BỘ KHOA HỌC VÀ CÔNG NGHỆ

BỘ KHOA HỌC VÀ CÔNG NGHỆ	**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM** **Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**
Số: 13/2019/TT-BKHCN	*Hà Nội, ngày 15 tháng 11 năm 2019*

THÔNG TƯ
Ban hành "Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về thép làm cốt bê tông"

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 và Nghị định số 78/2018/NĐ-CP ngày 16 tháng 5 năm 2018 của Chính phủ về việc sửa đổi, bổ sung một số điều của 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 95/2017/NĐ-CP ngày 16 tháng 8 năm 2017 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Khoa học và Công nghệ;

Theo đề nghị của Tổng cục trưởng Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng và Vụ trưởng Vụ Pháp chế;

Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ ban hành Thông tư ban hành "Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về thép làm cốt bê tông".

Điều 1. Ban hành kèm theo Thông tư này Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về thép làm cốt bê tông (QCVN 07:2019/BKHCN).

Điều 2. Hiệu lực thi hành

1. Thông tư này có hiệu lực thi hành kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2020.

2. Các quy định sau đây hết hiệu lực kể từ ngày Thông tư này có hiệu lực thi hành:

a) Thông tư số 21/2011/TT-BKHCN ngày 22 tháng 9 năm 2011 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về thép làm cốt bê tông;

b) Điều 1 Thông tư số 13/2013/TT-BKHCN ngày 12 tháng 4 năm 2013 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 21/2011/TT-BKHCN, Thông tư số 10/2012/TT-BKHCN và Thông tư số 11/2012/TT-BKHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

Điều 3. Điều khoản chuyển tiếp

Thép làm cốt bê tông sản xuất trong nước, nhập khẩu trước ngày 01 tháng 6 năm 2020 tiếp tục lưu thông trên thị trường đến hết ngày 31 tháng 12 năm 2020, chịu sự quản lý theo quy định tại văn bản quy phạm pháp luật viện dẫn tại điểm a và điểm b khoản 2 Điều 2 Thông tư này.

Điều 4. Lộ trình áp dụng QCVN

1. Kể từ ngày 01 tháng 6 năm 2020, thép làm cốt bê tông sản xuất trong nước, nhập khẩu thuộc các mã HS quy định tại Phụ lục ban hành kèm theo QCVN 07:2019/BKHCN do Thông tư này ban hành, đáp ứng yêu cầu quy định tại QCVN 07:2019/BKHCN trước khi lưu thông trên thị trường.

2. Khuyến khích các doanh nghiệp, tổ chức, cá nhân sản xuất, nhập khẩu thép làm cốt bê tông áp dụng các yêu cầu quy định tại QCVN 07:2019/BKHCN kể từ ngày Thông tư này có hiệu lực thi hành.

Điều 5. Tổ chức thực hiện

1. Tổng cục trưởng Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng có trách nhiệm tổ chức hướng dẫn, triển khai thực hiện Thông tư này.

2. Bộ trưởng, Thủ trưởng cơ quan ngang Bộ, Thủ trưởng cơ quan thuộc Chính phủ, Chủ tịch Ủy ban nhân dân các tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương và các tổ chức, cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm thi hành Thông tư này.

3. Trong quá trình thực hiện, nếu phát sinh vướng mắc, cơ quan, tổ chức, cá nhân kịp thời phản ánh bằng văn bản về Bộ Khoa học và Công nghệ để được hướng dẫn hoặc nghiên cứu sửa đổi, bổ sung cho phù hợp./.

KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG

Trần Văn Tùng

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 7:2019/BKHCN

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA VỀ THÉP LÀM CỐT BÊ TÔNG

National technical regulation on steel for the reinforcement of concrete

HÀ NỘI - 2019

Lời nói đầu

QCVN 7:2019/BKHCN thay thế QCVN 7:2011/BKHCN.

