging	X	-	-	-	-	X	
2	Thiết bị neo và chằng buộc Anchoring and mooring equipment							
2.1	Xích neo và các bộ phận liên quan Anchor chains and fitting	X	-	-	-	-	X	
2.2	Neo và phụ tùng Anchors and accessory	X	-	-	-	-	X	
2.3	Chặn xích Chain stopper	X	-	O	O	O	-	
2.4	Tời neo Windlass	X	-	X	O	O	-	
2.5	Tời dây Winch	X	-	X	O	O	-	
2.6	Cáp kéo và chằng buộc (Cáp phi kim loại và cáp thép) Towing and mooring ropes (fiber rope and steel wire)	X	-	-	-	-	X	
2.7	Bố trí kéo sự cố Emergency towing arrangement	O	X	X	O	O	-	
2.8	Bố trí điểm buộc đơn Single point mooring arrangement	O	X	X	O	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
3	Trang thiết bị Equipment and outfit							
3.1	Nắp hầm hàng Hatch cover	X	-	O	O	O	-	
3.2	Thiết bị thủy lực Hydraulic device	X	-	O	O	O	-	
3.3	Cửa hút lô có nắp thép Side scuttle and dead light	X	-	-	O	O	-	
3.4	Kính cửa sổ Window glass	O	X	-	-	-	X	(II)
3.5	Móc kéo Towing hook	X	-	X	O	O	-	
3.6	Tời kéo Towing winch	X	-	X	O	O	-	
3.7	Cửa mũi, cửa lái và cửa mạn Bow, stern and side doors	X	-	O	O	O	-	
3.8	Cửa kín nước Watertight door	X	-	O	O	O	-	
3.9	Cửa kín thời tiết Weathertight door	X	-	O	O	O	-	
3.10	Phương tiện di động phục vụ cho việc tiếp cận để kiểm tra Portable means of access for inspection	O	X	-	X	-	-	
4	Thiết bị lái và máy lái Rudder and steering gear							
4.1	Bánh lái Rudder blade	X	-	-	-	-	-	
4.2	Trục lái và chốt Rudder stock and pin	X	-	-	-	-	X	
4.3	Ổ đỡ Rudder bearing	X	-	-	-	-	X	
4.4	Đòn lái Rudder tiller	X	-	-	-	-	X	
4.5	Bu lông nối liên kết đòn lái Tiller connecting bolt	X	-	-	-	-	X	



TT No.	Tên sản phẩm <i>Product name</i>	Hồ sơ <i>Document</i>		Kiểu công nhận <i>Approval mode</i>				Lưu ý <i>Remarks</i>
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
4.6	Máy lái Steering gear	X	-	X	O	O	-	
4.7	Thiết bị chỉ báo góc lái Rudder angle indicator	O	X	-	X	O	-	(I)
4.8	Trang thiết bị hoa tiêu Pilot equipment	X	-	-	X	O	-	
4.9	Thiết bị điện cảnh báo và kiểm soát máy lái Electrical control and alarm device of steering gear	X	-	-	X	O	-	
5	Bơm và ống Pumps and piping							
5.1	Van dùng cho hệ thống ống cấp I và II, van có đường kính từ 300 mm trở lên dùng cho hệ thống ống cấp III; van dầu hàng; van an toàn, van phòng sóng (van tự động một chiều), van thông biển, van thoát mạn và van áp suất chân không) Valves for piping of Classes I and II, valves of 300 mm in diameter and over for piping of Class III; cargo oil valves; safety valves, storm valves, sea valves, outboard valves and pressure vacuum valves)	X	-	O	X	O	-	
5.2	Ống cấp I và II Piping of Classes I and II	X	-	-	-	-	X	
5.3	Ống cấp III Piping of Class III	O	X	-	-	-	X	(II)
5.3	Van và phụ tùng khác với 5.1 Valves and fittings other than those under 5.1	O	X	-	X	O	-	
5.4	Bơm Pump	X	-	-	X	O	-	
5.5	Mối nối ống cơ khí Mechanical pipe joint	O	X	-	X	O	-	(I)

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
5.6	Phương tiện đóng kín ống thông hơi Air pipe closing appliance	O	X	-	X	O	-	(I)
5.7	Xi lanh, động cơ và bơm thủy lực Hydraulic fluid cylinder, hydraulic motor, hydraulic pump	X	-	O	O	O	-	
6	Nồi hơi và bình áp lực Boiler and pressure vessel							
6.1	Nồi hơi (gồm cả nồi hơi dầu nóng) Boiler (including thermal oil boilers)	X	-	-	-	-	X	
6.2	Thiết bị đốt nồi hơi Boiler burner	-	X	X	O	O	-	
6.3	Bộ tiết kiệm Economizer	X	-	-	X	O	-	
6.4	Thiết bị sinh hơi (trên 0,35Mpa) Steam heated steam generator (over 0.35 MPa)	X	-	O	X	O	-	
6.5	Thiết bị dầu nóng và nước nóng (dùng phục vụ hệ động lực) Thermal oil and thermal water units (for service of propulsion machinery)	X	-	X	-	-	-	
6.6	Thiết bị tự động và an toàn (kiểm soát áp suất, kiểm soát nhiệt độ, kiểm soát mức nước và van an toàn) cung cấp theo từng tàu. Automatic and safety devices (pressure control, temperature control, water level control and safety valve) separately supplied to ship	X	-	-	O	O	-	
6.7	Màng an toàn Safety membrane	-	X	-	-	-	X	
6.8	Van an toàn Safety valve	X	-	-	X	O	-	
6.9	Bình chịu áp lực PV-1; PV-2 Pressure vessels PV-1; PV-2	X	-	-	-	-	X	
6.10	Bình chịu áp lực PV-3 Pressure vessels PV-3	O	X	-	-	-	X	(II)

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
7	Máy Machinery							
7.1	Tua bin khí Gas turbine	X	-	-	X	O	-	
7.2	Tua bin hơi Steam turbine	X	-	-	X	O	-	
7.3a	Động cơ diesel (theo lô) Diesel engine (in batches)	X	-	-	X	O	-	Đường kính xylanh động cơ dưới 320 mm Engines of a cylinder diameter of below 320 mm
.1	Thân máy Entablature	X	-	-	-	-	X	
.2	Trục khuỷu Crankshaft	X	O	-	-	-	X	
.3	Xy lanh Cylinder case	X	O	-	-	-	X	
.4	Bầu hâm Heater exchanger	X	-	-	X	O	-	
.5	Thanh truyền Connecting rod	X	-	-	-	-	X	
.6	Ống dầu cao áp Fuel injection pipe	O	X	-	X	O	-	Kết cấu hàn yêu cầu kiểm tra NDT, GCN Duyệt Kiểu phải được trình cùng W Welding structure subject to NDT, Type Approval certificate to be provided for W

