



CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

**QCVN 2 : 2008/BKHCN**

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA  
VỀ MŨ BẢO HIỂM CHO NGƯỜI ĐI MÔ TÔ, XE MÁY**

*National technical regulation  
on protective helmets for motorcycle and moped users*

**HÀ NỘI - 2008**

**Lời nói đầu**

QCVN 2 : 2008/BKHCN do *Ban soạn thảo quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về Mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt và được ban hành theo Quyết định số 04/2008/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 4 năm 2008 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA**  
**VỀ MŨ BẢO HIỂM CHO NGƯỜI ĐI MÔ TÔ, XE MÁY**  
*National technical regulation*  
*on protective helmets for motorcycle and moped users*

**1. QUY ĐỊNH CHUNG**

**1.1. Phạm vi điều chỉnh**

Quy chuẩn này quy định mức giới hạn của các chỉ tiêu liên quan đến an toàn đối với mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy (dưới đây viết tắt là mũ) và các yêu cầu quản lý chất lượng đối với mũ sản xuất trong nước, nhập khẩu và lưu thông trên thị trường.

**1.2. Đối tượng áp dụng**

Quy chuẩn này áp dụng đối với các tổ chức, cá nhân sản xuất, nhập khẩu, phân phối, bán lẻ mũ, các cơ quan quản lý nhà nước và các tổ chức, cá nhân khác có liên quan.

**1.3. Giải thích từ ngữ**

Trong Quy chuẩn này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

**1.3.1. Mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy:** Mũ dùng cho người đi mô tô, xe máy có đặc tính kỹ thuật phù hợp với quy định theo mục 2 của Quy chuẩn này.

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

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

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

**1.4. Phân loại**

**1.4.1.** Theo vùng che phủ, mũ được chia thành ba loại sau (xem Hình 1):

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

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

**1.4.2.** Theo chu vi vòng đầu, mũ được chia thành ba nhóm cỡ sau:

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

## 2. QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

### 2.1. Cấu tạo

Cấu tạo cơ bản của mũ theo Hình 1. Mũ phải có các bộ phận sau:

- Vỏ mũ;
- Lớp đệm hấp thụ xung động bên trong vỏ mũ (đệm bảo vệ);
- Quai đeo.

### 2.2. Yêu cầu kỹ thuật

**2.2.1.** Mũ phải được sản xuất bằng các vật liệu không gây ảnh hưởng có hại đến da và tóc của người sử dụng.

**2.2.2.** Khối lượng của mũ, kể cả các bộ phận kèm theo, không được lớn hơn:

**2.2.2.1.** Đối với loại che cả đầu, tai và hàm:

- Mũ cỡ lớn : 1,5 kg;
- Mũ cỡ trung và cỡ nhỏ : 1,2 kg.

**2.2.2.2.** Đối với loại che cả đầu, tai và loại che nửa đầu:

- Mũ cỡ lớn : 1,0 kg;
- Mũ cỡ trung và cỡ nhỏ : 0,8 kg.

**2.2.3.** Bề mặt phía ngoài của vỏ mũ và các bộ phận lắp vào mũ phải nhẵn, không có vết nứt, không có gờ và cạnh sắc. Không được sử dụng đinh tán, bu lông, đai ốc, khoá quai đeo có các gờ và cạnh nhọn, sắc. Đầu đinh tán, bu lông không được cao hơn 2 mm so với bề mặt phía ngoài của vỏ mũ.

**2.2.4.** Vỏ mũ và lớp đệm hấp thụ xung động phải che chắn được phạm vi cần bảo vệ trên dạng đầu thử tương ứng khi kiểm tra theo mục 4 của Phụ lục của Quy chuẩn này.

**2.2.5.** Mũ phải chịu được va đập và hấp thụ xung động khi thử nghiệm theo mục 5 của Phụ lục của Quy chuẩn này. Sau khi thử, vỏ mũ không bị vỡ tách rời và gia tốc dội lại khi bị va đập không được lớn hơn:

**2.2.5.1.** Gia tốc dội lại tức thời đối với mũ có chu vi vòng đầu:

- < 500 mm : 225 g;
- ≥ 500 mm : 300 g.

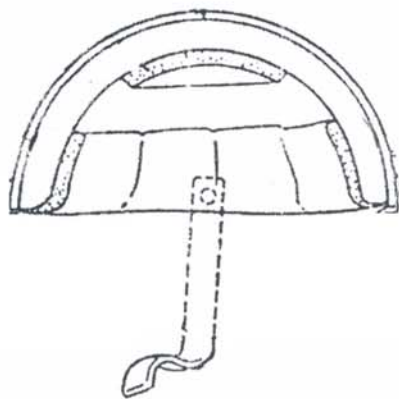
**2.2.5.2.** Gia tốc dư sau 3 miligiây đối với mũ có chu vi vòng đầu:

- < 500 mm : 175 g;
- ≥ 500 mm : 200 g.

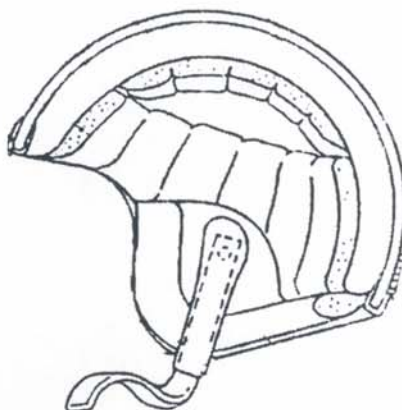
**2.2.5.3.** Gia tốc dư sau 6 miligiây đối với mũ có chu vi vòng đầu:

- < 500 mm : 125 g;
- ≥ 500 mm : 150 g.

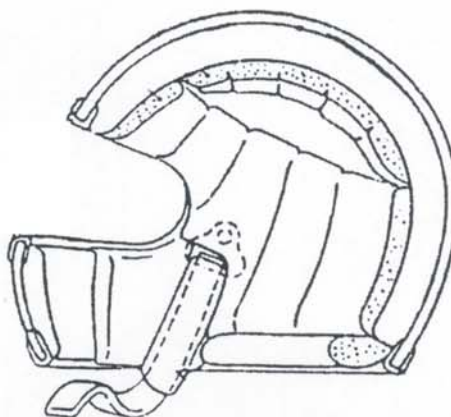
CHÚ THÍCH: Các giá trị gia tốc tính bằng  $m/s^2$  được xác định trên cơ sở đơn vị gia tốc trọng trường  $g = 9,80665 m/s^2$ .



Hình 1.a – Mũ che nửa đầu



Hình 1.b – Mũ che cả đầu và tai



Hình 1.c – Mũ che cả đầu, tai và hàm

Hình 1 – Cấu tạo cơ bản mũ bảo hiểm

**2.2.6.** Mũ phải chịu được thử nghiệm độ bền đâm xuyên theo mục 6 của Phụ lục của Quy chuẩn này. Sau khi thử, đầu đâm xuyên không được chạm vào dạng đầu thử bên trong mũ.

**2.2.7.** Quai đeo phải chịu được thử nghiệm theo mục 7 của Phụ lục của Quy chuẩn này. Khi thử, độ dịch chuyển của gá móc quai đeo giữa hai lần đặt tải ban đầu và tải thử nghiệm không được vượt quá 25 mm.

Độ ổn định của mũ phải đạt các yêu cầu quy định trong mục 8 của Phụ lục của Quy chuẩn này.

**2.2.8.** Kết cấu của mũ bảo hiểm phải đảm bảo tầm nhìn của người đi mô tô, xe máy trong khi sử dụng, cụ thể:

**2.2.8.1.** Góc nhìn bên phải và bên trái của mũ khi tiến hành đo góc nhìn theo mục 9 của Phụ lục của Quy chuẩn này không được nhỏ hơn  $105^{\circ}$ .

**2.2.8.2.** Góc nhìn phía trên,  $\alpha$ , không được nhỏ hơn  $7^{\circ}$ , góc nhìn phía dưới,  $\beta$ , không được nhỏ hơn  $45^{\circ}$ .

**2.2.9.** Kính chắn gió, nếu có, phải thoả mãn các yêu cầu sau:

**2.2.9.1.** Chịu được thử nghiệm theo điểm 10.1 của Phụ lục của Quy chuẩn này. Nếu kính bị vỡ, không được tạo thành các mảnh sắc nhọn có góc nhỏ hơn  $60^{\circ}$ .