QCVN 7:2019/BKHCN do *Ban soạn thảo dự thảo sửa đổi, bổ sung quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về Thép làm cốt bê tông* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số 13/2019/TT-BKHCN ngày 15 tháng 11 năm 2019 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

QCVN 07:2019/BKHCN

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA VỀ THÉP LÀM CỐT BÊ TÔNG

National technical regulation on steel for the reinforcement of concrete

1. QUY ĐỊNH CHUNG

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn kỹ thuật này quy định mức giới hạn của yêu cầu kỹ thuật, yêu cầu quản lý đối với các loại thép cốt bê tông, thép cốt bê tông dự ứng lực và thép phủ epoxy làm cốt bê tông (sau đây gọi tắt là thép làm cốt bê tông) được sản xuất, nhập khẩu và lưu thông trên thị trường. Danh mục các sản phẩm thép và mã HS tương ứng được nêu tại Phụ lục của Quy chuẩn kỹ thuật này.

Quy chuẩn kỹ thuật này không áp dụng đối với thép làm cốt bê tông là thép hình, thép mạ và thép cốt bê tông sợi hỗn hợp phân tán.

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn kỹ thuật này áp dụng đối với các tổ chức, cá nhân sản xuất, nhập khẩu, lưu thông thép làm cốt bê tông, 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 kỹ thuật này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1.3.1. Lô sản phẩm: Thép làm cốt bê tông cùng mác, cùng đường kính danh nghĩa và được sản xuất cùng một đợt trên cùng một dây chuyền công nghệ.

1.3.2. Lô hàng hóa: Thép làm cốt bê tông cùng mác, cùng đường kính danh nghĩa, cùng nội dung ghi nhãn, cùng nhà sản xuất hoặc do một tổ chức, cá nhân nhập khẩu cùng bộ hồ sơ hoặc kinh doanh tại cùng một địa điểm.

1.3.3. Mác thép làm cốt bê tông

Ký hiệu mác thép làm cốt bê tông theo quy định trong tiêu chuẩn áp dụng do nhà sản xuất, nhập khẩu công bố áp dụng.

1.3.4. Diện tích mặt cắt ngang danh nghĩa: Diện tích mặt cắt ngang tương đương với diện tích mặt cắt ngang danh nghĩa của một thanh tròn trơn có cùng đường kính danh nghĩa.

2. QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

2.1. Thép cốt bê tông

2.1.1. Kích thước, khối lượng 1m dài và sai lệch cho phép theo Bảng 1.

2.1.2. Mác, thành phần hóa học và cơ tính của thép thanh tròn trơn theo các quy định của TCVN 1651-1:2018, *Thép cốt bê tông- Phần 1: Thép thanh tròn trơn*.

2.1.3. Yêu cầu về gân, mác, thành phần hóa học và cơ tính của thép thanh vằn theo các quy định của TCVN 1651-2:2018, *Thép cốt bê tông - Phần 2: Thép thanh vằn*.

2.1.4. Hình dạng, kích thước, thành phần hóa học và cơ tính của lưới thép hàn theo các quy định của TCVN1651-3:2008 (ISO 6935-3:2007), *Thép cốt bê tông - Phần 3: Lưới thép hàn*.

2.1.5. Kích thước, khối lượng, dung sai, dạng hình học của dây vằn, dây có vết ấn, thành phần hóa học, cơ tính của dây thép vuốt nguội làm cốt bê tông và sản xuất lưới thép hàn làm cốt bê tông theo các quy định của TCVN 6288:1997 (ISO 10544:1992), *Dây thép vuốt nguội để làm cốt bê tông và sản xuất lưới thép hàn làm cốt.*

2.2. Thép cốt bê tông dự ứng lực

Hình dạng bề mặt, kích thước, khối lượng 1 m dài và sai lệch cho phép, thành phần hóa học và cơ tính của thép cốt bê tông dự ứng lực theo các quy định của TCVN 6284:1997 (ISO 6934:1991), *Thép cốt bê tông dự ứng lực*:

Phần 1 - Yêu cầu chung;

Phần 2 - Dây kéo nguội;

Phần 3 - Dây tôi và ram;

Phần 4 - Dảnh;

Phần 5 - Thép thanh cán nóng có hoặc không có xử lý tiếp.