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
.7	Bơm tăng áp Supercharger	X	-	X	O	O	-	
.7.3b	Động cơ diesel (đơn chiếc) Diesel engine (single unit)	X	-	X	O	O	-	Động cơ có đường kính xy lanh từ 320 mm trở lên Engines of a cylinder diameter of 320 mm and over
.1	Bệ máy Bedplate	X	-	-	-	-	X	
.2	Thân máy Entablature	X	-	-	-	-	X	
.3	Thiết bị xả nổ trên cửa các te Crankcase door explosion relief device	O	X	O	X	O	-	(I)
.4	Xy lanh Cylinder case	X	-	-	-	-	X	
.5	Trục khuỷu Crankshaft	X	-	-	-	-	X	
.6	Thanh truyền Connecting rod	X	-	-	-	-	X	
.7	Đầu chữ thập Crosshead	X	-	-	-	-	X	Động cơ có xy lanh trên 400 mm Engines of a cylinder diameter of over 400 mm
.8	Nắp xy lanh Cylinder cover	X	-	-	-	-	X	
.9	Gu đồng liên kết thân bộ máy Tie rod	X	-	-	-	-	X	
.10	Bu lông trên/dưới thanh truyền Connecting rod upper/lower bolts	X	-	-	-	-	X	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
.11	Bu lông bộ máy chính Foundation bolts of main engines	X	-	-	-	-	X	
.12	Bu lông nắp xy lanh Cylinder cover bolt	X	-	-	-	-	X	
.13	Sinh hàn không khí Air cooler	X	-	-	X	O	-	
.14	Ống dầu cao áp Fuel injection pipe	O	X	-	X	O	-	Kết cấu hàn yêu cầu kiểm tra NDT, GCN công nhận kiểu phải được trình cùng W Welding structure subject to NDT, Type Approval certificate to be provided for W
.15	Vòi phun Fuel injector	O	X	O	O	O	-	
.16	Bơm dầu cao áp High pressure fuel pump	O	X	O	X	O	-	
.17	Tua bin tăng áp Turbocharger	X	-	X	O	O	-	
.18	Cảm biến hơi dầu Oil mist detector	O	X	-	X	O	-	
.19	Pít tông Piston	X	-	-	-	-	X	
.20	Bộ điều tốc Speed governor	O	X	O	X	O	-	
7.4a	Hộp số (từ 100 kW trở lên) Gearbox (100 kW and over)	X	-	O	X	O	-	
7.4b	Hộp số (dưới 100 kW) Gearbox (below 100 kW)	X	-	O	O	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
7.5	Bầu hâm Heat exchanger	X	-	X	O	O	-	
7.6	Quạt gió Blower	X	-	X	O	O	-	
7.7	Máy nén khí Air compressor	X	-	X	O	O	-	
7.8	Thiết bị phân ly dầu Oil separator	X	-	X	O	O	-	
7.9	Thiết bị làm kín ống bao trục Stern tube enclosure	O	X	O	X	O	-	(I)
7.10	Thiết bị làm lạnh (sử dụng cho tàu chở hàng đông lạnh) Refrigerating plant (for refrigerated cargo carriers)	X	-	X	O	O	-	
7.11	Thiết bị cung cấp dầu đốt Oil fuel supply unit	X	-	-	-	-	-	
8	Thiết bị điện và tự động Electrical equipment and automation							
8.1	Tổ hợp máy phát (50 kVA và lớn hơn) Generating sets (50 kVA and over)	X	-	-	O	O	-	
8.2a	Máy phát (50 kVA và lớn hơn) Generators (50 kVA and over)	X	-	-	X	O	-	
8.2b	Máy phát (dưới 50 kVA) Generators (below 50 kVA)	O	X	-	X	O	-	(I)
8.3	Tổ hợp máy phát điện sự cố (50 kVA và lớn hơn) Emergency generating sets (50 kVA and over)	X	-	-	O	O	-	
8.4	Bảng điện sự cố Emergency switchboard	X	-	-	-	-	-	
8.5	Bảng điện chính Main switchboard	X	-	-	-	-	-	
8.6	Bàn điều khiển tập trung buồng máy Engine room central operating console	X	-	-	-	-	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
8.7	Bàn điều khiển tập trung buồng lái Bridge central operating console	X	-	-	-		-	
8.8a	Biến áp (50 kVA và lớn hơn) Transformers (50 kVA and over)	X	-	O	X	O	-	
8.8b	Biến áp (dưới 50 kVA) Transformers (below 50 kVA)	O	X	-	X	O	-	(I)
8.9	Ắc quy Battery	O	X	-	X	O	O	(I)
8.10a	Công tắc phòng nổ và hộp nối Explosion-proof switch and joint box	O	X	-	X	O	-	(I)
8.10b	Đèn phòng nổ Explosion-proof light	O	X	-	X	O	-	
8.11	Nguồn cấp, hệ điều khiển và cáp điện Power, control and communication cables and wires	X	-	-	-	-	X	
8.12a	Động cơ (50 kW và lớn hơn) Motors (50 kW and over)	X	-	-	X	O	-	(I) Động cơ ngoại cỡ và động cơ dùng cho mục đích đặc biệt sẽ được xem xét riêng (I) Oversize motors and special purpose motors to be considered otherwise
8.12b	Động cơ (dưới 50 kW) Motors (below 50 kW)	-	X	-	X	O	-	(I)
8.13	Động cơ phòng nổ Explosion-proof motor	X	-	-	X	O	-	
8.14	Tủ điện điều khiển (cho các thiết bị thiết yếu) Electrical control box (associated with essential equipment)	X	-	-	-	-	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
8.14a	Tủ/hộp kiểm soát và cảnh báo của nồi hơi Control and alarm box/tank of boiler	X	-	-	-	-	-	Các mục 8.14a đến 8.14e chỉ là ví dụ, không bao gồm các hộp kiểm soát đối với các thiết bị thiết yếu
8.14b	Tủ/hộp kiểm soát và cảnh báo của tời Control and alarm box/tank of windlass	O	X	-	-	-	-	
8.14c	Tủ/hộp kiểm soát và cảnh báo của máy chính/phụ Control and alarm box/tank of main/auxiliary engines	X	-	-	-	-	-	
8.14d	Tủ/hộp kiểm soát và cảnh báo của thiết bị phân ly Control and alarm box/tank of separators	X	-	-	-	-	-	
8.14e	Tủ/hộp kiểm soát và cảnh báo của hệ thống nghiền và khử trùng Control and alarm box/tank of comminuting and disinfecting system	X	-	-	-	-	-	
8.15	Bảng nạp và phóng Charging and discharging boards	X	-	-	-	-	-	
8.16	Hệ thống điều khiển từ xa máy chính (kể cả các cảm biến) Main engine remote control system (including sensors)	X	-	-	X	O	-	
8.17a	Hệ thống an toàn (kể cả các cảm biến) Safety system (including sensors)	O	X	-	X	O	-	(I)
8.17b	Hệ thống theo dõi và báo động Monitoring and alarm system	O	X	-	X	O	-	(I)
8.18	Tay chuông truyền lệnh Engine telegraph	O	X	-	X	O	-	(I)
8.19	Hệ thống đo mức (kể cả các cảm biến) Level measuring system (including sensors)	-	X	-	X	O	O	(I)
8.20	Hệ thống kiểm soát nhiệt độ (kể cả các cảm biến) Temperature monitoring system (including sensors)	-	X	-	X	O	O	(I)



TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
8.21	Thiết bị đo điện Electric meter	O	X	-	X	O	-	(I)
8.22a	Thiết bị ngắt (cho mạch chính) Circuit breaker (for main switches)	X	-	-	X	O	-	
8.22b	Thiết bị ngắt (cho mạch nhánh) Circuit breaker (for branch switches)	-	X	-	X	O	-	(I)
8.23	Nguồn cung cấp điện liên tục Uninterrupted power supply (USP)	O	X	-	X	O	-	(I)
8.24	Nguồn điện sự cố bổ sung Additional emergency power supply	X	-	-	X	O	-	
8.25	Thiết bị bảo vệ quá tải máy phát Generator overload protective device	-	X	-	X	O	-	(I)
8.26	Hệ thống hòa đồng bộ tự động hoạt động tổ máy phát Automatic parallel operation arrangement of generating sets	-	X	-	X	O	-	(I)
8.27	Bảng điện phụ Distribution box	O	X	-	-	-	-	
8.28	Cầu dao phân đoạn Isolating switch	-	X	-	X	-	-	(I)
8.29	Báo động nước xâm nhập vào khoang (gồm cảm biến) Alarm for water ingress into compartment (including sensors)	X	-	-	X	O	-	
8.30	Công tắc điện từ Contactor	-	X	-	X	O	-	(I)
8.31	Thiết bị kiểm soát cách điện Insulation monitor	-	X	-	X	O	-	(I)
8.32	Chuông gọi sỹ quan máy Engineer's call bell	X	-	-	X	O	-	
8.33	Thiết bị đồng bộ mềm Soft actuator system	-	X	-	X	O	-	(I)
8.34	Thiết bị chỉ báo vòng quay chân vịt Propeller speed indicator	-	X	-	O	O	-	
8.35	Cầu chì Fuse	-	X	-	X	O	-	(I)

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
8.36	Thiết bị chiếu sáng Lighting fitting	-	X	-	O	O	-	(I)
8.37	Bảng (tủ) báo động âm thanh và ánh sáng Combined visual and audible alarm panel (box)	X	-	-	-	-	-	
8.38	Hệ thống đèn chỉ báo đường dẫn thoát hiểm thấp Low location lighting	O	X	-	X	O	-	(I)
8.39	Hệ điều khiển trung tâm Master controller	X	-	-	-	-	-	
8.40	Rơ le và phụ kiện Relay and accessories	O	X	-	O	O	-	
8.41	Hệ thống cố định phát hiện và báo động khí cháy Fixed flammable gas detection and alarm system	X	-	-	X	O	-	
8.42	Thiết bị chuyển đổi điện (bộ nạp, v.v.) Power conversion devices (charges, etc.)	X	-	-	X	O	-	
8.43	Tổ hợp bảng khởi động điện Group starter panel	X	-	-	-	-	-	
8.44	Thiết bị khởi động tự động máy phát Automatic start device of generator	O	X	-	-	O	-	
8.45	Thiết bị truyền tín hiệu nhiệt Temperature transmitter	-	X	-	X	O	-	(I)
8.46	Thiết bị truyền tín hiệu áp lực Pressure transmitter	-	X	-	X	O	-	(I)
8.47	Thiết bị truyền tín hiệu mức chất lỏng Liquid level transmitter	-	X	-	X	O	-	(I)
8.48	Hệ thống kiểm soát DP DP-control system	X	-	-	X	O	-	
9	Trục và thiết bị đẩy Shafting and thruster							
9.1	Trục đẩy Thrust shaft	X	-	-	-	-	X	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
9.2	Trục trung gian và ổ đỡ Intermediate shaft and Bearing	X	-	-	-	-	X	
9.3	Trục ống bao, trục chân vịt Tube shaft, propeller shaft	X	-	-	-	-	X	
9.4	Ống bao trục Stern tube	X	-	-	-	-	X	
9.5	Ổ đỡ ống bao Stern tube bearing	X	-	-	-	-	X	
9.6	Chân vịt Propeller	X	-	-	-	-	X	
9.7	Hệ đẩy kiểu Z; Hệ đẩy kiểu phụt Z propulsion arrangement; water jet propulsion arrangement	X	-	O	O	O	-	
9.8a	Khớp nối cứng Non-elastic coupling	X	-	-	-	-	-	
9.8b	Khớp nối mềm Elastic coupling	X	-	X	O	O	-	
9.9	Bu lông nối trục Shafting connecting bolt	X	-	-	-	-	X	
9.10	Hệ đẩy khác Other thrusters	X	-	-	O	O	-	
9.11	Chân vịt có bước điều khiển được Adjustable pitch propeller	X	-	X	O	O	-	
10	Vật liệu hàn Welding consumables							
10.1	Que hàn Electrode	O	X	-	-	-	X	(II)
10.2	Dây hàn Wire	O	X	-	-	-	X	
10.3	Thuốc hàn Flux	O	X	-	-	-	X	
11	Phương tiện chống ăn mòn Corrosion resistant means							
11.1	Sơn Paint	O	X	-	-	-	X	(II)