**2.2.9.2.** Hệ số truyền sáng khi được thử nghiệm theo điểm 10.2 của Phụ lục của Quy chuẩn này không được nhỏ hơn 85%.

### **2.3. Ghi nhãn**

**2.3.1.** Nội dung ghi nhãn mũ thực hiện theo quy định của pháp luật về nhãn hàng hoá.

**2.3.2.** Nhãn phải được ghi một cách rõ ràng, bền vững (không phai mờ) trên bề mặt trong hoặc ngoài mũ.

**2.3.3.** Nhãn của mũ sản xuất trong nước tối thiểu phải bao gồm các thông tin sau :

- Tên sản phẩm: Phải có cụm từ " Mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy";
- Tên và địa chỉ cơ sở sản xuất;
- Cỡ mũ;
- Tháng, năm sản xuất.

**2.3.4.** Nhãn phụ của mũ nhập khẩu tối thiểu phải bao gồm các thông tin sau :

- Tên sản phẩm: Phải có cụm từ " Mũ bảo hiểm cho người đi mô tô, xe máy";
- Tên và địa chỉ của tổ chức, cá nhân nhập khẩu và phân phối;

- Xuất xứ hàng hoá ;
- Cỡ mũ;
- Tháng, năm sản xuất.

### **3. PHƯƠNG PHÁP THỬ**

Các phép thử được tiến hành theo Phụ lục của Quy chuẩn này.

Phép thử coi là đạt yêu cầu khi tất cả các kết quả thử đều đạt.

### **4. QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG**

#### **4.1. Mũ sản xuất trong nước**

**4.1.1.** Mũ sản xuất trong nước phải được công bố hợp quy phù hợp với các quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này cho từng kiểu mũ trên cơ sở chứng nhận hợp quy của Tổ chức chứng nhận được chỉ định.

Việc chứng nhận hợp quy được thực hiện theo phương thức thử nghiệm mẫu điển hình và đánh giá quá trình sản xuất; giám sát thông qua thử nghiệm mẫu lấy tại nơi sản xuất hoặc trên thị trường kết hợp với đánh giá quá trình sản xuất (Phương thức 5 trong Phụ lục II của Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ).

**4.1.2.** Mũ sản xuất trong nước trước khi đưa ra lưu thông trên thị trường phải gắn dấu hợp quy trên vỏ mũ.

#### **4.2. Mũ nhập khẩu**

**4.2.1.** Mũ nhập khẩu phải được chứng nhận hợp quy phù hợp với các quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này cho từng kiểu mũ. Việc chứng nhận hợp quy mũ nhập khẩu do một trong các tổ chức sau đây tiến hành :

**4.2.1.1.** Tổ chức giám định hoặc tổ chức chứng nhận trong và ngoài nước được cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền chỉ định hoặc thừa nhận thực hiện tại nước ngoài.

**4.2.1.2.** Tổ chức chứng nhận hợp quy được chỉ định tiến hành tại Việt Nam theo phương thức thử nghiệm lô hàng hoá (Phương thức 7 trong Phụ lục II của Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn,

công bố hợp quy ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ).

Số lượng mũ để đánh giá sự phù hợp theo lô hàng hoá quy định trong Bảng 1.

Lô hàng hoá được coi là đạt yêu cầu khi tất cả các phép thử và kiểm tra đều đạt.

**Bảng 1**

| Cỡ lô<br>(mũ)     | Số lượng mũ để kiểm tra ngoại quan, khối lượng và ghi nhãn | Số lượng mũ để thử các yêu cầu <sup>(1)</sup> |                  |   |
|-------------------|--|---|------------------|---|
|                   |  | Va đập và hấp thụ xung động                   | Độ bền đâm xuyên | Phạm vi bảo vệ, tầm nhìn, kính chắn gió, quai đeo và độ ổn định |
| Đến 500           | 20   | 2   | 2                | 2   |
| Từ 501 đến 1200   | 32   | 4   | 4                | 4   |
| Từ 1201 đến 3200  | 50   | 6   | 6                | 6   |
| Từ 3201 đến 10000 | 80   | 8   | 8                | 8   |

<sup>(1)</sup> Số lượng mũ để thử các yêu cầu được lấy trong số mũ kiểm tra ngoại quan, khối lượng và ghi nhãn

**4.2.2.** Mũ nhập khẩu trước khi đưa ra lưu thông trên thị trường phải gắn dấu hợp quy trên vỏ mũ.

### **4.3. Mũ lưu thông trên thị trường**

**4.3.1.** Mũ lưu thông trên thị trường phải có dấu hợp quy và nhãn mũ.

**4.3.2.** Mũ lưu thông trên thị trường phải chịu kiểm tra nhà nước về chất lượng. Khi cần thiết mũ phải được kiểm tra phù hợp với các yêu cầu quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này. Số lượng mũ, chỉ tiêu, yêu cầu phải kiểm tra do cơ quan hoặc đoàn kiểm tra quyết định.

### **4.4. Chứng nhận hợp quy, công bố hợp quy, dấu hợp quy và phương thức đánh giá sự phù hợp**

Chứng nhận hợp quy, công bố hợp quy, dấu hợp quy và phương thức đánh giá sự phù hợp quy định tại các điểm 4.1; 4.2; 4.3 của mục này thực hiện theo Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.



## **5. TRÁCH NHIỆM CỦA TỔ CHỨC, CÁ NHÂN**

**5.1.** Tổ chức, cá nhân sản xuất trong nước phải công bố hợp quy phù hợp với các yêu cầu quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này và đảm bảo chất lượng mỹ theo đúng nội dung công bố, thực hiện trách nhiệm theo Điều 20 của Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

Tổ chức, cá nhân nhập khẩu phải thực hiện việc chứng nhận hợp quy và đảm bảo chất lượng mỹ phù hợp với các yêu cầu quy định trong mục 2 của Quy chuẩn này.

**5.2.** Tổ chức, cá nhân phân phối, bán lẻ chỉ được kinh doanh mỹ đảm bảo chất lượng, có dấu hợp quy và nhãn phù hợp với các quy định hiện hành.

## **6. TỔ CHỨC THỰC HIỆN**

Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng có trách nhiệm phối hợp với các cơ quan chức năng có liên quan hướng dẫn và tổ chức việc thực hiện Quy chuẩn này.

Căn cứ vào yêu cầu quản lý, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng có trách nhiệm kiến nghị Bộ Khoa học và Công nghệ sửa đổi, bổ sung Quy chuẩn này.

## Phụ lục

## PHƯƠNG PHÁP THỬ

**1. Chuẩn bị mẫu**

Các mẫu để thử nghiệm độ bền va đập và hấp thụ xung động, độ bền đâm xuyên phải được chuẩn hoá theo các điều kiện quy định trong Bảng 2. Mỗi mũ chỉ được phép chuẩn bị theo một trong hai điều kiện chuẩn hoá. Mỗi đợt lấy mẫu trong lô sản phẩm, hàng hoá phải tiến hành thử nghiệm ở cả hai điều kiện chuẩn hoá.

Mẫu kính chắn gió trước khi thử đặc tính cơ học phải được chuẩn hoá theo điều kiện A qui định trong Bảng 2.

**Bảng 2 – Các điều kiện chuẩn hoá**

| Điều kiện chuẩn hoá | Nhiệt độ<br>°C | Thời gian chuẩn hoá<br>h |
|---------------------|----------------|--------------------------|
| A. Nhiệt độ cao     | 50 ± 2         | 4 đến 6                  |
| B. Ngâm nước        | 23 ± 2         | 4 đến 6                  |

Sau khi chuẩn hoá, mẫu được đưa vào thử nghiệm theo các qui định sau:

- Mẫu chuẩn bị theo điều kiện A được tiến hành thử ngay, thời gian di chuyển và gá lắp không được quá 3 min. Nếu quá 3 min, mũ phải được đưa lại vào điều kiện chuẩn hoá, cứ mỗi phút quá tương đương với 5 min thêm ở trong điều kiện chuẩn hoá.

- Mẫu chuẩn bị theo điều kiện B được lấy ra ngoài, để ráo nước từ 4 min đến 5 min trước khi thử.

**2. Kiểm tra khối lượng**

Dùng cân có vạch chia đến 10 g để xác định khối lượng toàn bộ của mũ.

**3. Kiểm tra ngoại quan**

Quan sát hình dạng, các chi tiết ghép nối và chất lượng bên ngoài mũ bằng mắt thường.

Kiểm tra chiều cao của đầu đỉnh tán, bu lông bằng thước đo.