2.3. Thép phủ epoxy làm cốt bê tông

Hình dạng bề mặt, kích thước, khối lượng 1 m dài và sai lệch cho phép, thành phần hóa học và cơ tính của thép phủ epoxy làm cốt bê tông theo các quy định của:

- TCVN 7934:2009 (ISO 14654:1999), *Thép phủ epoxy dùng làm cốt bê tông;*
- TCVN 7935:2009 (ISO 14655:1999), *Cáp phủ epoxy bê tông dự ứng lực.*

Bảng 1 - Kích thước, khối lượng 1 m dài và sai lệch cho phép

Đường kính danh nghĩa d mm	Diện tích mặt cắt ngang danh nghĩa [a] S_0 mm^2	Khối lượng 1 m dài	
		Yêu cầu[b] kg/m	Sai lệch cho phép[c] %
6	28,3	0,222	±8
8	50,3	0,395	±8
10	78,5	0,617	±6
12	113	0,888	±6
14	154	1,21	±5
16	201	1,58	±5
18	255	2,00	±5
20	314	2,47	±5
22	380	2,98	±5
25	491	3,85	±4
28	616	4,83	±4
32	804	6,31	±4
36	1018	7,99	±4
40	1257	9,86	±4
50	1964	15,42	±4

[a] $S_0 = 0,785\ 4 \times d^2$.

[b] Khối lượng theo chiều dài = $7,85 \times 10^{-3} \times S_0$.

[c] Sai lệch cho phép đối với một thanh đơn.

1) Đường kính d50 chỉ áp dụng cho thép thanh vằn.

2) Theo thỏa thuận giữa nhà sản xuất và người mua, có thể sử dụng các loại thép thanh tròn trơn và thép thanh vằn có đường kính danh nghĩa khác với đường kính nêu trong Bảng 1 nhưng phải có thành phần hóa học và cơ tính quy định trong quy chuẩn kỹ thuật này với sai lệch cho phép của khối lượng 1 m dài như sau:

- Đối với d ≤ 8, sai lệch cho phép là ± 8 %.
- Đối với 8 < d ≤ 12, sai lệch cho phép là ± 6 %.
- Đối với 12 < d ≤ 22, sai lệch cho phép là ± 5 %.
- Đối với 22 < d, sai lệch cho phép là ± 4 %.

2.4. Trường hợp tiêu chuẩn công bố áp dụng cho thép làm cốt bê tông sản xuất, nhập khẩu là tiêu chuẩn quốc tế, tiêu chuẩn khu vực, tiêu chuẩn quốc gia các nước

ASEAN, tiêu chuẩn BS, ASTM, GOST, JIS, KS, GB, IS, CNS thì các yêu cầu kỹ thuật phải tuân thủ theo tiêu chuẩn tương ứng hiện hành đã công bố áp dụng.

2.5. Trường hợp tiêu chuẩn công bố áp dụng cho thép làm cốt bê tông sản xuất, nhập khẩu không phải là các tiêu chuẩn được đề cập tại mục 2.4 thì các yêu cầu kỹ thuật nêu trong tiêu chuẩn công bố áp dụng không được trái với các quy định nêu tại 2.1, 2.2 hoặc 2.3.

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ

3.1. Phương pháp thử cơ tính đối với thép cốt bê tông và thép cốt bê tông dự ứng lực theo:

3.1.1. TCVN 7937-1:2013 (ISO 15630-1:2010), *Thép làm cốt bê tông và bê tông dự ứng lực - Phương pháp thử - Phần 1: Thanh, dảnh và dây dùng làm cốt.*

3.1.2. TCVN 7937-2:2013 (ISO 15630-2:2010),*Thép làm cốt bê tông và bê tông dự ứng lực - Phương pháp thử - Phần 2: Lưới hàn.*

3.1.3. TCVN 7937-3:2013 (ISO 15630-3:2010),*Thép làm cốt bê tông và bê tông dự ứng lực - Phương pháp thử - Phần 3: Thép dự ứng lực.*

Thép cốt bê tông dự ứng lực sản xuất, nhập khẩu phải được thử nghiệm độ hồi phục ứng suất đẳng nhiệt theo tiêu chuẩn do nhà sản xuất, nhập khẩu công bố áp dụng. Giá trị độ hồi phục ứng suất tại 1000 h (hoặc hơn) có thể được ngoại suy từ các phép thử với thời gian không dưới 120h và phải đảm bảo rằng kết quả ngoại suy 1000 h (hoặc hơn) là tương đương với kết quả 1000 h (hoặc hơn). Khi đó, trong báo cáo thử nghiệm phải mô tả cụ thể phương pháp ngoại suy. Kết quả thử nghiệm này phải được cung cấp, chứng minh trong hồ sơ đánh giá sự phù hợp hoặc trong hồ sơ nhập khẩu.