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
11.2	Lớp lót chống hà Antifouling primer	O	X	-	-	-	X	
11.3	Lớp lót đầu Shop primer	O	X	-	-	-	X	
11.4	Sơn bảo vệ a nốt Anodic shielding paint	O	X	-	-	-	X	
11.5	Hệ thống bảo vệ điện hóa (ví dụ máy phát dòng) Cathodic protection system (e.g. impressed current generator)	X	-	X	O	O	-	
11.6	Kẽm chống ăn mòn Sacrificial anode	O	X	-	-	-	-	
12	Vật liệu phi kim Nonmetallic materials							
12.1	Nhựa và sợi dùng cho nhựa cốt sợi Resin and fiber for fiber-reinforced plastics	O	X	-	-	-	X	(II)
12.2	Ống nhựa Plastic pipe	O	X	-	-	-	X	
12.3	Nhựa Resin	O	X	-	-	-	X	
12.4	Cao su Rubber	O	X	-	-	-	X	
12.5	Vật liệu tổng hợp (ổ đỡ trục) Synthetic (bearing) material	O	X	-	-	-	X	
13	Sản phẩm khác Miscellaneous							
13.1	Bố trí chằng buộc container Securing arrangements of containers	X	-	O	X	O	-	
13.2	Máy tính xếp tải Loading computer	Tham khảo Quy chuẩn áp dụng liên quan						
13.3	Thiết bị chặn lửa (cột thu lôi) Spark arrester	X	-	-	X	O	-	
13.4	Cụm đầu dây di động Flexible hose assembly	X	-	-	X	O	-	
13.5	Giá đàn hồi Resilient mounting	X	-	-	X	O	-	

**Ký hiệu:**

- 1) C: Giấy chứng nhận sản phẩm do Đăng kiểm cấp; E: Giấy chứng nhận tương đương (Hồ sơ tương đương); W: Hồ sơ của nhà chế tạo;
- 2) X: Áp dụng; O: Không bắt buộc; “-”: Không áp dụng
- 3) DA: Công nhận thiết kế; TA-A: Công nhận kiểu A; TA-B: Công nhận kiểu B  
WA: Công nhận quy trình chế tạo

**Symbols:**

- 1) C: Marine Products Certificate; E: Equivalent document; W: Manufacturer's document;
- 2) X: Applicable; O: Optional; “-”: N/A
- 3) DA: Design approval; TA-A: Type approval A; TA-B: Type approval B.  
WA: Works approval.

**Ghi chú:**

- (I) - GCN Công nhận kiểu phải được trình cùng W.  
Type Approval Certificate to be provided for W.
- (II) GCN công nhận quy trình chế tạo phải trình cùng với W.  
Works Approval Certificate to be provided for W.

**PHỤ LỤC B**  
**DANH MỤC YÊU CẦU KIỂM TRA VÀ CHỨNG NHẬN**  
**ĐỐI VỚI SẢN PHẨM THEO LUẬT**

ANNEX B  
LIST OF CERTIFICATION AND INSPECTION REQUIREMENTS  
FOR STATUTORY PRODUCTS

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
1	Vật liệu và thiết bị chống cháy Fire-resisting material and equipment							
1.1	Vật liệu chống cháy Fireproof material	X	-	-	-	-	X	(II)
1.2	Cửa ra vào hoặc cửa sổ chống cháy Fire door or window	X	-	-	X	O	-	
1.3	Tấm hoặc cánh chặn lửa Fire damper or strip	X	-	-	X	O	-	
1.4	Vật liệu phủ sàn Deck covering	O	X	-	-	-	X	(II)
1.5	Bố trí xuyên boong hoặc vách Penetration on deck or bulkhead	O	X	-	X	O	-	(I)
1.6	Vật liệu có tính lan cháy thấp Low flame spread material	O	X	-	-	-	X	(II)
1.7	Chất nhồi cáp Cable stuffing	O	X	-	X	O	-	(I)
1.8	Boong cấp A Class A deck division	O	X	-	X	O	-	(I)
1.9	Vách cấp A Class A bulkhead division	O	X	-	X	O	-	
1.10	Vách cấp B Class B bulkhead division	O	X	-	X	O	-	(I)
1.11	Trần cấp B Class B ceiling division	O	X	-	X	O	-	(I)
2	Trang thiết bị và hệ thống dập cháy Fire-extinguishing system and equipment							
2.1	Hệ thống chữa cháy cố định Fixed fire-extinguishing arrangement	X	-	O	X	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
2.2	Chất chữa cháy (bọt) Fire-extinguishing medium (foam)	O	X	-	-	-	X	(II)
2.3	Bình chữa cháy (dùng bọt, bột, khí hoặc chất khác) Fire extinguishers (using foam, dry powder, gas or other media)	O	X	-	X	O	-	(I)
2.4	Ông cứu hỏa (dùng bọt hoặc bột) Fire hoses (using foam or dry powder)	O	X	-	X	O	-	
2.5	Đầu phun, thiết bị phun, thiết bị phun bọt xách tay, thiết bị phun bột cố định, thiết bị phun bột xách tay và phun bột cố định Nozzle, monitor, foam applicator, foam monitor, dry powder applicator and dry powder monitor	X	-	-	X	O	-	
2.6	Bộ trang bị cho người chữa cháy Fireman's outfit	-	-	-	-	-	-	Yêu cầu GCN từng bộ phận Certificate of components to be provided
.1	Thiết bị thở Breathing apparatus	X	-	-	X	O	-	
.2	Quần áo bảo vệ Protective clothing	X	-	-	X	O	-	
.3	Dây an toàn của bộ trang bị cho người chữa cháy Fireproof lifeline	O	X	-	X	O	-	(I)
2.7	Thiết bị thở thoát hiểm sự cố Emergency escape breathing device	X	-	-	X	O	-	
2.8	Vòi phun (gồm kiểu mở và kiểu đóng) Spraying nozzles (including open and closed types)	O	X	-	X	O	-	(I)
2.9	Hệ thống dập cháy cục bộ bằng nước cố định Fixed local water-based fire-extinguishing arrangement	X	-	-	X	O	-	
2.10	Thiết bị tạo bọt xách tay Portable foam applicator	X	-	-	X	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
2.11	Bơm cứu hỏa, bơm cứu hỏa sự cố Fire pump, emergency fire pump	X	-	-	X	O	-	
2.12	Hệ thống khí trơ Inert gas system	X	-	-	X	O	-	
.1	Máy tạo khí trơ Inert gas generator	X		-	X	O	-	
.2	Quạt gió Blower	X	-	X	O	O	-	
2.13	Van thông gió tốc độ cao High speed venting Valve	X		-	X	O	-	
2.14	Thiết bị chặn lửa Flame arrester	X	-	-	X	O	-	
2.15	Truyền động xuyên vách Bulkhead gearing (penetration)	X	-	-	X	O	-	
3	Hệ thống báo động và phát hiện cháy Fire detector and alarm system							
3.1	Cảm biến cháy Fire detector	O	X	-	X	O	-	
3.2	Thiết bị phát hiện và báo động cháy Fire detection and alarm device	X	-	-	X	O	-	
3.3	Đèn chỉ báo lối thoát hiểm Light signal of escape route	O	X	-	X	O	-	
3.4	Chỉ báo phản quang Reflecting sign	-	X	-	X	O	-	
3.5	Hệ thống báo động xả chất dập cháy Alarm system for release of extinguishing media	X	-	X	-	O	-	
4	Trang thiết bị cứu sinh Life-saving appliances and arrangements							
4.1	Xuồng cứu sinh Lifeboats	X	-	-	X	O	-	
4.2	Xuồng cấp cứu (gồm cả xuồng cấp cứu tốc độ cao) Rescue boats (including fast rescue boats)	X	-	-	X	O	-	



TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
4.3	Bè cứu sinh (gồm bè cứng và tự bơm hơi) Life rafts (including rigid and inflatable ones)	X	-	-	X	O	-	
4.4	Thiết bị hạ (gồm cần hạ, tời, puly, cơ cấu nhả và dây) Launching arrangement (including launching rack, winch, pulley, release gear and fall)	X	-	-	X	O	-	
4.5	Cơ cấu nổi tự do Float-free arrangement	X	-	-	X	O	-	
4.6	Quần áo bơi, bộ quần áo bảo vệ kín Immersion suit, anti-exposure suit	X	-	-	X	O	-	
4.7	Áo phao Lifejacket	X	-	-	X	O	-	
4.8	Phao tròn Lifebuoy	X	-	-	X	O	-	
4.9	Đèn tự phát sáng của phao tròn Self-igniting light of lifebuoy	X	-	-	X	O	-	
4.10	Dụng cụ chống mất nhiệt Thermal protective aid	-	X	-	X	O	-	(I)
4.11	Đuốc cầm tay Distress flare	X	-	-	X	O	-	
4.12	Thiết bị phóng dây (gồm súng và đầu phóng) Line-throwing appliance (including pistol and projectile)	X	-	-	X	O	-	
4.13	Hệ thống sơ tán hàng hải Marine evacuation system	X	-	-	X	O	-	
4.14	Thang cho người lên/xuống thiết bị cứu sinh Embarkation ladder	X	-	-	-	-	-	
5	Thiết bị và vật liệu chống ô nhiễm Environmental protection equipment and material							
5.1	Thiết bị phân ly dầu nước 15 ppm 15 ppm bilge oily water separator	X	-	-	X	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
5.2	Thiết bị báo động 15 ppm 15 ppm bilge alarm	X	-	-	X	O	-	
5.3	Thiết bị phát hiện ranh giới dầu nước Oil/water interface detector	X	-	-	X	O	-	
5.4	Hệ thống điều khiển và kiểm soát xả dầu, kể cả đo nồng độ dầu Oil discharge monitoring and control system, including oil content meter	X	-	-	X	O	-	
5.5	Máy rửa dầu thô Crude oil washing Machine	X	-	-	X	O	-	
5.6	Hệ thống xử lý nước thải Sewage treatment plan	X	-	-	X	O	-	
5.7	Thiết bị nghiền và khử trùng Comminutor and disinfecting system	X	-	-	X	O	-	
5.8	Thiết bị đốt chất thải Incinerator	X	-	-	X	O	-	
5.9	Thiết bị xử lý và ghi sau xả Devices for processing and recording after discharge	X	-	-	X	O	-	
5.10	Phát thải NOx cho động cơ diesel trên 130 kW NOx emission of diesel engines of over 130 kW	X	-	-	X	O	-	GCN ngăn ngừa ô nhiễm không khí EIPP Certificate
6	Thiết bị hàng hải, tín hiệu và liên lạc Communication, navigation and signaling equipment							
6.1	Thiết bị VHF đàm thoại 2 chiều Two-way VHF radiotelephone apparatus	X	-	-	X	O	-	
6.2	Thiết bị định vị và tìm kiếm cứu nạn Search and rescue locating devices	X	-	-	X	O	-	
6.3	Hệ thống truyền thanh công cộng Public address system	X	-	-	-	-	-	
6.4	Máy thu NAVTEX hàng hải NAVTEX receiver	X	-	-	X	O	-	
6.5	Trạm thông tin vệ tinh INMARSAT INMARSAT ship earth Station	X	-	-	X	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
6.6	Phao vô tuyến định vị sự cố Emergency position-indicating radio beacon (EPIRB)	X	-	-	X	O	-	
6.7	Thiết bị vô tuyến điện sóng trung/sóng ngắn MF/HF radio installation	X	-	-	X	O	-	
6.8	Hệ thống định vị toàn cầu - GPS GPS	X	X	-	X	O	-	
6.9	Đèn hành hải và đèn tín hiệu (đèn mắt chủ động, đèn neo và đèn hạn chế hoạt động) Navigation and signaling lights (Not-under-command light, anchor light and restricted operation light)	O	X	-	X	O	-	(I)
6.9a	Bảng kiểm soát đèn hành trình Control panel of navigational light	X	-	-	X	O	-	
6.10	Thiết bị phát tín hiệu âm thanh Audible signal generator	O	X	-	X	O	-	(I)
6.10a	Còi Whistle	X	O	-	X	O	-	(I)
6.10b	Bảng kiểm soát còi Control panel of whistles	X	O	-	X	O	-	(I)
6.11	Trang bị vô tuyến điện VHF VHF radio installation	X	-	-	X	O	-	
6.12	La bàn từ (gồm vòng ngắm phương vị) Magnetic compass (including azimuth finder)	X	-	-	X	O	-	
6.13	La bàn điện (gồm vòng ngắm phương vị và bộ lặp) Gyrocompass (including azimuth finder and compass repeater)	X	-	-	X	O	-	
6.14	Ra đa (Gồm hệ thống theo dõi và đồ giải tự động) Radar (including automatic plotting and tracking)	X	-	-	X	O	-	
6.15	Thiết bị đo tốc độ và khoảng cách hành trình Speed and distance measuring devices	X	-	-	X	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
6.16	Hệ thống thu nhận âm thanh Sound reception system	X	-	-	X	O	-	
6.17	Đèn tín hiệu ban ngày Daylight signaling lamp	X	-	-	X	O	-	
6.18	Thiết bị đo sâu Sounding device	X	-	-	X	O	-	
6.19	Hệ thống nhận dạng tự động (AIS) Automatic Identification System (AIS)	X	-	-	X	O	-	
6.20	Thiết bị chỉ báo vòng quay và chiều quay chân vịt (chế độ hoạt động) Thruster speed and direction indicator (operational mode)	O	X	-	O	O	-	
6.21	Hệ thống điện thoại trực tiếp Sound-powered telephone	X	O	-	X	O	-	(I)
6.22	Hệ thống thông tin và hải đồ điện tử (ECDIS) Electronic chart display and information system (ECDIS)	X	-	-	X	O	-	
6.23	Thiết bị chỉ báo tốc độ quay trở của tàu Rate-of-turn indicator	-	X	-	X	O	-	(I)
6.24	Thiết bị ghi dữ liệu hành trình (VDR/S-VDR) Voyage data recorder (VDR/S-VDR)	X	-	-	X	O	-	
6.25	Hệ thống buồng lái tích hợp (IBS) Integrated bridge system (IBS)	-	X	-	X	O	-	(I)
6.26	Hệ thống hành hải tích hợp (INS) Integrated navigation system (INS)	-	X	-	X	O	-	(I)
6.27	Hệ thống báo động an ninh Ship security alert System	X	-	-	X	O	-	
6.28	Hệ thống báo động sự cố chung General emergency alarm system	X	-	-	X	O	-	
6.29	Hệ thống kiểm soát hướng Heading control system	X	-	-	X	O	-	
6.30	VHF mục đích đặc biệt (tàu liên lạc với máy bay) Special-purpose VHF (ship communicating with aircraft)	X	-	-	X	O	-	

TT No.	Tên sản phẩm Product name	Hồ sơ Document		Kiểu công nhận Approval mode				Lưu ý Remarks
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
6.31	Hệ thống truy và nhận dạng tầm xa Long-range identification and tracking system	X	-	-	X	O	-	
6.32	Thiết bị đo hàng hải (đồng hồ sơ cấp - thứ áp) Marine chronometer (primary-secondary clock)	X	O	-	X	O	-	(I)
6.33	Hệ thống để hoa tiêu lên xuống tàu Pilot transfer Arrangement	X	-	-	-	-	-	
6.34	Hệ thống cảnh báo theo dõi lều lái Bridge navigational watch alarm system (BNWAS)	X	-	-	X	O	-	
6.35	Thiết bị nhìn ban đêm Night-vision unit	O	X	-	X	O	-	(I)
7	Thiết bị khác Miscellaneous							
7.1	Bố trí chằng buộc Securing arrangement	X	-	-	X	O	-	
7.2	Ống bơm hàng Cargo hose	O	X	-	X	O	-	(I)

**Ký hiệu:**

- 1) C: Giấy chứng nhận sản phẩm do Đăng kiểm cấp; E: Giấy chứng nhận tương đương (Hồ sơ tương đương); W: Hồ sơ của nhà chế tạo;
- 2) X: Áp dụng; O: Không bắt buộc; “-”: Không áp dụng
- 3) DA: Công nhận thiết kế; TA-A: Công nhận kiểu A; TA-B: Công nhận kiểu B  
WA: Công nhận quy trình chế tạo

**Symbols:**

- 1) C: Marine Products Certificate; E: Equivalent document; W: Manufacturer's document;
- 2) X: Applicable; O: Optional; “-”: N/A
- 3) DA: Design approval; TA-A: Type approval A; TA-B: Type approval B;  
WA: Works approval.

**Ghi chú:**

- (I) - GCN Công nhận kiểu phải được trình cùng W.  
Type Approval Certificate to be provided for W.
- (II) GCN công nhận quy trình chế tạo phải trình cùng với W.  
Works Approval Certificate to be provided for W.

**PHỤ LỤC C**  
**DANH MỤC YÊU CẦU KIỂM TRA VÀ CHỨNG NHẬN ĐỐI VỚI THIẾT BỊ NÂNG**  
**ANNEX C**  
**LIST OF CERTIFICATION AND INSPECTION REQUIREMENTS**  
**FOR LIFTING APPLIANCES**

TT No.	Tên sản phẩm <i>Product name</i>	Hồ sơ <i>Document</i>		Kiểu duyệt <i>Approval mode</i>				Lưu ý <i>Remarks</i>
		C/E	W	DA	TA-B	TA-A	WA	
1	Thiết bị nâng Lifting appliances							
1.1	Cần trục Crane	X	–	O	O	O	–	
1.2	Hệ cần trục dây giằng Derrick post	X	–	O	O	O	–	
1.3	Tời (gồm tời hàng, tời nâng cần và tời quay cần) Winch (including cargo winch, lifting winch and rotating winch)	X	–	O	O	O	–	
1.4	Dây cáp chằng buộc Rigging	X	–	–	–	–	X	
1.5	Bộ phận chuyển động (gồm cả puly và mắt xoay) Moving parts (including block and shackle)	X	–	–	–	–	X	

**Ký hiệu:**

1) C: Giấy chứng nhận sản phẩm do Đăng kiểm cấp; E: Giấy chứng nhận tương đương (Hồ sơ tương đương); W: Hồ sơ của nhà chế tạo;

2) X: Áp dụng; O: Không bắt buộc; “–”: Không áp dụng

3) DA: Công nhận thiết kế; TA-A: Công nhận kiểu A; TA-B: Công nhận kiểu B

WA: Công nhận quy trình chế tạo

**Symbols:**

1) C: Marine Products Certificate; E: Equivalent document; W: Manufacturer's document;

2) X: Applicable; O: Optional; “–”: N/A

3) DA: Design approval; TA-A: Type approval A; TA-B: Type approval B;

WA: Works approval.