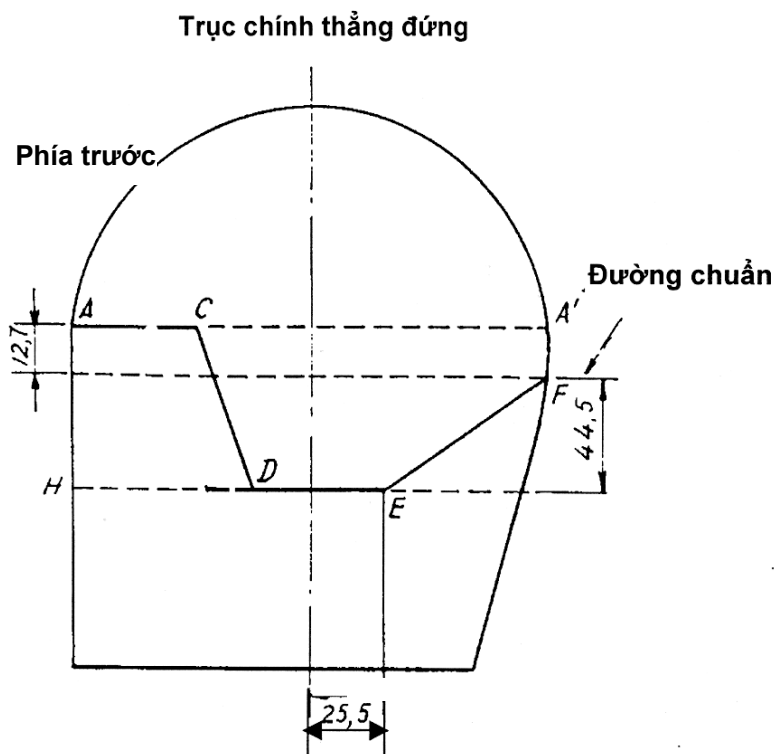
**4. Kiểm tra kích thước và phạm vi bảo vệ**

Mũ được đội khít lên dạng đầu thử theo cỡ tương ứng và tiến hành kiểm tra.

Phạm vi bảo vệ của vỏ mũ và lớp đệm hấp thụ xung động:

**4.1.** Mũ che cả đầu, tai và hàm, mũ che cả đầu và tai phải che được ít nhất là phần phía trên của dạng đầu thử, tính từ đường ACDEF đánh dấu trên dạng đầu thử trở lên (Hình 2).

4.2. Mũ che nửa đầu phải che được ít nhất phần dạng đầu thừ phía trên, tính từ đường bao quanh AA' đánh dấu trên dạng đầu thừ trở lên.



Kích thước tính bằng milimét

| Dạng đầu thừ có chu vi vòng đầu | AC ± 0,25 | HD ± 0,4 |
|---------------------------------|-----------|----------|
| 500                             | 82        | 98       |
| 540                             | 84        | 101      |
| 570                             | 86        | 103      |
| 600                             | 89        | 105      |
| 620                             | 90        | 107      |

Hình 2 – Phạm vi bảo vệ của mũ

## 5. Thử độ bền va đập và hấp thụ xung động

### 5.1. Thiết bị

Sơ đồ nguyên lý của thiết bị được mô tả theo Hình 3, gồm các phần chính sau:

5.1.1. Khối va đập có dạng đầu người, hệ thống đo gia tốc, khớp nối cầu và giá trượt.

Khối va đập phải phù hợp các yêu cầu sau:

**5.1.1.1.** Khối lượng toàn bộ của khối va đập theo từng cỡ dạng đầu thử được quy định trong Bảng 3;

**5.1.1.2.** Khối lượng của giá trượt không lớn hơn 800 g;

**5.1.1.3.** Trọng tâm của khối va đập không lệch quá  $10^0$  so với chiều thẳng đứng đi qua điểm va đập trên đe;

**5.1.1.4.** Dạng đầu thử làm bằng hợp kim magiê (hợp kim chứa 0,5% zircon, còn lại là magiê) hay bằng vật liệu khác sao cho tần số dao động riêng của dạng đầu thử không dưới 3 kHz.

**5.1.1.5.** Hệ thống đo gia tốc gồm gia tốc kế, hệ thống chỉ thị và hệ thống ghi. Hệ thống đo gia tốc phải phù hợp các yêu cầu sau:

- Tần số đáp ứng: Từ 10 Hz đến 10 kHz;
- Phạm vi đo: Đến 2000 g;
- Xác định được gia tốc tức thời.

**Bảng 3 – Khối lượng toàn bộ của khối va đập**

| Dạng đầu thử có chu vi vòng đầu,<br>mm | Khối lượng,<br>kg |
|--|-------------------|
| 500                                    | $3,1 \pm 0,10$    |
| 540                                    | $4,1 \pm 0,12$    |
| 570                                    | $4,7 \pm 0,14$    |
| 600                                    | $5,6 \pm 0,16$    |
| 620                                    | $6,1 \pm 0,18$    |

### **5.1.2. Đe**

Đe làm bằng thép gồm có loại đe phẳng hình trụ, đường kính nhỏ nhất là 127 mm, chiều dày nhỏ nhất là 18 mm và loại đe cầu với bề mặt cầu, bán kính cầu 48 mm. Các đe này được gắn trên nền bê tông hoặc vật liệu cứng vững.

**5.1.3.** Khung, dây dẫn hướng, hệ thống nâng, hạ, gài mở giá trượt.

## **5.2. Tiến hành thử**

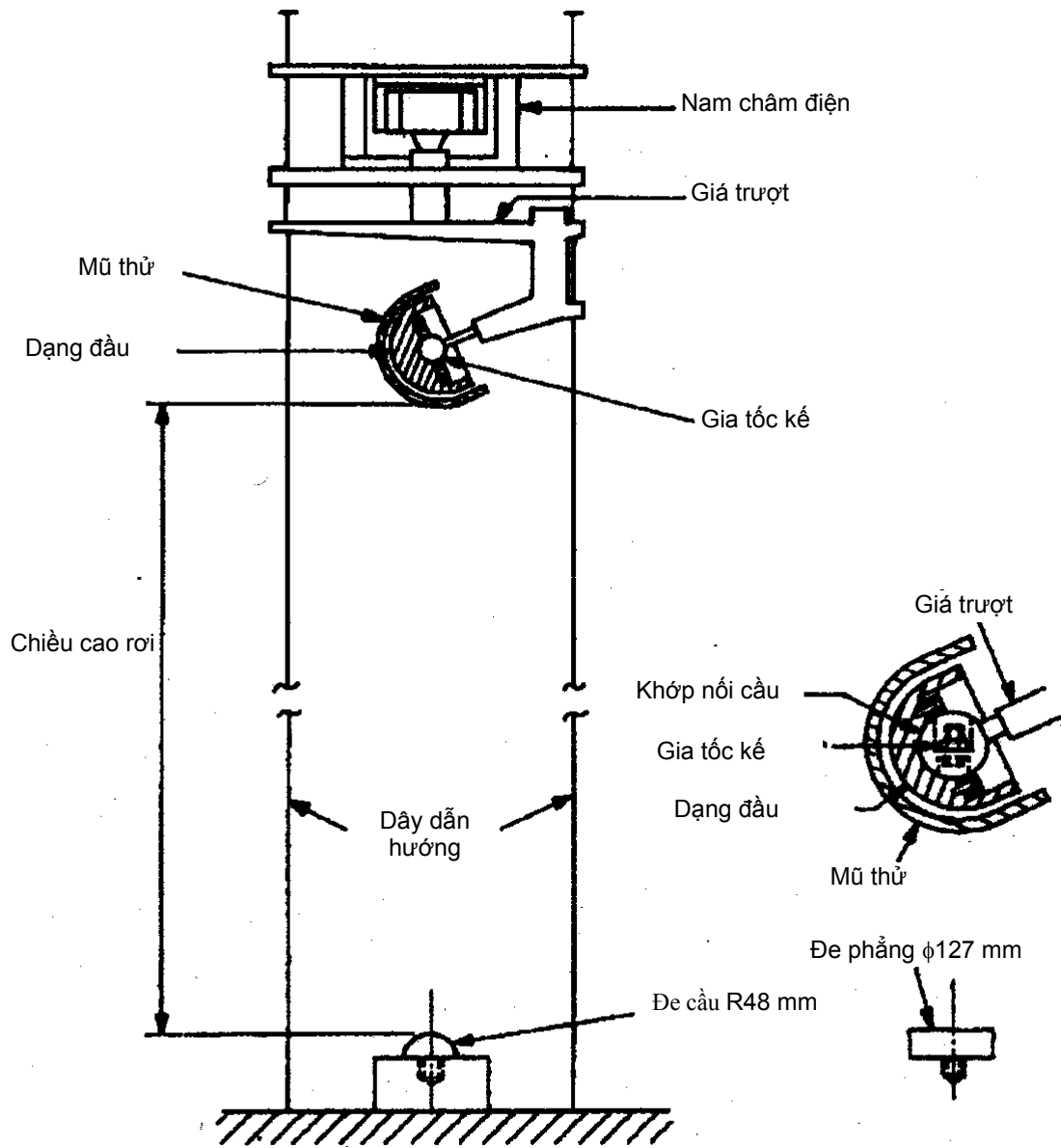
- **Đối với mũ cỡ nhỏ:** Mũ thử được đội chặt lên dạng đầu thử trên khối va đập. Buộc chặt quai đeo (hoặc có thể dùng dây buộc bên ngoài sao cho cố định mũ thử với dạng đầu thử nhưng không ảnh hưởng đến vị trí va đập trên mũ). Khối va đập được thả rơi tự do từ một vị trí thẳng đứng đi qua tâm đe, khoảng cách từ điểm thấp nhất của mũ đến điểm cao nhất của đe phẳng là  $1500^{+5}_0$  mm, đối với đe cầu là