3.2. Phương pháp thử cơ tính đối với dây thép vuốt nguội làm cốt bê tông và sản xuất lưới thép hàn làm cốt bê tông theo:

3.2.1. TCVN 197-1:2014 (ISO 6892-1:2009), *Vật liệu kim loại - Thử kéo - Phần 1: Phương pháp thử ở nhiệt độ phòng.*

3.2.2. TCVN 6287:1997 (ISO 10665:1990), *Thép thanh cốt bê tông - Thử uốn và uốn lại không hoàn toàn.*

3.3. Phương pháp thử thành phần hóa học đối với thép làm cốt bê tông theo TCVN 8998:2018 (ASTM E 415-17), *Thép cacbon và thép hợp kim thấp - Phương pháp phân tích thành phần hóa học bằng quang phổ phát xạ chân không.*

3.4. Phương pháp thử cơ tính đối với thép phủ epoxy làm cốt bê tông và bê tông dự ứng lực theo:

- TCVN 7934:2009 (ISO 14654:1999), *Thép phủ epoxy dùng làm cốt bê tông;*

- TCVN 7935:2009 (ISO 14655:1999), *Cáp phủ epoxy bê tông dự ứng lực;*

- TCVN 7936:2009 (ISO 14656:1999), *Bột epoxy và vật liệu bịt kín cho lớp phủ thép cốt bê tông.*

3.5. Trường hợp nhà sản xuất, nhập khẩu công bố tiêu chuẩn áp dụng cho thép làm cốt bê tông sản xuất, nhập khẩu theo tiêu chuẩn quốc tế, tiêu chuẩn khu vực, tiêu chuẩn quốc gia các nước ASEAN, tiêu chuẩn BS, ASTM, GOST, JIS, KS, GB, IS, CNS thì các yêu cầu về phương pháp thử thực hiện theo tiêu chuẩn công bố áp dụng tương ứng. Trường hợp tiêu chuẩn công bố áp dụng không quy định phương pháp thử thì việc thử nghiệm được thực hiện theo TCVN đối với các sản phẩm cụ thể.

3.6. Trường hợp tiêu chuẩn công bố áp dụng cho thép làm cốt bê tông sản xuất, nhập khẩu không phải là các tiêu chuẩn được đề cập tại mục 3.5 thì các yêu cầu về phương pháp thử thực hiện theo 3.1, 3.2, 3.3, 3.4.

4. QUY ĐỊNH GHI NHÃN

4.1. Việc ghi nhãn hàng hóa phải thực hiện theo quy định tại Nghị định số 43/2017/NĐ-CP ngày 14/4/2017 của Chính phủ về nhãn hàng hóa và các quy định hiện hành liên quan đến xuất xứ hàng hóa.

4.2. Nhãn trên bó hoặc cuộn thép làm cốt bê tông tối thiểu phải bao gồm các thông tin sau:

- Tên, địa chỉ của cơ sở sản xuất, nhập khẩu;

- Tên sản phẩm;

- Xuất xứ hàng hóa;

- Định lượng: Khối lượng của bó hoặc cuộn;

- Thông số kỹ thuật, bao gồm:

- Số hiệu tiêu chuẩn do nhà sản xuất, nhập khẩu công bố áp dụng;

- Mác thép;

- Đường kính danh nghĩa;

- Riêng đối với thép cốt bê tông dự ứng lực, phải bổ sung thêm thông tin về giới hạn bền kéo danh nghĩa và số cuộn hoặc số bó thanh liên quan đến phiếu ghi kết quả thử nghiệm.

- Tháng, năm sản xuất;

- Hướng dẫn sử dụng, hướng dẫn bảo quản.

4.3. Thông tin ghi thêm trên thép thanh, thép dây phải đáp ứng các yêu cầu sau:

4.3.1. Mác thép và đường kính danh nghĩa của thép thanh và thép dây sản xuất, nhập khẩu thực hiện theo tiêu chuẩn quốc tế, tiêu chuẩn khu vực, tiêu chuẩn quốc gia các nước ASEAN, tiêu chuẩn BS, ASTM, GOST, JIS, KS, GB, IS, CNS hiện hành tương ứng do nhà sản xuất, nhập khẩu công bố áp dụng.

4.3.2. Đối với thép sản xuất theo TCVN 1651-2:2018, *Thép cốt bê tông - Phần 2: Thép thanh vằn,* trên mỗi thanh thép vằn phải được ghi nhãn trong quá trình cán theo thứ tự sau:

- Logo hoặc tên hoặc chữ viết tắt của nhà sản xuất;

- Ký hiệu của mác thép:

CB300 hoặc CB3;

CB400 hoặc CB4;

CB500 hoặc CB5;

CB600 hoặc CB6.

- Đường kính danh nghĩa d (bao gồm chữ "d" và giá trị đường kính danh nghĩa cụ thể).

Ví dụ: ABCDE CB400 d20 hoặc ABCDECB4 d20, (trong đó ABCDE là logo của nhà sản xuất, CB400 hoặc CB4 là ký hiệu của mác thép, d20 là đường kính danh nghĩa 20 mm).

5. QUY ĐỊNH QUẢN LÝ

5.1. Thép làm cốt bê tông sản xuất trong nước phải được công bố hợp quy phù hợp với các quy định tại mục 2, được gắn dấu hợp quy (dấu CR) và có nhãn phù hợp với các quy định tại mục 4 của Quy chuẩn kỹ thuật này trước khi đưa ra lưu thông trên thị trường.

Việc công bố hợp quy thép làm cốt bê tông phù hợp với quy định tại mục 2 của Quy chuẩn kỹ thuật này thực hiện theo quy định tại Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12 tháng 12 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ quy định về công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy và phương thức đánh giá phù hợp với tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật và Thông tư số 02/2017/TT-BKHCN ngày 31 tháng 3 năm 2017 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ về sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12 tháng 12 năm 2012, căn cứ trên cơ sở kết quả đánh giá sự phù hợp của tổ chức chứng nhận đã đăng ký lĩnh vực hoạt động theo quy định tại Nghị định số 107/2016/NĐ-CP ngày 01 tháng 7 năm 2016 của Chính phủ quy định về điều kiện kinh doanh dịch vụ đánh giá sự phù hợp hoặc được thừa nhận theo quy định của pháp luật.

Việc thử nghiệm phục vụ công bố hợp quy được thực hiện tại tổ chức thử nghiệm do Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng chỉ định theo quy định của pháp luật.

5.2. Thép làm cốt bê tông nhập khẩu phải được kiểm tra nhà nước về chất lượng phù hợp với các quy định tại mục 2, được gắn dấu hợp quy (dấu CR) và có nhãn phù hợp với các quy định tại mục 4 của Quy chuẩn kỹ thuật này trước khi đưa ra lưu thông trên thị trường.

Việc kiểm tra chất lượng thép làm cốt bê tông được nhập khẩu thực hiện theo quy định tại khoản 2b Điều 7 bổ sung Nghị định số 132/2008/NĐ-CP (được quy định tại khoản 3 Điều 1 Nghị định số 74/2018/NĐ-CP ngày 15 tháng 5 năm 2018 của Chính phủ về sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 132/2008/NĐ-CP ngày 31 tháng 12 năm 2008 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Chất lượng sản phẩm, hàng hóa) và khoản 1 Điều 4 Nghị định số 154/2018/NĐ-CP ngày 09 tháng 11 năm 2018 của Chính phủ quy định về sửa đổi, bổ sung, bãi bỏ một số quy định về điều kiện đầu tư, kinh doanh trong lĩnh

vực quản lý Nhà nước của Bộ Khoa học và Công nghệ và một số quy định về kiểm tra chuyên ngành.

Việc thử nghiệm phục vụ hoạt động đánh giá sự phù hợp đối với thép làm cốt bê tông nhập khẩu được thực hiện tại tổ chức thử nghiệm do Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng chỉ định theo quy định của pháp luật.

Việc miễn kiểm tra chất lượng thép làm cốt bê tông nhập khẩu được thực hiện theo quy định tại khoản 7 Điều 7 Nghị định số 132/2008/NĐ-CP được bổ sung bởi khoản 3 Điều 1 Nghị định số 74/2018/NĐ-CP ngày 15 tháng 5 năm 2018 của Chính phủ về sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 132/2008/NĐ-CP và được sửa đổi bởi khoản 2 Điều 4 Nghị định số 154/2018/NĐ-CP ngày 09 tháng 11 năm 2018 của Chính phủ quy định về sửa đổi, bổ sung, bãi bỏ một số quy định về điều kiện đầu tư, kinh doanh trong lĩnh vực quản lý Nhà nước của Bộ Khoa học và Công nghệ và một số quy định về kiểm tra chuyên ngành.

5.3. Các phương thức đánh giá sự phù hợp làm cơ sở cho việc công bố hợp quy, kiểm tra nhà nước về chất lượng thép làm cốt bê tông được quy định tại Điều 5 và Phụ lục II của Quy định về công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy và phương thức đánh giá sự phù hợp với tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật ban hành kèm theo Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN ngày 12 tháng 12 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

5.3.1. Đối với thép làm cốt bê tông sản xuất trong nước, áp dụng phương thức đánh giá sự phù hợp là chứng nhận hợp quy theo Phương thức 5 (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) tại cơ sở sản xuất. Trường hợp cơ sở sản xuất không thể áp dụng các yêu cầu đảm bảo chất lượng theo Phương thức 5 thì phải chứng nhận hợp quy theo Phương thức 7 (Thử nghiệm mẫu đại diện, đánh giá sự phù hợp của lô sản phẩm, hàng hóa) cho từng lô sản phẩm.

5.3.2. Đối với thép làm cốt bê tông nhập khẩu, áp dụng phương thức đánh giá sự phù hợp là chứng nhận hợp quy, giám định phù hợp quy chuẩn theo Phương thức 7 (Thử nghiệm mẫu đại diện, đánh giá sự phù hợp của lô sản phẩm, hàng hóa) đối với từng lô hàng hóa. Trường hợp nhà nhập khẩu có yêu cầu chứng nhận tại cơ

sở sản xuất của nước xuất khẩu thì áp dụng chứng nhận hợp quy theo Phương thức 5 (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) được quy định tại mục 5.3.1.

Khi hàng hóa được chứng nhận hợp quy, giám định phù hợp quy chuẩn theo Phương thức 7, mẫu được lấy ngẫu nhiên đại diện cho lô hàng hóa theo tiêu chuẩn TCVN 7790-1:2007 (ISO 2859-1:1999), bậc kiểm tra S2, phương án lấy mẫu một lần trong kiểm tra thường, giới hạn chất lượng chấp nhận (AQL) = 1,5 để kiểm tra ngoại quan, tính đồng nhất của lô hàng hóa. Số mẫu để thử nghiệm được lấy tối đã không quá 03 (ba) mẫu.

Đối với chỉ tiêu độ phục hồi ứng suất đẳng nhiệt và độ bền mỏi phải tiến hành thử nghiệm lần đầu và cho phép sử dụng kết quả thử nghiệm của sản phẩm thép làm cốt bê tông có cùng mác, cùng đường kính danh nghĩa, cùng nhà sản xuất, cùng đơn vị nhập khẩu (đối với hàng hóa nhập khẩu) để thực hiện chứng nhận hoặc công bố trong thời hạn 12 tháng kể từ ngày ban hành kết quả thử nghiệm.

5.3.3. Hiệu lực của Giấy chứng nhận hợp quy hoặc Chứng thư giám định chất lượng đối với Phương thức 7 chỉ có giá trị đối với từng lô hàng hóa hoặc lô sản phẩm được lấy mẫu đánh giá hợp quy; đối với Phương thức 5, Giấy chứng nhận có hiệu lực không quá 3 năm.