**Ghi chú:**

(I) - GCN Công nhận kiểu phải được trình cùng W.

Type Approval Certificate to be provided for W.

(II) GCN công nhận quá trình chế tạo phải trình cùng với W.

Works Approval Certificate to be provided for W.

**PHỤ LỤC D. MẪU GIẤY CHỨNG NHẬN**

MẪU GIẤY CHỨNG NHẬN SẢN PHẨM CÔNG NGHIỆP



**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
VIETNAM REGISTER

CP

**GIẤY CHỨNG NHẬN SẢN PHẨM CÔNG NGHIỆP**  
**CERTIFICATE OF MARINE PRODUCT**

Số:.....

No.:

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM CHỨNG NHẬN** (các) sản phẩm sau đây đã được kiểm tra và phù hợp với QCVN 64:2015/BGTVT “Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển”

**VIETNAM REGISTER CERTIFIES THAT** *The following products have been inspected and are found in compliance with the QCVN 64:2015/BGTVT “National Technical Regulation for Inspection of sea-going ship’s products”.*

**SỐ LƯỢNG VÀ TÊN SẢN PHẨM**  
**NUMBER AND NAME OF PRODUCTS**

Cơ sở chế tạo:.....

*Manufacturer.*

Sử dụng cho: .....

*Intended for*

Số chứng nhận công nhận:..... Số thẩm định thiết kế: .....

*Approval Certificate No**Approval design No*

Số xuất xưởng:.....

*Serial No.*

Hạn chế áp dụng: .....

*Restriction for Application***Tiêu chuẩn kiểm tra/Inspection Standards:**

Được đóng dấu ấn chỉ và số kiểm tra như sau.

*For identification inspection mark and test number were stamped as follows.*

Cấp tại:

*Issued at*

Ngày:

*Date*

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER**

---

---

**CÁC ĐẶC TÍNH**

**CP**

***Particulars***

**THỬ VÀ KIỂM TRA**

***Test and Inspection***



## MẪU GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN THIẾT KẾ

CDA

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER****GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN THIẾT KẾ**  
**CERTIFICATE OF DESIGN APPROVAL**

Số:.....

No.:

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM CHỨNG NHẬN** thiết kế dưới đây được thiết kế bởi nhà thiết kế nêu trong giấy chứng nhận này phù hợp với QCVN 64:2015/BGTVT “Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển” (sau đây gọi là “Quy chuẩn”).

**VIETNAM REGISTER CERTIFIES** that the following design designed by the designer stated in the certificate are found in compliance with the QCVN 64:2015/BGTVT “National Technical Regulation for Inspection of sea-going ship’s products”. (hereinafter refer to as “the Regulation”).

**Thiết kế được công nhận/Design Approved:****Nhà thiết kế/Designer:****Tiêu chuẩn công nhận/Approval Standards:**

Giấy chứng nhận này có hiệu lực đến ngày:

*This Certificate is valid until:*

Cấp tại:

*Issued at*

Ngày:

*Date***CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER**

---

---

**Đặc tính của sản phẩm/Product description**

CDA

**Bản vẽ được thẩm định và tính toán thiết kế/Approved Drawings and Design Calculations**

**Báo cáo thử mẫu đầu tiên (kiểu)/Prototype (type) Test Report**

**Phạm vi sử dụng/Application**

**Các điều kiện khác/Other conditions**

## MẪU GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN KIỂU A

CTA-A


**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER**
**GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN KIỂU**  
**CERTIFICATE OF TYPE APPROVAL**

Mode A

Số:.....

No.:

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM CHỨNG NHẬN** sản phẩm dưới đây được sản xuất bởi cơ sở sản xuất nêu trong giấy chứng nhận này phù hợp với QCVN 64:2015/BGTVT “Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển” (sau đây gọi là “Quy chuẩn”).

**VIETNAM REGISTER CERTIFIES THAT** the following products produced by the manufacturer stated in the certificate are found in compliance with the QCVN 64:2015/BGTVT “National Technical Regulation for Inspection of sea-going ship’s products”. (hereinafter refer to as “the Regulation”)

**Sản phẩm được công nhận/ Product Approved:**
**Kiểu/Type:**
**Cơ sở chế tạo/Manufacturer:**
**Phạm vi áp dụng/Application:**
**Tiêu chuẩn công nhận/Approval Standard:**

Giấy chứng nhận này có hiệu lực đến ngày:

*This Certificate is valid until:*

với điều kiện phải được xác nhận chu kỳ phù hợp với Quy chuẩn.

*subject to periodical endorsement in accordance with the Regulation.*

Ngày ấn định đánh giá chu kỳ:

*Periodical assessment date:*

Cấp tại:

*Issued at*

Ngày:

*Date*

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER**

---

---

**Bản vẽ và tính toán thiết kế được thẩm định/Approved Drawings and Design Calculation:**

CTA-A

**Thử/Tests carried out:**

**Đặc tính của sản phẩm/Product description**

**Đánh dấu trên sản phẩm/Marking of product:**

**Các điều kiện khác/Other conditions:**

**XÁC NHẬN CHU KỲ**  
**PERIODICAL ENDORSEMENT**

CTA-A

Căn cứ vào kết quả đánh giá chu kỳ, xác nhận tình trạng của cơ sở chế tạo được duy trì phù hợp với Quy chuẩn.

*Based on the periodical assessment, the condition of the manufacturer is maintained in compliance with the Regulation.*

Ngày: .....

Date

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**

VIETNAM REGISTER

GHI CHÚ - REMARKS:

Giấy chứng nhận này mất hiệu lực khi:

*The approval may be cancelled in cases:*

- Chất lượng của (các) sản phẩm do cơ sở chế tạo không theo đúng quy định.  
*The quality of the product(s) is in doubt.*
- Đăng kiểm viên nhận thấy có những thiếu sót trong hệ thống hoạt động của cơ sở.  
*The surveyor has found major deficiencies in the operating system of the Manufacturer.*
- Cơ sở không thông báo những thay đổi lớn trong hệ thống hoạt động của cơ sở tới VR.  
*The Manufacturer fails to inform of any alteration in the system to Vietnam Register.*
- Cơ sở không thực hiện các đợt đánh giá theo quy định.  
*In case the required assessment is not carried out.*

## MẪU GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN KIỂU B

CTA-B

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER****GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN KIỂU**  
**CERTIFICATE OF TYPE APPROVAL**  
Mode B

Số:.....

No.:

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM CHỨNG NHẬN** sản phẩm dưới đây được sản xuất bởi cơ sở sản xuất nêu trong giấy chứng nhận này phù hợp với QCVN 64:2015/BGTVT “Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển” (sau đây gọi là “Quy chuẩn”).

**VIETNAM REGISTER CERTIFIES THAT** the following products produced by the manufacturer stated in the certificate are found in compliance with the QCVN 64:2015/BGTVT “National Technical Regulation for Inspection of sea-going ship’s products”. (hereinafter refer to as “the Regulation”)

**Sản phẩm được công nhận/ Product Approved:****Kiểu/Type:****Cơ sở chế tạo/Manufacturer:****Phạm vi áp dụng/Application:****Tiêu chuẩn công nhận/Approval Standard:**

Giấy chứng nhận này có hiệu lực đến ngày:

*This Certificate is valid until:*Cấp tại:  
*Issued at*Ngày:  
*Date***CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER**

**Bản vẽ và tính toán thiết kế được thẩm định/Approved Drawings  
and Design Calculation:**

CTA-B

**Thử/Tests carried out:**

**Đặc tính của sản phẩm/Product description**

**Đánh dấu trên sản phẩm/Marking of product:**

**Các điều kiện khác/Other conditions:**

MẪU GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN KIỂU QUY TRÌNH CHẾ TẠO

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER**

CWA

**GIẤY CHỨNG NHẬN CÔNG NHẬN QUY TRÌNH CHẾ TẠO**  
**CERTIFICATE OF WORKS APPROVAL**

Số:.....

No.:

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM CHỨNG NHẬN**  
**VIETNAM REGISTER CERTIFIES THAT****Cơ sở chế tạo/Manufacturer:****Địa chỉ:**

Address:

Đã được đánh giá và công nhận để sản xuất (các) sản phẩm sau đây phù hợp với QCVN 64:2015/BGTVT “Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về kiểm tra sản phẩm công nghiệp dùng cho tàu biển” (sau đây gọi là “Quy chuẩn”).

*Has been assessed and approved to manufacture the following product(s) in compliance with the QCVN 64:2015/BGTVT “National Technical Regulation for Inspection of sea-going ship’s products”. (hereinafter refer to as “the Regulation”).*

**Sản phẩm được công nhận/Product Approved:**

Giấy chứng nhận này có hiệu lực đến ngày:

*This Certificate is valid until:*

với điều kiện phải được xác nhận chu kỳ phù hợp với Quy chuẩn.

*subject to periodical endorsement in accordance with the Regulation.*

Ngày ấn định đánh giá chu kỳ:

*Periodical assessment date:*

Cấp tại:

*Issued at*

Ngày:

*Date***CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**  
**VIETNAM REGISTER**



**Phạm vi áp dụng/Application:**

CWA

**Tiêu chuẩn công nhân/Approval Standard:**

**Bản vẽ và tính toán thiết kế được thẩm định/Approved Drawings and Design Calculation:**

**Thử/Tests carried out:**

**Đặc tính của sản phẩm/Product description**

**Đánh dấu trên sản phẩm/Marking of product:**

**Các điều kiện khác/Other conditions:**

**XÁC NHẬN CHU KỲ**  
**PERIODICAL ENDORSEMENT**

CTA-A

Căn cứ vào kết quả đánh giá chu kỳ, xác nhận tình trạng của cơ sở chế tạo được duy trì phù hợp với Quy chuẩn.