$1200^{+5}_0$  mm. Ghi nhận gia tốc va đập tức thời và xem xét tình trạng của mũ sau khi thử.

Điều chỉnh khớp cầu trên khối va đập để tiến hành thử ở bốn vùng trên mũ. Mỗi vùng thử một vị trí. Các vùng này nằm trong phạm vi che chắn, bảo vệ của mũ và tâm của điểm thử nằm ở phía trên đường bảo vệ ít nhất là 20 mm. Tâm của vị trí thử cách nhau ít nhất 72 mm. Hai vùng thử trên đe cầu, hai vùng thử trên đe phẳng.

- **Đối với mũ cỡ trung và cỡ lớn:** Mũ thử được đội chặt lên dạng đầu thử trên khối va đập. Buộc chặt quai đeo (hoặc có thể dùng dây buộc bên ngoài sao cho cố định mũ thử với dạng đầu nhưng không ảnh hưởng đến vị trí va đập trên mũ). Khối va đập được thả rơi tự do từ một vị trí thẳng đứng đi qua tâm đe, khoảng cách từ điểm thấp nhất của mũ đến điểm cao nhất của đe phẳng là  $1830^{+5}_0$  mm, đối với đe cầu là  $1385^{+5}_0$  mm. Ghi nhận gia tốc va đập tức thời, gia tốc dư sau 3 miligiây và 6 miligiây và xem xét tình trạng của mũ sau khi thử.

Điều chỉnh khớp cầu trên khối va đập để tiến hành thử ở bốn vùng trên mũ. Các vùng này nằm trong phạm vi che chắn, bảo vệ của mũ cách nhau ít nhất 1/5 chu vi vòng đầu. Mỗi vùng thử hai vị trí sao cho tâm của hai vị trí này cách nhau không quá 6 mm. Hai vùng thử trên đe cầu, hai vùng thử trên đe phẳng.



Hình 3 – Sơ đồ nguyên lý thử độ bền va đập và hấp thụ xung động

## 6. Thử độ bền đâm xuyên

### 6.1. Thiết bị thử

Thiết bị thử gồm các phần chính sau:

**6.1.1.** Dạng đầu thử bằng kim loại hoặc gỗ cứng có gắn kim loại, như mô tả trong Hình 4. Phần chỏm cầu của dạng đầu thử có bán kính cầu  $82,5 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$ , chiều cao nhỏ nhất  $133 \text{ mm}$ . Phía trên đỉnh dạng đầu thử có gắn một lõi chì. Đầu đâm xuyên và lõi chì này được liên kết bằng hệ thống tín hiệu điện sao cho khi có sự tiếp xúc giữa chúng sẽ nhận được tín hiệu chỉ báo (đèn báo hoặc chuông báo,...). Dạng đầu thử được gắn chặt lên một giá đỡ cứng vững.

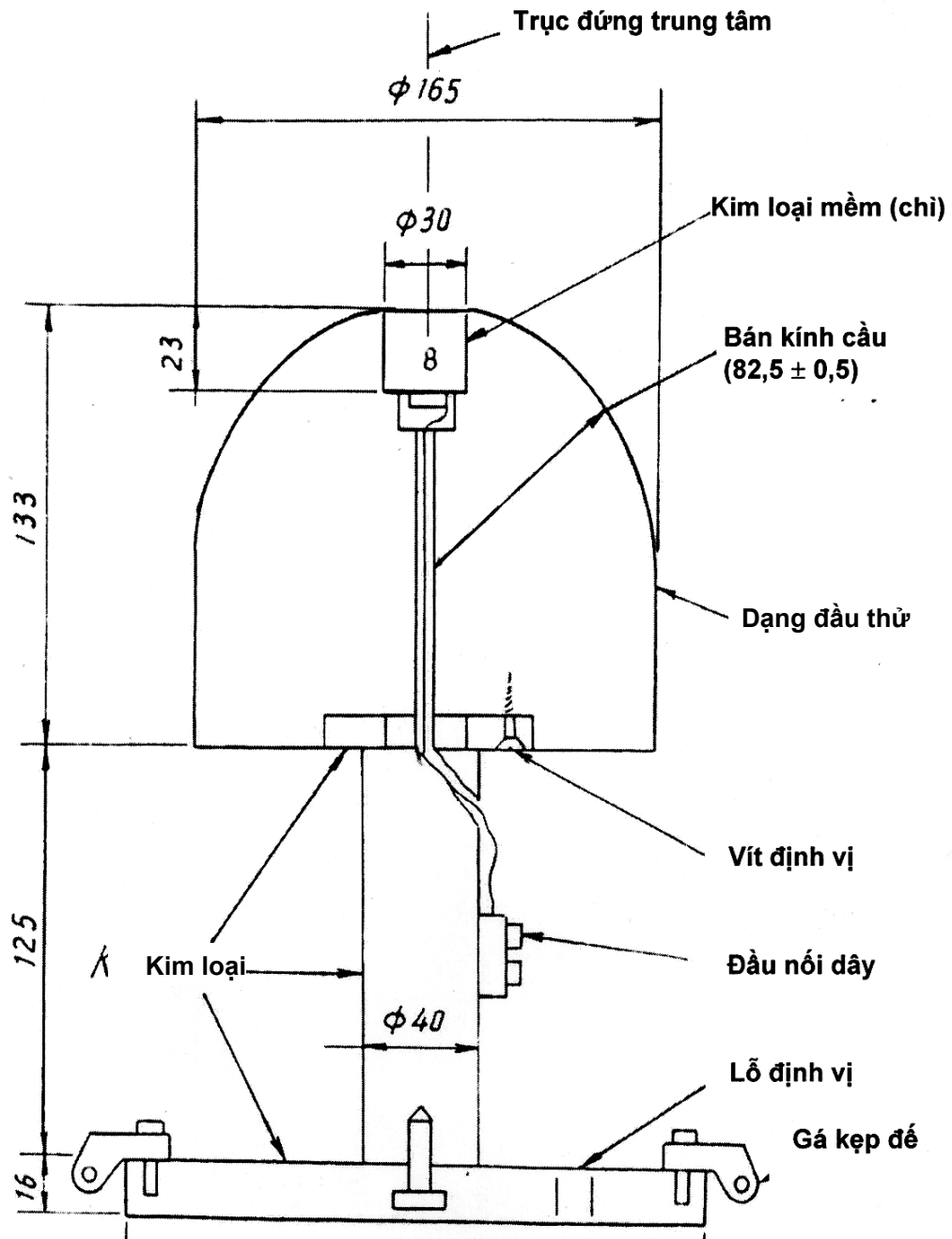
**6.1.2.** Đầu đâm xuyên có dạng hình côn ở phần phía dưới, phần này có các thông số theo qui định sau:

- Khối lượng :  $3,0 \text{ kg} \pm 0,045 \text{ kg}$ ;
- Góc côn :  $60^{\circ} \pm 0,5^{\circ}$ ;
- Bán kính đầu :  $0,5 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ ;
- Độ cứng đầu : 45 HRC đến 50 HRC;
- Chiều cao nhỏ nhất của phần côn: 40 mm;

**6.1.3.** Hệ thống dẫn hướng đâm xuyên.

### 6.2. Tiến hành thử

Mũ thử được đội chặt lên dạng đầu thử, buộc chặt quai đeo (hoặc có thể dùng dây buộc bên ngoài sao cho cố định mẫu thử với dạng đầu thử nhưng không ảnh hưởng đến vị trí thử đâm xuyên trên đỉnh mũ). Đầu đâm xuyên được thả rơi tự do từ một vị trí thẳng đứng cách điểm thử đâm xuyên trên đỉnh mũ thử một khoảng cách  $2000 \text{ mm} \pm 5 \text{ mm}$ . Phạm vi thử đâm xuyên giới hạn trong bán kính  $30 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$  xung quanh đỉnh mũ. Ghi nhận có hay không sự tiếp xúc giữa đầu đâm xuyên với dạng đầu thử. Khi có sự nghi ngờ, phải tiến hành thử lần thứ hai trên cùng mũ thử ở một vị trí khác trong phạm vi thử.



Hình 4 – Sơ đồ nguyên lý dạng đầu thử độ bền đâm xuyên



## 7. Thử quai đeo

### 7.1. Thiết bị thử

Thiết bị thử gồm các phần chính sau:

7.1.1. Giá để gắn mũ lên thử;

7.1.2. Giá móc quai đeo, tải trọng có hình dạng và kích thước như trong Hình 5. Tải trọng gồm có tải trọng ban đầu 45 N và tải thử nghiệm là 500 N. Riêng đối với dạng đầu thử có chu vi vòng đầu < 500 mm, tải trọng ban đầu là 25 N và tải trọng thử là 300 N;

7.1.3. Thước đo biến dạng của gá móc quai đeo.

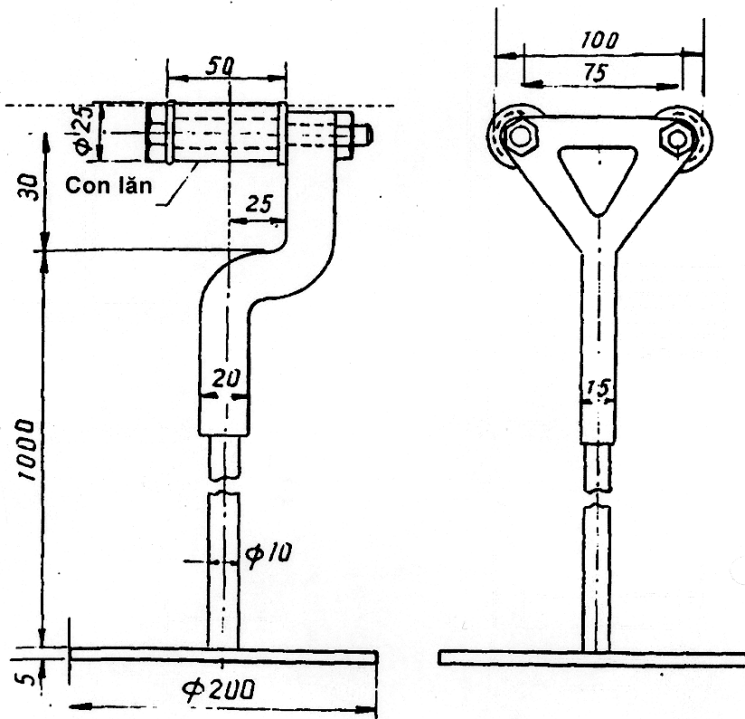
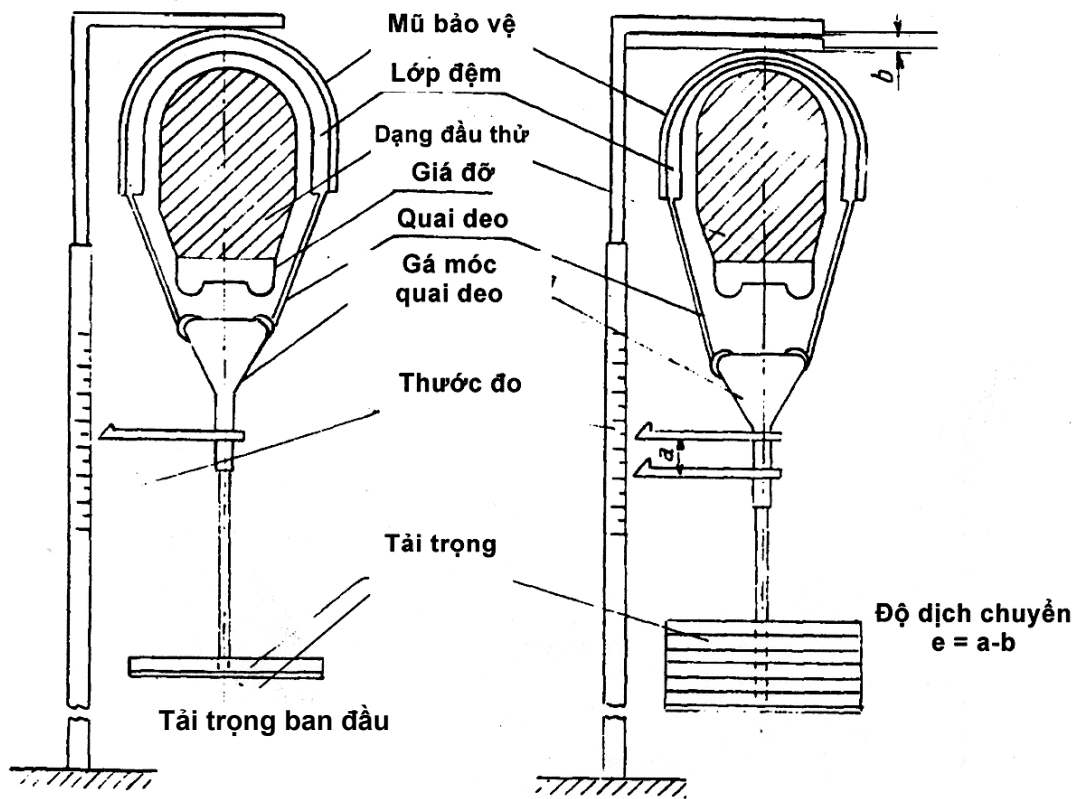
### 7.2. Tiến hành thử

Mũ thử được đội chặt lên dạng đầu thử. Treo quai đeo của mũ vào móc treo tải của thiết bị thử rồi buộc chặt quai đeo lại. Khoá quai đeo của mũ không được chạm vào móc treo tải cũng như trụ mang tải của thiết bị.

Cho tải trọng ban đầu tác dụng lên quai đeo của mũ và xác định vị trí  $b$  (Hình 5) của móc treo tải trên thước đo. Sau đó tăng dần đều đặn tải này đến tải thử nghiệm lên quai đeo của mũ trong vòng 30 s, duy trì tải thử nghiệm trong thời gian 2 min và xác định vị trí  $a$  (Hình 5) của móc treo tải trên thước đo.

Độ dịch chuyển giữa hai lần đặt tải của móc quai đeo là:

$$e = a - b$$



Hình 5 – Sơ đồ nguyên lý thử quai đeo

## 8. Thử độ ổn định của mũ

### 8.1. Thiết bị thử (xem Hình 6)

- Một khung dẫn hướng có khối lượng  $3 \text{ kg} \pm 0,1 \text{ kg}$ ;
- Một vật rơi có khối lượng  $10 \text{ kg} \pm 0,1 \text{ kg}$  có thể rơi trong khung dẫn hướng và dừng lại ở đáy của khung dẫn hướng;
- Khung phải đảm bảo tốc độ va chạm của vật rơi không nhỏ hơn 95 % tốc độ lý thuyết.

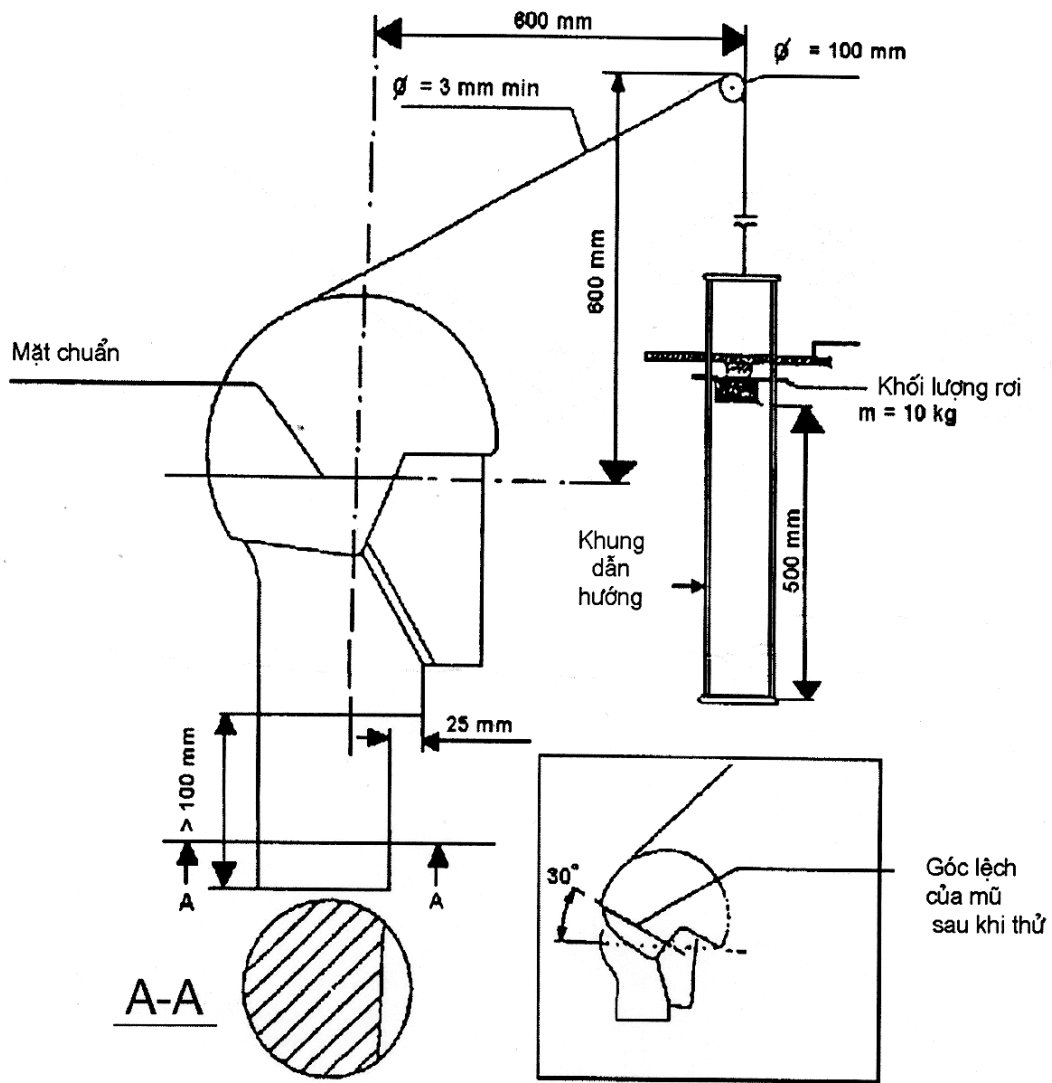
### 8.2. Tiến hành thử

Mũ được đội chặt lên dạng đầu thử tương ứng. Cài quai đeo mũ như trong trạng thái sử dụng.

Móc khung dẫn hướng vào phần sau của vỏ mũ trong mặt phẳng đối xứng của mũ. Vạch lên vỏ mũ một đường chuẩn trùng với mặt phẳng chuẩn của dạng đầu thử.

Cho khối lượng rơi  $10 \text{ kg} \pm 0,01 \text{ kg}$  rơi tự do ở độ cao  $500 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$  trong khung dẫn hướng tới đáy của khung dẫn hướng.

Sau khi rơi, góc giữa đường chuẩn vạch trên vỏ mũ và mặt phẳng chuẩn của dạng đầu thử không được vượt quá  $30^\circ$ .



Hình 6 – Sơ đồ nguyên lý thử độ ổn định mũ

## 9. Đo góc nhìn

### 9.1. Thiết bị

Sơ đồ nguyên lý thử theo Hình 7, gồm có phần chính là dạng đầu thử như quy định và dụng cụ đo góc.

### 9.2. Tiến hành thử

Mũ được đội chặt lên dạng đầu thử. Đo góc mở tối đa trong mặt phẳng cơ bản từ điểm K trên dạng đầu thử, hướng thẳng về mép mũ bên phải và bên trái để xác định góc nhìn của mũ.

## 10. Thử kính chắn gió

### 10.1. Thử đặc tính cơ học

Đặc tính cơ học của kính chắn gió được tiến hành thử như sau:

**10.1.1.** Mũ được lắp kính và thuận hóa theo mục 1 của Phụ lục này được đội chặt lên dạng đầu thử tương ứng với cỡ mũ. Mặt phẳng cơ bản của dạng đầu thử phải nằm ở vị trí thẳng đứng;

**10.1.2.** Thiết bị thử gồm mũi va đập bằng kim loại có hình côn và vật rơi va đập:

– Mũi va đập :

|                  |                            |
|------------------|----------------------------|
| + Khối lượng:    | 0,3 kg ± 0,01 kg           |
| + Góc côn:       | $60^{\circ} \pm 1^{\circ}$ |
| + Bán kính đầu : | 0,5 mm ± 0,1 mm            |

– Khối lượng vật rơi va đập: 3 kg ± 0,025 kg

Thiết bị phải được chế tạo sao cho mũi va đập phải dẹt cách phía trên dạng đầu thử ít nhất 5 mm.

**10.1.3.** Tiến hành thử

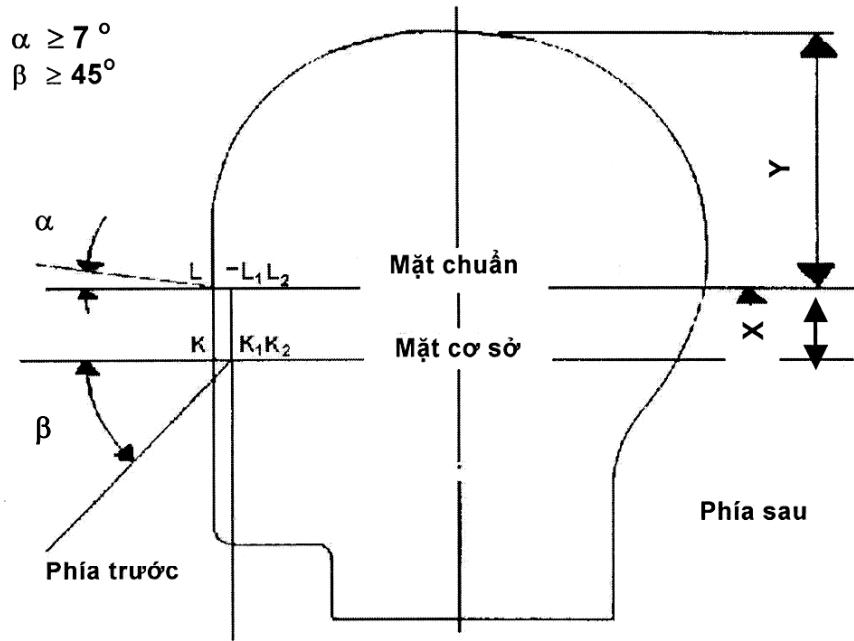
Đặt mũi va đập tiếp xúc với kính tại điểm K trên mặt phẳng đối xứng thẳng đứng của dạng đầu thử. Cho vật rơi va đập rơi từ độ cao  $1000^{+5}_0$  mm, tính từ mặt trên cùng của mũi va đập đến mặt dưới của vật rơi, đập vào mặt trên của mũi va đập. Đánh giá kết quả kiểm tra theo 2.2.9.1).

### 10.2. Kiểm tra hệ số truyền sáng

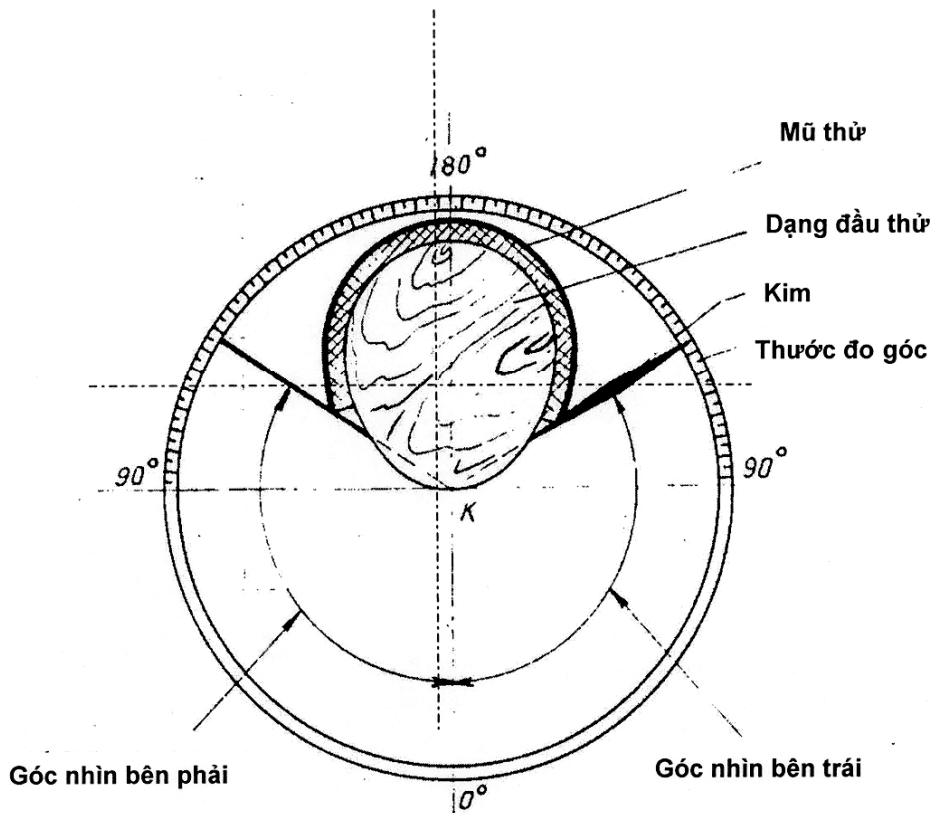
**10.2.1.** Kiểm tra hệ số truyền sáng bằng thiết bị có sai số đo không lớn hơn 3 %;

**10.2.2.** Trình tự kiểm tra

Đặt kính chắn gió lên thiết bị kiểm tra. Tiến hành kiểm tra tại ba điểm bất kỳ cách nhau  $80^{+5}_0$  mm. Đánh giá kết quả kiểm tra theo 2.2.9.2).



Hình 7.a – Đo góc nhìn trên, dưới



Hình 7.b – Đo góc nhìn bên trái, bên phải

Hình 7– Sơ đồ nguyên lý đo góc nhìn

Kg: Quacert

BỘ KHOA HỌC VÀ CÔNG NGHỆ  
TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN  
ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

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

Số: 1024 /QĐ-TĐC

Hà Nội, ngày 06 tháng 8 năm 2008

## QUYẾT ĐỊNH

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

TỔNG CỤC TRƯỞNG

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

QUACERT

CÔNG VĂN BẢN

Số: 6847

Ngày 6 tháng 8 năm 08

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

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

Căn cứ Quyết định số 140/2004/QĐ-TTg ngày 05 tháng 8 năm 2004 của Thủ tướng Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng;

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

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

### QUYẾT ĐỊNH :

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

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

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

Nơi nhận:

- Như Điều 3;
- Lưu VP ĐQP.H.

*[Handwritten initials]*

TỔNG CỤC TRƯỞNG

PHÓ TỔNG CỤC TRƯỞNG



*[Handwritten signature]*  
Trần Văn Thịnh

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

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

### 1. Mục đích và phạm vi áp dụng

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

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

### 2. Căn cứ chứng nhận hợp quy

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

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

### 3. Khái niệm và phân loại

#### 3.1. Khái niệm

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

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

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

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



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

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

### **3.2. Phân loại**

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

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

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

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

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

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

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

### **4.1. Đánh giá mẫu điển hình**

Trình tự đánh giá mẫu điển hình như sau:

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

4.1.2. Lấy mẫu điển hình

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

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

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

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

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

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

**Ghi chú :**

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

**4.1.3. Thử nghiệm mẫu điển hình**

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

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

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

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

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

**4.2. Đánh giá quá trình sản xuất**

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



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

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

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

a) Không có điểm không phù hợp; hoặc

b) Không có các điểm không phù hợp nặng nhưng có các điểm không phù hợp nhẹ và cơ sở sản xuất có biện pháp khắc phục thích hợp đúng thời hạn được tổ chức chứng nhận kiểm tra và chấp nhận.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Trình tự thực hiện như sau:

#### **5.2.1. Hồ sơ đăng ký**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## Phụ lục 1

# HƯỚNG DẪN

## ĐÁNH GIÁ QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT MŨ BẢO HIỂM

### 1. Yêu cầu chung

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

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

### 2. Yêu cầu về hệ thống tài liệu

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

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

#### 2.1. Kiểm soát tài liệu

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

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

#### 2.2. Kiểm soát hồ sơ

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

### 3. Trách nhiệm và quyền hạn

#### 3.1. Trách nhiệm và quyền hạn

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

### **3.2. Đại diện của lãnh đạo về chất lượng**

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

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

## **4. Quản lý nguồn lực**

### **4.1. Nguồn nhân lực**

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

- a) Xác định năng lực cần thiết của những người thực hiện các công việc ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng sản phẩm;
- b) Tiến hành đào tạo ban đầu, đào tạo trong quá trình sản xuất hay những hành động thích hợp khác để đáp ứng các nhu cầu này;
- c) Duy trì hồ sơ giáo dục, đào tạo, kỹ năng và kinh nghiệm chuyên môn.

### **4.2. Cơ sở hạ tầng**

Cơ sở phải xác định, cung cấp và duy trì cơ sở hạ tầng cần thiết để đạt được sự phù hợp đối với yêu cầu của sản phẩm. Cơ sở hạ tầng bao gồm:

- a) Nhà xưởng, không gian làm việc và các phương tiện kèm theo;
- b) Trang thiết bị (cả phần cứng và phần mềm);
- c) Dịch vụ hỗ trợ (như vận chuyển hoặc trao đổi thông tin).

### **4.3. Môi trường làm việc**

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

## **5. Tạo sản phẩm**

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

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

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

## **5.2. Mua hàng**

### **5.2.1. Quá trình mua hàng**

Cơ sở phải đảm bảo vật tư, linh kiện mua vào phù hợp với các yêu cầu đã quy định. Cách thức và mức độ kiểm soát áp dụng cho người cung ứng và sản phẩm mua vào phụ thuộc vào mức độ tác động của sản phẩm mua vào đối với quá trình tạo ra thành phẩm.

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

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

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

## **5.3. Sản xuất**

### **5.3.1. Kiểm soát sản xuất**

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

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

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

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

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

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

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

### **5.3.3. Bảo toàn sản phẩm.**

Cơ sở phải bảo toàn sản phẩm theo các yêu cầu quy định trong Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng trong suốt quá trình lưu kho và giao hàng đến nơi đã định, bao gồm cách thức nhận biết, xếp dỡ, vận chuyển, bao gói, lưu giữ và bảo quản.





## **5.4. Kiểm soát phương tiện theo dõi và đo lường**

**5.4.1.** Cơ sở phải xác định những nội dung theo dõi và đo lường chính cần thực hiện và các phương tiện theo dõi, đo lường cần thiết để cung cấp bằng chứng về sự phù hợp của sản phẩm với các yêu cầu đã xác định trong Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng (tham khảo biểu mẫu 2 kèm theo).

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

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

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

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

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

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

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

**5.4.3** Ngoài ra, Cơ sở phải đánh giá và ghi nhận giá trị hiệu lực của các kết quả đo trước đó, khi phát hiện thiết bị không phù hợp với yêu cầu. Cơ sở phải tiến hành các hành động thích hợp đối với thiết bị đó và bất kỳ sản phẩm nào bị ảnh hưởng. Phải duy trì hồ sơ của kết quả hiệu chuẩn và kiểm tra xác nhận.

## **6. Đo lường, kiểm tra**

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

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

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

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

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

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

Cơ sở phải đảm bảo rằng sản phẩm không phù hợp với các yêu cầu đều được nhận biết và kiểm soát để phòng ngừa việc sử dụng hoặc chuyển giao vô tình. Phải

xác định bằng văn bản cách kiểm soát, các trách nhiệm và quyền hạn có liên quan đối với sản phẩm không phù hợp.

Cơ sở phải xử lý sản phẩm không phù hợp theo một hoặc một số cách sau :

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

Phải có hồ sơ về nguyên nhân của các sự không phù hợp và các hành động tiếp theo được tiến hành, kể cả việc nhân nhượng.

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

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

### **6.3. Khắc phục sự không phù hợp**

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

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

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

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

**Mẫu**

**BIÊN BẢN ĐÁNH GIÁ QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT**

Số :.....

1. Đơn vị sản xuất :.....

2. Địa điểm đánh giá :.....

3. Kết quả đánh giá :

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

.....

3.2. Nhà xưởng :.....

.....

3.3. Thiết bị sản xuất :.....

.....

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

.....

3.5. Công nghệ sản xuất :.....

3.6. Môi trường sản xuất :.....

.....

3.7. Nguồn nhân lực :.....

.....

4. Kết luận :

4.1. Đánh giá :.....

.....

4.2. Kiến nghị :.....

.....

Chuyên gia đánh giá

Chuyên gia đánh giá trưởng

Đại diện cơ sở sản xuất

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

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

| Tóm tắt Sơ đồ<br>lưu trình sản xuất | Chỉ tiêu<br>kiểm soát | Mức /<br>yêu cầu | Tần số /<br>cỡ mẫu | Tên thiết bị<br>thử / kiểm tra | Phương pháp<br>kiểm tra / thử nghiệm | Biểu /<br>số sách<br>ghi chép | Ghi chú |
|-------------------------------------|-----------------------|------------------|--------------------|--------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------|---------|
| (1)                                 | (2)                   | (3)              | (4)                | (5)                            | (6)                                  | (7)                           | (8)     |
|                                     |                       |                  |                    |                                |                                      |                               |         |



Biểu mẫu 2

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

CÔNG TY/CƠ SỞ: \_\_\_\_\_

(Ký hiệu tài liệu)

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

| TT | Tên và ký hiệu phương tiện đo | Phạm vi đo | Cấp chính xác | Cấp chính xác yêu cầu | Công dụng chính | Chu kỳ kiểm định/ hiệu chuẩn | Ghi chú |
|----|-------------------------------|------------|---------------|-----------------------|-----------------|------------------------------|---------|
|    |                               |            |               |                       |                 |                              |         |
|    |                               |            |               |                       |                 |                              |         |

Bảng 1

| YÊU CẦU VỀ KIỂM SOÁT SẢN XUẤT VÀ KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG<br>MŨ BẢO HIỂM CHO NGƯỜI ĐI MÔ TÔ, XE MÁY   |  | Chi tiêu<br>kiểm soát   | Mức /<br>yêu cầu  | Tần số /<br>cỡ mẫu                 | Tên thiết bị<br>thử / kiểm<br>tra  | Phương pháp<br>kiểm tra / thử<br>nghiệm | Biểu /<br>số sách<br>ghi chép | Ghi chú |  |
|---|--|---|---|------------------------------------|--|---|-------------------------------|---------|--|
|   |  | (2)   | (3)   | (4)                                | (5)  | (6)                                     | (7)                           | (8)     |  |
| Ký hiệu: <input checked="" type="checkbox"/> Tồn trữ → Vận chuyển<br><input type="checkbox"/> Hoạt động <input type="checkbox"/> Kiểm tra |  | <b>Tóm tắt Sơ đồ lưu trình sản xuất (1)</b>   |   |                                    |  |   |                               |         |  |
|   |  |   |   |                                    |  |   |                               |         |  |
|   |  | KS1-KS4<br>- Ngoại quan, bao gói, ghi nhãn<br>- Phiếu KQTN  | Theo thời thuật giữa nhà sản xuất và nhà cung cấp, phù hợp cho việc sản xuất mà bao gồm đại yếu cầu kỹ thuật của QCVN 2.2008/BKHCN. | Theo từng lô/dợt hàng              |  |   | Hồ sơ ghi chép                |         |  |
|   |  | KS5<br>- Tỷ lệ, nhiệt độ, thời gian, trong lượng, ngoại quan  | - Theo thông số vận hành của thiết bị;<br>- Theo quy định của nhà sản xuất<br>- Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2.2008/BKHCN         | Theo quy định của nhà sản xuất.    | - Cân, các thiết bị kiểm soát kèm theo máy.  | - Theo quy định của nhà sản xuất.       | -nt-                          |         |  |
|   |  | KS6<br>Ngoại quan   | - Theo quy định của nhà sản xuất.<br>- Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2.2008/BKHCN.   | Theo quy định của nhà sản xuất.    |  | - Theo quy định của nhà sản xuất.       | -nt-                          |         |  |
|   |  | KS7<br>Màu sắc, ngoại quan  | - Theo quy định của nhà sản xuất.<br>- Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2.2008/BKHCN.   | Theo quy định của nhà sản xuất.    |  | - Theo quy định của nhà sản xuất.       | -nt-                          |         |  |
|   |  | KS8<br>- Trọng lượng<br>- Thông số cài đặt<br>- Ngoại quan  | - Theo thông số vận hành của thiết bị;<br>- Theo quy định của nhà sản xuất.   | Theo quy định của nhà sản xuất.    | - Cân, các thiết bị kiểm soát kèm theo máy.  | - Theo quy định của nhà sản xuất.       | -nt-                          |         |  |
|   |  | KS9<br>Ngoại quan   | - Theo quy định của nhà sản xuất;<br>- Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2.2008/BKHCN.   | Theo quy định của nhà sản xuất.    |  | - Theo quy định của nhà sản xuất.       | -nt-                          |         |  |
|   |  | KS10<br>Kích cỡ, ngoại quan   | - Theo quy định của nhà sản xuất.   | Theo quy định của nhà sản xuất.    |  | - Theo quy định của nhà sản xuất.       | -nt-                          |         |  |
|   |  | KS11<br>Ngoại quan, tem nhãn, khối lượng  | - Theo quy định của nhà sản xuất;<br>- Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2.2008/BKHCN.   | Kiểm từng chiếc                    | Cân  | - Theo quy định của nhà sản xuất.       | -nt-                          |         |  |
|   |  | KS12<br>- Thứ quai đeo<br>- Thứ va đập và hấp thụ xung động<br>- Thứ đảm xuyên<br>- Thứ độ ổn định, góc nhìn, kính chắn gió | - Theo yêu cầu kỹ thuật của QCVN 2.2008/BKHCN.  | Mẫu đại diện cho từng đợt sản xuất | - Thiết bị thử quai đeo, thử va đập và hấp thụ xung động, thử đâm xuyên, thử độ ổn định, thử kính chắn gió | - Theo QCVN 2.2008/BKHCN                | -nt-                          |         |  |

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

Bảng 2

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

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

**Phụ lục 2**

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

**Tên Tổ chức Chứng nhận**

**(logo nếu có)**

**GIẤY CHỨNG NHẬN**

**Số:.....**

***Chứng nhận sản phẩm :***

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

***được sản xuất tại:***

**Công ty XYZ.**

**địa chỉ:**

.....

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

**QCVN 2 : 2008/BKHCN**

**VÀ ĐƯỢC PHÉP SỬ DỤNG DẦU HỢP QUY**

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

**Đại diện có thẩm quyền của Tổ chức Chứng nhận**

**(Ký tên, đóng dấu)**





**Phụ lục 3**  
**Mẫu giấy đăng ký chứng nhận hợp quy quy mũ bảo hiểm nhập khẩu**

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

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

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

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

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

Người liên hệ:.....Phòng ban:.....

Đăng ký chứng nhận hợp quy mũ bảo hiểm sau:

| Số TT | Nhãn hiệu | Kiểu loại | Số lượng | Ghi chú |
|-------|-----------|-----------|----------|---------|
|       |           |           |          |         |
|       |           |           |          |         |
|       |           |           |          |         |
|       |           |           |          |         |

Hồ sơ kèm theo gồm có:

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

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

....., ngày.....tháng.....năm.....

**Đại diện doanh nghiệp**



**Phụ lục 4**  
**Mẫu Giấy chứng nhận đối với mũ bảo hiểm nhập khẩu**

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

**GIẤY CHỨNG NHẬN**

**Số:.....**

***Chứng nhận lô hàng hóa:***

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

***được nhập khẩu bởi:***

**Công ty XYZ.**

**địa chỉ:**

.....

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

**QCVN 2 : 2008/BKHCN**

**VÀ ĐƯỢC PHÉP SỬ DỤNG DẤU HỢP QUY**

***Ngày cấp Giấy chứng nhận:.....***

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