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

5.4.1. Tổ chức đánh giá sự phù hợp (tổ chức chứng nhận, tổ chức giám định) có thể xem xét sử dụng kết quả thử nghiệm của tổ chức thử nghiệm tại nước xuất khẩu để phục vụ chứng nhận, giám định nếu tổ chức thử nghiệm đó có đủ năng lực và đáp ứng các quy định tại tiêu chuẩn TCVN ISO/IEC 17025.

5.4.2. Trước khi sử dụng kết quả thử nghiệm của các tổ chức đánh giá sự phù hợp tại nước xuất khẩu, tổ chức chứng nhận, tổ chức giám định phải gửi thông báo về Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng để theo dõi và quản lý. Khi cần thiết Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng sẽ tổ chức kiểm tra (hậu kiểm) việc sử dụng kết quả thử nghiệm của các tổ chức chứng nhận, tổ chức giám định.

5.4.3. Khi sử dụng kết quả thử nghiệm của các tổ chức đánh giá sự phù hợp tại nước xuất khẩu, tổ chức chứng nhận, tổ chức giám định phải chịu trách nhiệm về kết quả chứng nhận, giám định của mình.

6. TRÁCH NHIỆM CỦA TỔ CHỨC, CÁ NHÂN

6.1. Tổ chức, cá nhân sản xuất thép làm cốt bê tông trong nước phải thực hiện việc công bố tiêu chuẩn áp dụng, công bố hợp quy, gắn dấu hợp quy (CR) và ghi nhãn hàng hóa phù hợp với các yêu cầu quy định tại mục 2, mục 4 và tuân thủ quy định về quản lý tại mục 5 của Quy chuẩn kỹ thuật này và các văn bản quy phạm pháp luật có liên quan.

6.2. Tổ chức, cá nhân nhập khẩu thép làm cốt bê tông phải thực hiện đăng ký kiểm tra nhà nước về chất lượng hàng hóa nhập khẩu, gắn dấu hợp quy (CR) và ghi nhãn phù hợp với các yêu cầu quy định tại mục 2, mục 4 và tuân thủ quy định quản lý tại mục 5 của Quy chuẩn kỹ thuật này và các văn bản quy phạm pháp luật có liên quan.

6.3. Tổ chức, cá nhân sản xuất, nhập khẩu thép làm cốt bê tông có trách nhiệm lưu giữ hồ sơ công bố hợp quy đối với thép làm cốt bê tông sản xuất trong nước và hồ sơ đăng ký kiểm tra nhà nước về chất lượng lô hàng hóa đối với thép làm cốt bê tông nhập khẩu.

7. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

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

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

7.2. Trong trường hợp các văn bản quy phạm pháp luật được viện dẫn trong Quy chuẩn kỹ thuật này có sự sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo quy định tại văn bản mới. Trường hợp các tiêu chuẩn được viện dẫn trong Quy chuẩn kỹ thuật này có sự sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế thì thực hiện theo hướng dẫn của Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng./.

QCVN 07:2019/BKHCN

PHỤ LỤC

DANH MỤC SẢN PHẨM THÉP LÀM CỐT BÊ TÔNG
THUỘC PHẠM VI ĐIỀU CHỈNH CỦA QCVN 7:2019/BKHCN

TT	Tên sản phẩm	Mã HS
1	Sắt hoặc thép không hợp kim, dạng thanh và que, ở dạng cuộn cuốn không đều, được cán nóng.	7213.91.20 7213.99.20
2	Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác, chưa được gia công quá mức rèn, cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng, nhưng kể cả những dạng này được xoắn sau khi cán	7214.20.31 7214.20.41 7214.20.51 7214.20.61
3	Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác	7215.50.91 7215.90.10
4	Dây của sắt hoặc thép không hợp kim	7217.10.22 7217.10.33
5	Dây bện tao, thừng, cáp, băng tết, dây treo và các loại tương tự, bằng sắt hoặc thép, chưa cách điện	7312.10.91

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
Website:	http://congbao.chinhphu.vn
In tại:	Xí nghiệp Bản đồ 1- Bộ Quốc phòng