*Based on the periodical assessment, the condition of the manufacturer is maintained in compliance with the Regulation.*

Ngày: .....

Date

**CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM**

VIETNAM REGISTER

**GHI CHÚ - REMARKS:**

Giấy chứng nhận này mất hiệu lực khi:

*The approval may be cancelled in cases:*

- Chất lượng của (các) sản phẩm do cơ sở chế tạo không theo đúng quy định.  
*The quality of the product(s) is in doubt.*
- Đăng kiểm viên nhận thấy có những thiếu sót trong hệ thống hoạt động của cơ sở.  
*The surveyor has found major deficiencies in the operating system of the Manufacturer.*
- Cơ sở không thông báo những thay đổi lớn trong hệ thống hoạt động của cơ sở tới VR.  
*The Manufacturer fails to inform of any alteration in the system to Vietnam Register.*
- Cơ sở không thực hiện các đợt đánh giá theo quy định.  
*In case the required assessment is not carried out.*



**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**

**QCVN 65:2015/BGTVT**

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA  
VỀ ĐÁNH GIÁ NĂNG LỰC CƠ SỞ CHẾ TẠO  
VÀ CUNG CẤP DỊCH VỤ TÀU BIỂN**

***National Technical Regulation  
for assessment of sea-going ship's manufacturers  
and service suppliers***

**HÀ NỘI 2015**

### **Lời nói đầu**

Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về đánh giá năng lực của cơ sở chế tạo và cung cấp dịch vụ tàu biển mã số QCVN 65:2015/BGTVT thay thế cho QCVN 65:2013/BGTVT, do Cục Đăng kiểm Việt Nam biên soạn, Bộ Khoa học và Công nghệ thẩm định, Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải ban hành theo Thông tư số 71/2015/TT-BGTVT ngày 09 tháng 11 năm 2015.

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA  
VỀ ĐÁNH GIÁ NĂNG LỰC CƠ SỞ CHẾ TẠO  
VÀ CUNG CẤP DỊCH VỤ TÀU BIỂN**  
*National Technical Regulation  
for assessment sea-going of ship's manufacturers  
and service suppliers*

**Mục lục**

**I QUY ĐỊNH CHUNG**

- 1.1 Phạm vi điều chỉnh và đối tượng áp dụng
- 1.2 Tài liệu viện dẫn và giải thích từ ngữ

**II QUY ĐỊNH KỸ THUẬT**

**PHẦN 1 QUY ĐỊNH CHUNG**

**Chương 1 Quy định chung**

- 1.1 Quy định chung

**Chương 2 Đánh giá**

- 2.1 Quy định chung
- 2.2 Các loại hình đánh giá
- 2.3 Đánh giá lần đầu
- 2.4 Đánh giá chu kỳ
- 2.5 Đánh giá cấp mới
- 2.6 Đánh giá bất thường
- 2.7 Chuẩn bị và thực hiện đánh giá

**Chương 3 Công nhận**

- 3.1 Cấp giấy chứng nhận công nhận và thông báo chính thức
- 3.2 Báo cáo đánh giá
- 3.3 Thời hạn hiệu lực của Giấy chứng nhận
- 3.4 Hủy bỏ việc công nhận

**PHẦN 2 CÁC YÊU CẦU CÔNG NHẬN NĂNG LỰC CƠ SỞ CHẾ TẠO**

**Chương 1 Quy định chung**

- 1.1 Quy định chung

**Chương 2 Thiết lập hệ thống chất lượng**

- 2.1 Yêu cầu chung
- 2.2 Bộ máy tổ chức và chức năng

**Chương 3 Yêu cầu đối với hệ thống chất lượng**

- 3.1 Yêu cầu chung
- 3.2 Các yếu tố của hệ thống chất lượng

**Chương 4 Những yêu cầu bổ sung đối với việc chứng nhận cơ sở chế tạo hàng loạt**

- 4.1 Quy định chung
- 4.2 Động cơ diesel
- 4.3 Thiết bị lọc dầu
- 4.4 Bơm và mô tơ thủy lực
- 4.5 Các thiết bị điện
- 4.6 Thiết bị tăng áp khí xả
- 4.7 Máy nén khí
- 4.8 Bơm nước và bơm dầu

**PHẦN 3 YÊU CẦU ĐỐI VỚI CÔNG NHẬN CƠ SỞ CUNG CẤP DỊCH VỤ****Chương 1 Quy định chung**

- 1.1 Quy định chung
- 1.2 Hệ thống chất lượng

**Chương 2 Các cơ sở đo độ dày kết cấu thân tàu**

- 2.1 Hệ thống chất lượng
- 2.2 Nhân viên đo chiều dày và giám sát viên
- 2.3 Thiết bị đo chiều dày
- 2.4 Chứng minh năng lực

**Chương 3 Cơ sở kiểm tra phần tàu dưới nước**

- 3.1 Hệ thống chất lượng
- 3.2 Thợ lặn và giám sát viên
- 3.3 Thiết bị sử dụng cho kiểm tra dưới nước
- 3.4 Chứng minh năng lực

**Chương 4 Cơ sở thử, bảo dưỡng và kiểm tra thiết bị liên lạc vô tuyến điện và hàng hải lắp đặt trên tàu**

- 4.1 Hệ thống chất lượng
- 4.2 Nhân viên kiểm tra và giám sát viên
- 4.3 Thiết bị sử dụng cho các nhân viên kiểm tra vô tuyến
- 4.4 Chứng minh năng lực

**Chương 5 Cơ sở thực hiện kiểm tra hoạt động của thiết bị ghi dữ liệu hành trình (VDRS) VDR/S-VDR**

- 5.1 Hệ thống chất lượng
- 5.2 Cơ sở thực hiện kiểm tra hoạt động VDR/VDRs
- 5.3 Trang thiết bị cho việc kiểm tra hoạt động của VDR/VDRs
- 5.4 Chứng minh năng lực

**Chương 6 Cơ sở bảo dưỡng hệ thống và thiết bị chữa cháy của tàu**

- 6.1 Quy định chung
- 6.2 Hệ thống chất lượng

6.3 Nhân viên bảo dưỡng và giám sát viên

6.4 Trang thiết bị cho dịch vụ bảo dưỡng hệ thống và thiết bị chữa cháy

6.5 Chứng minh năng lực

#### **Chương 7 Cơ sở bảo dưỡng thiết bị cứu sinh của tàu**

7.1 Quy định chung

7.2 Hệ thống chất lượng

7.3 Nhân viên bảo dưỡng và người giám sát

7.4 Trang thiết bị cho dịch vụ bảo dưỡng phương tiện cứu sinh

7.5 Chứng minh năng lực

#### **Chương 8 Cơ sở bảo dưỡng và thử xuống cứu sinh, xuống cấp cứu và thiết bị nâng liên quan của tàu**

8.1 Quy định chung

8.2 Hệ thống chất lượng

8.3 Nhân viên bảo dưỡng và thử, và giám sát viên

8.4 Trang thiết bị sử dụng cho việc bảo dưỡng và thử xuống cứu sinh, xuống cấp cứu và thiết bị nâng hạ liên quan

8.5 Chứng minh năng lực

#### **Chương 9 Cơ sở thực hiện kiểm tra độ kín của nắp hầm hàng bằng thiết bị siêu âm**

9.1 Hệ thống chất lượng

9.2 Nhân viên vận hành và giám sát viên

9.3 Thiết bị sử dụng để kiểm tra độ kín của nắp hầm hàng với các thiết bị siêu âm

9.4 Chứng minh năng lực

#### **Chương 10 Cơ sở thực hiện thử hệ thống phủ bảo vệ bề mặt**

10.1 Hệ thống chất lượng

10.2 Đánh giá lần đầu

10.3 Nhân viên thực hiện và giám sát viên

10.4 Trang thiết bị cho thử nghiệm của hệ thống sơn phủ

10.5 Chứng minh năng lực

#### **Chương 11 Cơ sở kiểm tra không phá hủy (NDT)**

11.1 Phạm vi áp dụng

11.2 Hệ thống chất lượng

11.3 Đào tạo và chứng nhận nhân viên kiểm tra không phá hủy

11.4 Thiết bị kiểm tra NDT

11.5 Thẩm tra

11.6 Báo cáo kiểm tra NDT

11.7 Chứng minh năng lực

**Chương 12 Cơ sở thử nghiệm phá hủy và các thử nghiệm khác**

12.1 Phạm vi áp dụng

12.2 Hệ thống chất lượng

12.3 Đào tạo và chứng nhận nhân viên

12.4 Thiết bị thử nghiệm

12.5 Chứng minh năng lực

**III QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ**

1.1 Quy định chung

1.2 Giấy chứng nhận cấp cho cơ sở chế tạo và cung cấp dịch vụ

1.3 Hiệu lực của các giấy chứng nhận

**IV TRÁCH NHIỆM CỦA CÁC TỔ CHỨC, CÁ NHÂN**

1.1 Trách nhiệm của các cơ sở chế tạo, cơ sở cung cấp dịch vụ

1.2 Trách nhiệm của Cục Đăng kiểm Việt Nam

1.3 Kiểm tra thực hiện của Bộ Giao thông vận tải

**V TỔ CHỨC THỰC HIỆN****PHỤ LỤC: CÁC MẪU GIẤY CHỨNG NHẬN VÀ BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ**

1. Mẫu giấy chứng nhận: Công nhận năng lực cơ sở chế tạo (MS.C)
2. Mẫu giấy chứng nhận: Công nhận năng lực cơ sở cung cấp dịch vụ (SS.C)
3. Mẫu: Báo cáo đánh giá năng lực cơ sở chế tạo (MS.C)
4. Mẫu: Danh mục đánh giá năng lực cơ sở chế tạo (MS.CL)
5. Mẫu: Báo cáo đánh giá năng lực cơ sở cung cấp dịch vụ (SS.R)
6. Mẫu: Danh mục đánh giá năng lực cơ sở cung cấp dịch vụ (SS.CL)
7. Mẫu: Biểu điều tra đánh giá điều kiện công nghệ và kiểm soát chất lượng của nhà máy đóng/sửa chữa tàu (ĐT-01)
8. Mẫu: Báo cáo đánh giá hiện trường (ĐT-02)
9. Mẫu: Giấy chứng nhận công nhận thợ hàn.



**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA  
VỀ ĐÁNH GIÁ NĂNG LỰC CƠ SỞ CHẾ TẠO  
VÀ CUNG CẤP DỊCH VỤ TÀU BIỂN**

***National Technical Regulation  
for assessment of sea-going ship's manufacturers  
and service suppliers***

**I QUY ĐỊNH CHUNG**

**1.1 Phạm vi điều chỉnh và đối tượng áp dụng**

**1.1.1 Phạm vi điều chỉnh**

Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia này (sau đây gọi tắt là "Quy chuẩn") áp dụng cho việc kiểm tra, đánh giá và chứng nhận năng lực của các cơ sở chế tạo và cơ sở cung cấp dịch vụ cho tàu biển được Đăng kiểm Việt Nam phân cấp.

**1.1.2 Đối tượng áp dụng**

Quy chuẩn này áp dụng đối với các tổ chức và cá nhân có hoạt động liên quan đến chế tạo và cung cấp dịch vụ cho tàu biển thuộc phạm vi điều chỉnh nêu tại 1.1.1 và Cục Đăng kiểm Việt Nam (sau đây viết tắt là "Đăng kiểm").

**1.2 Tài liệu viện dẫn và giải thích từ ngữ**

**1.2.1 Tài liệu viện dẫn**

**1** QCVN 21:2010/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia - Quy phạm phân cấp và đóng tàu biển vỏ thép, ban hành theo Thông tư số 12/2010/TT-BGTVT ngày 21/4/2010 và Sửa đổi 1: 2013, ban hành theo Thông tư số 05/2013/TT-BGTVT ngày 02/5/2013 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

**2** QCVN 42:2012/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về Trang bị an toàn tàu biển, ban hành theo Thông tư số 28/2012/TT-BGTVT ngày 30/07/2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

**3** QCVN 26:2014/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia - Quy phạm các hệ thống ngăn ngừa ô nhiễm biển của tàu, ban hành theo Thông tư số 24/2014/TT-BGTVT ngày 30/6/2014 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

**4** QCVN 23:2010/BGTVT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia Quy phạm thiết bị nâng hàng tàu biển, ban hành theo Thông tư số 11/2010/TT-BGTVT ngày 20/4/2010 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

**5** Các Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về các quy phạm liên quan tàu biển, ban hành theo Thông tư số 06/2013/TT-BGTVT ngày 02/5/2013 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải

### **1.2.2 Giải thích từ ngữ**

1 "*Hệ thống chất lượng*" là hệ thống quản lý trong đó sơ đồ tổ chức, trách nhiệm, nhân sự, quy trình làm việc, quá trình sản xuất,... của cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ được kết hợp một cách có tổ chức để thực hiện việc sản xuất sản phẩm hoặc cung cấp dịch vụ.

2 "*Sổ tay chất lượng*" là tài liệu quy định hệ thống chất lượng để thực hiện và duy trì hệ thống chất lượng.

3 "*Lãnh đạo của cơ sở chế tạo hoặc cung cấp dịch vụ*" là lãnh đạo cao nhất liên quan đến hệ thống chất lượng của cơ sở chế tạo hoặc cung cấp dịch vụ.

4 "*Đánh giá nội bộ*" là việc kiểm tra một cách có hệ thống và độc lập do lãnh đạo của cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ thực hiện để xác nhận rằng hệ thống quản lý chất lượng được thiết lập hoạt động một cách hiệu quả và xác minh sự phù hợp của hệ thống để đạt được mục tiêu.

5 "*Quy chuẩn áp dụng*" là các tài liệu được viện dẫn ở 1.2.1.

6 "*Đảng kiểm viên*" là Đảng kiểm viên của Đảng kiểm được đào tạo và bổ nhiệm để thực hiện việc đánh giá năng lực các cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ.

## **II QUY ĐỊNH KỸ THUẬT**

### **PHẦN 1 QUY ĐỊNH CHUNG**

#### **CHƯƠNG 1 QUY ĐỊNH CHUNG**

##### **1.1 Quy định chung**

1 Quy chuẩn này áp dụng cho việc đánh giá và công nhận năng lực các cơ sở chế tạo gồm cơ sở đóng mới, hoán cải, phục hồi và sửa chữa tàu biển được Đảng kiểm phân cấp; các cơ sở chế tạo các máy móc, vật liệu và thiết bị lắp đặt cho tàu biển (sau đây gọi tắt là "sản phẩm") và các cơ sở cung cấp dịch vụ sửa chữa, dịch vụ bảo dưỡng, dịch vụ kiểm tra, dịch vụ đo lường để kiểm tra đối với các sản phẩm.

2 Việc đánh giá và công nhận được thực hiện phù hợp Quy chuẩn nhằm mục đích xác nhận rằng cơ sở chế tạo hoặc cung cấp dịch vụ có đủ năng lực như sau:

(1) Đối với cơ sở chế tạo: có đủ năng lực để duy trì chất lượng đóng mới, sửa chữa tàu biển và các sản phẩm công nghiệp lắp đặt lên tàu biển phù hợp với các yêu cầu của các quy chuẩn áp dụng và các tiêu chuẩn kỹ thuật được công nhận.

(2) Đối với cơ sở cung cấp dịch vụ: có đủ năng lực để duy trì chất lượng cung cấp dịch vụ cho tàu biển phù hợp với các yêu cầu của quy chuẩn và các tiêu chuẩn kỹ thuật được công nhận.

3 Việc đánh giá và công nhận phù hợp với Quy chuẩn này được áp dụng đối với các cơ sở chế tạo các loại sản phẩm đã được quy định hoặc các cơ sở cung cấp các loại dịch vụ đã được quy định.

## CHƯƠNG 2 ĐÁNH GIÁ

### 2.1 Quy định chung

1 Các cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ phải được Đăng kiểm đánh giá phù hợp các yêu cầu của Chương này.

2 Trong quá trình đánh giá các cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ, việc xem xét hệ thống chất lượng, các quy trình sản xuất và cung cấp dịch vụ, các phương tiện sản xuất và cung cấp dịch vụ, người vận hành v.v..., và việc thử công nhận hoặc việc triển khai thử cần thiết khác sẽ được thực hiện và đánh giá một cách toàn diện.

### 2.2 Các loại hình đánh giá

Các loại hình đánh giá bao gồm: đánh giá lần đầu, đánh giá chu kỳ, đánh giá cấp mới và đánh giá bất thường.

### 2.3 Đánh giá lần đầu

Tại đợt đánh giá lần đầu, cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ được Đăng kiểm đánh giá dựa trên kết quả xem xét hồ sơ do cơ sở đệ trình và việc kiểm tra hiện trường như sau:

1 Xem xét hồ sơ.

(1) Đối với cơ sở chế tạo các sản phẩm đề nghị công nhận phù hợp Quy chuẩn, hồ sơ gồm các tài liệu sau đây phải gửi cho Đăng kiểm xem xét trước khi thực hiện đánh giá:

(a) Văn bản yêu cầu đánh giá và công nhận cơ sở chế tạo.

(b) Giới thiệu chung về cơ sở chế tạo (giấy phép kinh doanh, địa chỉ, lịch sử, sơ đồ tổ chức, các đơn vị trực thuộc, số lượng và trình độ nhân viên, các sản phẩm được sản xuất v.v...).

(c) Mô tả cơ sở vật chất cần thiết liên quan đến sản xuất (sơ đồ cơ sở chế tạo, văn phòng làm việc, nhà xưởng, nhà kho, các trang thiết bị sản xuất, các thiết bị đo và kiểm tra v.v...).

(d) Danh sách các nhà thầu phụ và công việc dự kiến do nhà thầu phụ thực hiện.

(e) Giới thiệu về sản phẩm.

(g) Sổ tay chất lượng cùng với các tài liệu liên quan và các quy trình được lập thành hồ sơ.

(h) Kế hoạch chất lượng cho mỗi sản phẩm.

(i) Danh sách các nhân viên kỹ thuật và cán bộ giám sát (trình độ chuyên môn nghiệp vụ, chương trình đào tạo đã tham gia).

(k) Bản sao các giấy chứng nhận công nhận cơ sở của các cơ quan có thẩm quyền hoặc các tổ chức đăng kiểm khác, nếu có.

(l) Các tài liệu khác có liên quan.

(2) Đối với cơ sở cung cấp dịch vụ đề nghị công nhận phù hợp Quy chuẩn, hồ sơ gồm các tài liệu sau đây phải trình cho Đăng kiểm xem xét trước khi thực hiện đánh giá:

(a) Giấy đề nghị đánh giá và công nhận năng lực cơ sở cung cấp dịch vụ.

(b) Giới thiệu chung về cơ sở (giấy phép kinh doanh, địa chỉ, lịch sử, sơ đồ tổ chức, các đơn vị trực thuộc, số lượng và trình độ nhân viên, các dịch vụ cung cấp, các điều kiện cung cấp dịch vụ v.v...).

(c) Mô tả cơ sở vật chất cần thiết liên quan đến việc cung cấp dịch vụ (văn phòng làm việc, nhà xưởng, nhà kho, các trang thiết bị v.v...).

(d) Danh sách các nhà thầu phụ và công việc dự kiến do nhà thầu phụ thực hiện.

(e) Sổ tay chất lượng cùng với các tài liệu liên quan và các quy trình được lập thành hồ sơ.

(g) Danh sách các nhân viên kỹ thuật và cán bộ giám sát (trình độ chuyên môn nghiệp vụ, chương trình đào tạo đã tham gia, bản sao các chứng chỉ chuyên môn nghiệp vụ và kinh nghiệm đối với dịch vụ liên quan).

(h) Mẫu danh mục kiểm tra, bảo dưỡng, thử và báo cáo liên quan các dịch vụ cung cấp.

(i) Bản sao các giấy chứng nhận công nhận cơ sở của các cơ quan có thẩm quyền hoặc các tổ chức đăng kiểm khác, nếu có.

(k) Bản sao giấy chứng nhận ủy quyền thực hiện dịch vụ liên quan do nhà sản xuất cấp, nếu có.

(l) Các tài liệu khác có liên quan.

(3) Các tài liệu nêu ở (1) hoặc (2) phải được xem xét để xác nhận hệ thống chất lượng được lập thành hồ sơ của cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ phù hợp với Quy chuẩn này.

## **2 Kiểm tra hiện trường**

(1) Trong khi kiểm tra hiện trường, căn cứ theo các tài liệu đã trình duyệt và xem xét, hệ thống chất lượng, v.v..., của cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ được kiểm tra thực tế để xác nhận rằng hệ thống chất lượng v.v... phù hợp các yêu cầu của Quy chuẩn.

(2) Đối với cơ sở chế tạo áp dụng Chương 4, Phần 2 của Quy chuẩn này, việc thử công nhận đối các sản phẩm dự kiến được công nhận phải được thực hiện và cho kết quả thỏa mãn.

(3) Đối với cơ sở cung cấp dịch vụ áp dụng Phần 3 của Quy chuẩn này, việc chứng minh các dịch vụ dự kiến được công nhận phải được thực hiện và cho kết quả thỏa mãn.

### **2.4 Đánh giá chu kỳ**

1 Cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ đã được công nhận phải được đánh giá chu kỳ. Thời hạn ấn định đánh giá chu kỳ là 30 tháng tính từ ngày hiệu lực của Giấy chứng nhận công nhận. Việc đánh giá chu kỳ được thực hiện trong khoảng thời gian 6 tháng trước hoặc sau ngày ấn định đánh giá chu kỳ của Giấy chứng nhận.

2 Việc đánh giá chu kỳ nhằm mục đích để Đăng kiểm xác nhận rằng hệ thống chất lượng, quy trình sản xuất, quy trình kiểm tra, v.v... của cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ được duy trì thỏa mãn.

### **2.5 Đánh giá cấp mới**

1 Đánh giá cấp mới đối với cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ đã được công nhận phải được thực hiện trong thời gian không quá 3 tháng trước ngày hết hạn của giấy chứng nhận công nhận, khi lãnh đạo của cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ có đề nghị cấp mới giấy chứng nhận công nhận.

2 Trong đánh giá cấp mới, việc đánh giá được thực hiện phù hợp các yêu cầu của đợt đánh giá lần đầu quy định tại 2.3 trên. Tuy nhiên, nếu được Đăng kiểm xem xét chấp nhận, phạm vi đánh giá có thể thay đổi.

### **2.6 Đánh giá bất thường**

1 Đánh giá bất thường được thực hiện đối với cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ khi cơ sở này có yêu cầu sửa đổi hoặc bổ sung các hạng mục đã được công nhận tại thời điểm không trùng với đợt đánh giá chu kỳ hoặc cấp mới. Hoặc được thực hiện để xác nhận việc khắc phục các vấn đề không phù hợp được đưa ra tại đợt đánh giá trước.

2 Tại đợt đánh giá bất thường, Đăng kiểm sẽ xác nhận rằng các hạng mục liên quan đến đợt đánh giá đó ở tình trạng thỏa mãn.

### **2.7 Chuẩn bị và thực hiện đánh giá.**

1 Cơ sở chế tạo và cơ sở cung cấp dịch vụ chịu trách nhiệm thực hiện tất cả các công việc chuẩn bị cần thiết cho việc đánh giá nêu từ 2.3 đến 2.6. Đại diện lãnh đạo và các nhân viên liên quan trong hệ thống chất lượng của cơ sở chế tạo nêu ở 2.2.1-2 1, Phần 2 phải có mặt trong quá trình đánh giá hoặc thẩm tra tại cơ sở.

2 Nếu các công việc chuẩn bị cần thiết không được thực hiện đầy đủ hoặc các đại diện nêu ở 1 của cơ sở không có mặt trong quá trình đánh giá, Đăng kiểm có thể từ chối việc đánh giá.

3 Đăng kiểm sẽ thông báo cho Lãnh đạo của cơ sở các vấn đề không phù hợp được phát hiện trong quá trình đánh giá, đòi hỏi phải có hành động khắc phục. Lãnh đạo cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ chịu trách nhiệm thực hiện hành động khắc phục đối với vấn đề không phù hợp do Đăng kiểm đưa ra theo đúng thời hạn quy định.

## **CHƯƠNG 3 CÔNG NHẬN**

### **3.1 Cấp Giấy chứng nhận công nhận và thông báo chính thức**

1 Theo kết quả của đánh giá lần đầu hoặc cấp mới, nếu hệ thống chất lượng v.v... của cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ phù hợp với các yêu cầu của Quy chuẩn, cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ sẽ được công nhận năng lực và Giấy chứng nhận công nhận năng lực theo mẫu nêu tại Phụ lục sẽ được cấp cho cơ sở chế tạo (mẫu MS.C) hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ (mẫu SS.C).

2 Đăng kiểm sẽ thông báo chính thức danh mục các cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ được công nhận.

### 3.2 Báo cáo đánh giá

Sau khi hoàn thành mỗi đợt đánh giá nêu ở 2.2, các tài liệu, báo cáo kết quả đánh giá cùng các vấn đề không phù hợp của hệ thống chất lượng sẽ được cấp cho cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ theo mẫu nêu ở Phụ lục của Quy chuẩn này như sau:

(1) Đối với cơ sở chế tạo.

(a) Báo cáo đánh giá năng lực cơ sở chế tạo (mẫu MS.R).

(b) Danh mục đánh giá cơ sở chế tạo (mẫu MS.CL).

(2) Đối với cơ sở đóng mới, hoán cải, phục hồi và sửa chữa tàu biển, ngoài các tài liệu nêu tại (1), còn có các tài liệu sau:

(a) Biểu điều tra đánh giá điều kiện công nghệ và kiểm soát chất lượng của nhà máy đóng/sửa chữa tàu (mẫu ĐT-01).

(b) Báo cáo đánh giá hiện trường (mẫu ĐT-02).

(3) Đối với cơ sở cung cấp dịch vụ.

(a) Báo cáo đánh giá năng lực cơ sở cung cấp dịch vụ (mẫu SS.R).

(b) Danh mục đánh giá năng lực cơ sở cung cấp dịch vụ (mẫu SS.CL).

### 3.3 Thời hạn hiệu lực của Giấy chứng nhận

Thời hạn hiệu lực của Giấy chứng nhận công nhận tối đa là 5 năm được ghi rõ trong giấy chứng nhận công nhận lần đầu hoặc cấp mới.

### 3.4 Hủy bỏ việc công nhận

Trường hợp cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ vi phạm một trong các nội dung từ (1) đến (5) sau đây, Đăng kiểm có thể hủy bỏ việc công nhận. Cùng với việc hủy bỏ này, Đăng kiểm sẽ thông báo cho cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ biết quyết định này.

(1) Chất lượng của sản phẩm hoặc chất lượng dịch vụ không đúng quy định;

(2) Hành động khắc phục đối với các vấn đề không phù hợp không được thực hiện theo đúng thời hạn quy định;

(3) Các điều kiện đã công nhận không đáp ứng yêu cầu kỹ thuật liên quan do sự thay đổi các yêu cầu;

(4) Các đợt đánh giá quy định tại 2.4 và 2.6 Chương 2 của Phần này không được thực hiện theo đúng quy định;

(5) Cơ sở chế tạo hoặc cơ sở cung cấp dịch vụ đề nghị hủy bỏ việc áp dụng Quy chuẩn.

(Xem tiếp Công báo số 1169 + 1170)

---

---

**VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN**

Địa chỉ: Số 1, Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, Hà Nội  
Điện thoại liên hệ:  
- Nội dung: 080.44417; Fax: 080.44517  
- Phát hành: 080.48543  
Email: [congbao@chinhphu.vn](mailto:congbao@chinhphu.vn)  
Website: <http://congbao.chinhphu.vn>  
In tại: Xí nghiệp Bản đồ 1- Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng