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: 45/2012/TT-BGTVT	*Hà Nội, ngày 23 tháng 10 năm 2012*

THÔNG TƯ
Quy định về kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường trong sản xuất, lắp ráp xe mô tô, xe gắn máy

Căn cứ Luật Giao thông đường bộ ngày 13 tháng 11 năm 2008;

Căn cứ Luật Chất lượng sản phẩm, hàng hóa ngày 21 tháng 11 năm 2007;

Căn cứ 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;

Căn cứ Nghị định số 51/2008/NĐ-CP ngày 22 tháng 4 năm 2008 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 quy định về kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường trong sản xuất, lắp ráp xe mô tô, xe gắn máy.

Chương I
QUY ĐỊNH CHUNG

Điều 1. Phạm vi điều chỉnh

1. Thông tư này quy định việc kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường trong sản xuất, lắp ráp xe mô tô, xe gắn máy.

2. Thông tư này không quy định đối với xe mô tô, xe gắn máy được sản xuất, lắp ráp để sử dụng vào mục đích quốc phòng, an ninh của Bộ Quốc phòng, Bộ Công an.

Điều 2. Đối tượng áp dụng

Thông tư này áp dụng đối với các cơ sở sản xuất, lắp ráp xe mô tô, xe gắn máy, linh kiện xe mô tô, xe gắn máy và các cơ quan, tổ chức, cá nhân liên quan

đến việc thử nghiệm, kiểm tra chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường.

Điều 3. Giải thích từ ngữ

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

1. *Xe mô tô, xe gắn máy* (sau đây gọi chung là xe) là loại phương tiện giao thông cơ giới hoạt động trên đường bộ được quy định tại Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 14: 2011/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường đối với xe mô tô, xe gắn máy.

2. *Hệ thống* là hệ thống truyền lực, hệ thống chuyển động, hệ thống treo, hệ thống phanh, hệ thống lái, hệ thống điện, hệ thống chiếu sáng và tín hiệu, hệ thống điều khiển sử dụng trên xe.

3. *Linh kiện* là các hệ thống, động cơ, khung, cụm chi tiết và các chi tiết được sử dụng để lắp ráp xe.

4. *Sản phẩm* là xe và linh kiện của xe.

5. *Sản phẩm cùng kiểu loại* là các sản phẩm của cùng một chủ sở hữu công nghiệp, cùng nhãn hiệu, thiết kế và các thông số kỹ thuật, được sản xuất trên cùng một dây chuyền công nghệ.

6. *Chứng nhận chất lượng kiểu loại sản phẩm* là quá trình kiểm tra, thử nghiệm, xem xét, đánh giá và chứng nhận sự phù hợp của một kiểu loại sản phẩm với quy chuẩn kỹ thuật quốc gia hiện hành về chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường.

7. *Mẫu điển hình* là các mẫu sản phẩm do Cơ sở sản xuất lựa chọn theo quy định để thực hiện việc thử nghiệm.

8. *Cơ quan quản lý chất lượng*: Cục Đăng kiểm Việt Nam trực thuộc Bộ Giao thông vận tải là Cơ quan quản lý nhà nước chịu trách nhiệm tổ chức quản lý, kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường cho các đối tượng sản phẩm thuộc phạm vi điều chỉnh của Thông tư này (sau đây gọi tắt là Cơ quan QLCL).

9. *Cơ sở thử nghiệm* là tổ chức có đủ điều kiện và được chỉ định để thực hiện việc thử nghiệm xe, linh kiện của xe theo quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng và các văn bản quy phạm pháp luật liên quan.

10. *Cơ sở sản xuất* là doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp xe, linh kiện xe có đủ điều kiện cơ sở vật chất kỹ thuật theo các quy định của pháp luật hiện hành.

11. *Sản phẩm bị lỗi kỹ thuật* là sản phẩm có lỗi trong quá trình thiết kế, sản xuất, lắp ráp có khả năng gây nguy hiểm đến an toàn tính mạng và tài sản của người sử dụng cũng như gây ảnh hưởng xấu đến an toàn và môi trường của cộng đồng.

12. *Triệu hồi sản phẩm* là hành động của Cơ sở sản xuất đối với các sản phẩm thuộc lô, kiểu loại sản phẩm bị lỗi kỹ thuật mà họ đã cung cấp ra thị trường nhằm sửa chữa, thay thế phụ tùng hay thay thế bằng sản phẩm khác để ngăn ngừa các nguy hiểm có thể xảy ra do các lỗi trong quá trình thiết kế, sản xuất, lắp ráp sản phẩm.

Chương II
TRÌNH TỰ VÀ NỘI DUNG KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG AN TOÀN KỸ THUẬT VÀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

Điều 4. Thử nghiệm mẫu điển hình

1. Các hạng mục kiểm tra, thử nghiệm và chứng nhận được quy định tại Phụ lục I kèm theo Thông tư này.

2. Cơ sở sản xuất có trách nhiệm chuyển mẫu điển hình tới Cơ sở thử nghiệm. Số lượng mẫu thử theo quy định tại các quy chuẩn kỹ thuật quốc gia nêu tại Phụ lục I kèm theo Thông tư này.

3. Việc thử nghiệm mẫu điển hình phải tiến hành tại Cơ sở thử nghiệm:

a) Cơ sở thử nghiệm có trách nhiệm thử nghiệm các mẫu điển hình theo đúng các quy trình tương ứng với các quy chuẩn kỹ thuật quốc gia; lập báo cáo kết quả thử nghiệm theo mẫu quy định và chịu trách nhiệm về các kết quả thử nghiệm của mình;

b) Trường hợp cần thiết, Cơ quan QLCL trực tiếp giám sát việc thử nghiệm.

4. Quản lý mẫu thử nghiệm:

a) Cơ sở thử nghiệm và Cơ sở sản xuất có trách nhiệm lưu giữ, quản lý mẫu thử nghiệm sao cho không để ảnh hưởng của các yếu tố môi trường như: Nhiệt độ, độ ẩm, ánh sáng làm hư hỏng mẫu và có thể xuất trình khi có yêu cầu của Cơ quan QLCL;

b) Sau khi kiểm tra thử nghiệm và lập báo cáo kết quả thử nghiệm, Cơ sở thử nghiệm trả mẫu điển hình cho Cơ sở sản xuất;

c) Thời gian lưu mẫu điển hình tại Cơ sở sản xuất không ít hơn 01 năm kể từ ngày Cơ sở sản xuất không tiếp tục sản xuất, lắp ráp các sản phẩm cùng loại với mẫu điển hình được lưu;

d) Hết thời hạn lưu giữ, Cơ sở sản xuất có văn bản gửi Cơ quan QLCL để xử lý mẫu lưu theo quy định hiện hành;

đ) Các mẫu sản phẩm do Cơ quan QLCL tiến hành lấy ngẫu nhiên để thử nghiệm phục vụ công tác đánh giá hàng năm sẽ không phải lưu giữ.

Điều 5. Hồ sơ đăng ký chứng nhận chất lượng kiểu loại sản phẩm

Hồ sơ đăng ký chứng nhận chất lượng kiểu loại sản phẩm (sau đây gọi chung là hồ sơ đăng ký chứng nhận) bao gồm:

1. Hồ sơ đăng ký chứng nhận đối với linh kiện (trừ động cơ nguyên chiếc nhập khẩu) gồm:

a) Bản đăng ký thông số kỹ thuật kèm theo bản vẽ kỹ thuật thể hiện kích thước chính, vật liệu chế tạo và ảnh chụp sản phẩm; thuyết minh các ký hiệu, số đóng trên sản phẩm (nếu có);

b) Bản chính Báo cáo kết quả thử nghiệm của Cơ sở thử nghiệm;

c) Bản mô tả quy trình công nghệ sản xuất, lắp ráp và kiểm tra chất lượng sản phẩm;

d) Bản kê các linh kiện chính sử dụng để lắp ráp động cơ (đối với trường hợp sản phẩm là động cơ) theo mẫu tại Phụ lục II kèm theo Thông tư này.

Miễn các nội dung hồ sơ yêu cầu quy định tại điểm b và điểm c của khoản này trong trường hợp linh kiện được nhập khẩu từ nước ngoài có bản sao Giấy chứng nhận chất lượng kiểu loại do Cơ quan nhà nước có thẩm quyền của nước xuất xứ sản phẩm cấp cho sản phẩm theo quy định phù hợp với quy chuẩn kỹ thuật quốc gia hiện hành.

2. Hồ sơ đăng ký chứng nhận đối với xe gồm:

a) Bản đăng ký thông số kỹ thuật theo mẫu tại Phụ lục III kèm theo Thông tư này;

b) Bản chính Báo cáo kết quả thử nghiệm xe của Cơ sở thử nghiệm;

c) Bản mô tả quy trình công nghệ sản xuất, lắp ráp và kiểm tra chất lượng sản phẩm;

d) Thuyết minh phương pháp và vị trí đóng số khung, số động cơ theo mẫu tại Phụ lục IV kèm theo Thông tư này;

đ) Bản kê các linh kiện chính sử dụng để lắp ráp xe theo mẫu tại Phụ lục V kèm theo Thông tư này;

e) Hướng dẫn sử dụng xe trong đó có các thông số kỹ thuật chính, cách thức sử dụng các thiết bị của xe và hướng dẫn về an toàn cháy nổ; Phiếu bảo hành sản phẩm (ghi rõ điều kiện và địa chỉ các cơ sở bảo hành);

g) Văn bản xác nhận doanh nghiệp đủ tiêu chuẩn sản xuất, lắp ráp xe của cơ quan nhà nước có thẩm quyền đối với doanh nghiệp lần đầu sản xuất, lắp ráp xe;

h) Bản cam kết của Cơ sở sản xuất về việc kiểu loại sản phẩm kiểm tra chứng nhận không xâm phạm quyền sở hữu công nghiệp đang được bảo hộ và doanh nghiệp tự chịu trách nhiệm theo quy định của pháp luật nếu có xảy ra xâm phạm.

Điều 6. Đánh giá điều kiện đảm bảo chất lượng tại Cơ sở sản xuất

1. Để đảm bảo việc duy trì chất lượng các sản phẩm sản xuất hàng loạt, Cơ sở sản xuất phải đáp ứng các yêu cầu sau:

a) Có quy trình và hướng dẫn nghiệp vụ sản xuất, kiểm tra chất lượng cho từng kiểu loại sản phẩm từ khâu kiểm soát chất lượng linh kiện đầu vào, kiểm tra chất lượng trên từng công đoạn cho tới khâu kiểm soát việc bảo hành, bảo dưỡng;

b) Có đủ các thiết bị kiểm tra cần thiết cho từng công đoạn sản xuất. Danh mục tối thiểu các thiết bị cần thiết để thực hiện việc kiểm tra chất lượng xuất xưởng xe được quy định tại Phụ lục VI ban hành kèm theo Thông tư này; Các thiết bị kiểm tra chất lượng xuất xưởng này hàng năm phải được Cơ quan QLCL kiểm tra và xác nhận tình trạng hoạt động;

c) Có kỹ thuật viên chịu trách nhiệm về chất lượng xe xuất xưởng được Nhà sản xuất nước ngoài (bên chuyển giao công nghệ) hoặc Cơ quan QLCL cấp chứng chỉ nghiệp vụ kiểm tra chất lượng phù hợp với loại sản phẩm sản xuất, lắp ráp.

2. Cơ quan QLCL tiến hành việc đánh giá điều kiện đảm bảo chất lượng tại Cơ sở sản xuất (sau đây gọi tắt là đánh giá COP) trên cơ sở tiêu chuẩn TCVN ISO/TS 16949 "Hệ thống quản lý chất lượng - Yêu cầu cụ thể đối với việc áp dụng TCVN ISO 9001: 2008 cho các tổ chức sản xuất ô tô và phụ tùng liên quan" theo các phương thức sau:

a) Đánh giá COP lần đầu được thực hiện khi cấp Giấy chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường cho kiểu loại sản phẩm;

b) Đánh giá COP hàng năm được thực hiện định kỳ hàng năm;

c) Đánh giá COP đột xuất được thực hiện khi Cơ sở sản xuất có dấu hiệu vi phạm các quy định liên quan đến việc kiểm tra chất lượng hoặc khi có các khiếu nại về chất lượng sản phẩm.

3. Đối với các kiểu loại sản phẩm tương tự, không có sự thay đổi cơ bản về quy trình công nghệ sản xuất, lắp ráp và kiểm tra chất lượng sản phẩm thì có thể sử dụng kết quả đánh giá COP trước đó.

4. Đối với các linh kiện nhập khẩu thuộc đối tượng bắt buộc kiểm tra, nếu không tiến hành việc đánh giá COP thì giấy chứng nhận chất lượng chỉ có giá trị cho từng lô hàng nhập khẩu.

Điều 7. Cấp giấy chứng nhận chất lượng kiểu loại

Việc cấp giấy chứng nhận chất lượng kiểu loại sản phẩm (sau đây gọi tắt là Giấy chứng nhận) được thực hiện theo trình tự và cách thức như sau:

1. Cơ sở sản xuất lập 01 bộ hồ sơ đăng ký chứng nhận theo quy định tại Điều 5 của Thông tư này và nộp trực tiếp hoặc qua hệ thống bưu chính đến Cơ quan QLCL.

2. Cơ quan QLCL tiếp nhận và kiểm tra thành phần hồ sơ đăng ký: nếu hồ sơ không đầy đủ theo quy định thì hướng dẫn Cơ sở sản xuất hoàn thiện lại; Nếu hồ sơ đầy đủ theo quy định thì thống nhất về thời gian và địa điểm thực hiện đánh giá COP.

3. Cơ quan QLCL tiến hành kiểm tra nội dung hồ sơ và thực hiện đánh giá COP theo quy định tại khoản 2 Điều 6 của Thông tư này: Nếu chưa đạt yêu cầu thì thông báo để Cơ sở sản xuất hoàn thiện lại; Nếu đạt yêu cầu, trong phạm vi 05 ngày kể từ ngày hồ sơ đăng ký đầy đủ theo quy định và kết quả đánh giá COP đạt yêu cầu sẽ cấp Giấy chứng nhận cho kiểu loại sản phẩm theo mẫu tương ứng được quy định tại Phụ lục VIIa và VIIb ban hành kèm theo Thông tư này.

Điều 8. Kiểm tra trong quá trình sản xuất, lắp ráp

1. Cơ sở sản xuất chỉ được tiến hành sản xuất, lắp ráp các sản phẩm tiếp theo sau khi đã được cấp Giấy chứng nhận cho kiểu loại sản phẩm đó và phải đảm bảo các sản phẩm này phù hợp với hồ sơ đăng ký chứng nhận, mẫu điển hình đã được thử nghiệm và chứng nhận chất lượng kiểu loại. Cơ sở sản xuất phải chịu trách nhiệm về nguồn gốc, xuất xứ, chất lượng các sản phẩm xuất xưởng.

2. Từng sản phẩm sản xuất hàng loạt phải được Cơ sở sản xuất kiểm tra chất lượng xuất xưởng (sau đây gọi tắt là kiểm tra xuất xưởng) theo một trong hai hình thức kiểm tra xuất xưởng có sự giám sát của Cơ quan QLCL hoặc tự kiểm tra xuất xưởng.

3. Kiểm tra xuất xưởng có sự giám sát của Cơ quan QLCL

a) Cơ quan QLCL thực hiện giám sát việc kiểm tra xuất xưởng (sau đây gọi tắt là giám sát) tại Cơ sở sản xuất, lắp ráp xe trong các trường hợp sau:

- Cơ sở sản xuất lần đầu tiên sản xuất, lắp ráp;

- Cơ sở sản xuất vi phạm các quy định liên quan đến kiểm tra chất lượng nhưng chưa đến mức phải thu hồi Giấy chứng nhận.

b) Các nội dung giám sát được quy định tại Phụ lục IX ban hành kèm theo Thông tư này. Thời gian của một đợt giám sát là 06 tháng (có sản phẩm xuất xưởng) hoặc 2000 sản phẩm tùy theo yếu tố nào đến trước.

c) Sau đợt giám sát, nếu chất lượng sản phẩm ổn định và Cơ sở sản xuất thực hiện đúng quy định liên quan đến kiểm tra chất lượng thì Cơ quan QLCL thông báo bằng văn bản cho Cơ sở sản xuất được áp dụng hình thức tự kiểm tra xuất xưởng theo quy định tại khoản 4 Điều này.

Chất lượng sản phẩm được coi là ổn định nếu tỷ lệ giữa số sản phẩm không đạt yêu cầu, phải giám sát lại và tổng số sản phẩm được giám sát như sau:

- Không lớn hơn 5% tính cho cả đợt giám sát; hoặc

- Không lớn hơn 10% tính cho một tháng bất kỳ của đợt giám sát.

4. Tự kiểm tra xuất xưởng

a) Các Cơ sở sản xuất không thuộc diện phải giám sát quy định tại khoản 3 Điều này được tự thực hiện việc kiểm tra xuất xưởng theo các quy định hiện hành.

b) Cơ quan QLCL có thể tiến hành kiểm tra đột xuất, trường hợp kết quả kiểm tra đột xuất cho thấy Cơ sở sản xuất vi phạm các quy định liên quan đến việc kiểm tra chất lượng sản phẩm thì tùy theo mức độ vi phạm sẽ thu hồi Giấy chứng nhận hoặc áp dụng hình thức giám sát kiểm tra xuất xưởng như quy định tại khoản 3 Điều này.

5. Căn cứ vào Giấy chứng nhận chất lượng kiểu loại đã cấp và việc thực hiện kiểm tra xuất xưởng, Cơ sở sản xuất sẽ được nhận phôi Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng (theo mẫu quy định tại Phụ lục VIII kèm theo Thông tư này) cho từng lô xe sản xuất, lắp ráp.

6. Căn cứ vào kết quả kiểm tra của từng xe, Cơ sở sản xuất cấp Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng. Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng phải do người có thẩm quyền (cấp trưởng, cấp phó hoặc cấp dưới trực tiếp được ủy quyền bằng văn bản của Thủ trưởng Cơ sở sản xuất) ký tên và đóng dấu. Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng cấp cho xe dùng để làm thủ tục đăng ký xe.

7. Hồ sơ xuất xưởng

Cơ sở sản xuất có trách nhiệm lập và cấp cho từng sản phẩm xuất xưởng các hồ sơ sau đây:

a) Đối với động cơ, khung: Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng;

b) Đối với xe mô tô, xe gắn máy: Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng theo quy định tại khoản 6 Điều này, Hướng dẫn sử dụng, Phiếu bảo hành sản phẩm.

Điều 9. Kiểm tra chất lượng sản phẩm lưu thông trên thị trường

1. Cơ sở sản xuất có trách nhiệm đảm bảo chất lượng các sản phẩm của mình khi đưa ra lưu thông trên thị trường.

2. Cơ quan QLCL căn cứ vào kế hoạch và diễn biến chất lượng sản phẩm trên thị trường, tiến hành kiểm tra chất lượng sản phẩm đang bày bán ở các đại lý theo phương thức sau:

a) Kiểm tra sự phù hợp của sản phẩm với hồ sơ đã đăng ký chứng nhận;

b) Nếu xét thấy sản phẩm có dấu hiệu không phù hợp thì tiến hành lấy mẫu để thử nghiệm tại Cơ sở thử nghiệm.

3. Kết quả kiểm tra sản phẩm lưu thông trên thị trường là một trong những căn cứ để Cơ quan QLCL yêu cầu Cơ sở sản xuất thực hiện triệu hồi sản phẩm.

Điều 10. Đánh giá hàng năm, đánh giá bổ sung Giấy chứng nhận

1. Hàng năm, căn cứ vào nhu cầu của Cơ sở sản xuất, Cơ quan QLCL tiến hành đánh giá các Giấy chứng nhận đã cấp theo nội dung sau:

a) Đánh giá COP theo quy định tại điểm b khoản 2 Điều 6 của Thông tư này;

b) Lấy mẫu ngẫu nhiên trong số các sản phẩm cùng kiểu loại tại Cơ sở sản xuất, tiến hành thử nghiệm mẫu tại Cơ sở thử nghiệm theo các quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng. Cơ sở sản xuất có trách nhiệm chuyển mẫu tới Cơ sở thử nghiệm.

2. Cơ sở sản xuất phải tiến hành các thủ tục chứng nhận bổ sung khi các quy định, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia liên quan đến kiểu loại sản phẩm đã được chứng nhận thay đổi hoặc khi sản phẩm có các thay đổi ảnh hưởng tới sự phù hợp của kiểu loại sản phẩm đó so với quy định, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng. Cơ sở sản xuất nộp bổ sung các tài liệu sau:

a) Các tài liệu liên quan tới sự thay đổi của sản phẩm;

b) Báo cáo kết quả thử nghiệm lại sản phẩm theo các quy định, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia mới.

3. Giấy chứng nhận sẽ không còn giá trị khi:

a) Sản phẩm không còn thỏa mãn các quy định, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia hiện hành hoặc sản phẩm có sự thay đổi, không phù hợp với hồ sơ đăng ký chứng nhận, Giấy chứng nhận đã cấp mà Cơ sở sản xuất không thực hiện việc chứng nhận bổ sung theo quy định tại khoản 2 Điều này;

b) Cơ sở sản xuất vi phạm nghiêm trọng các quy định liên quan đến việc kiểm tra chất lượng sản phẩm, cấp phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng;

c) Cơ sở sản xuất không thực hiện việc triệu hồi đối với sản phẩm bị lỗi kỹ thuật theo quy định tại Chương III của Thông tư này.

Các giấy chứng nhận không còn giá trị được thông báo cho Cơ sở sản xuất bằng văn bản và công bố trên trang thông tin điện tử của Cơ quan QLCL.

Chương III
TRIỆU HỒI SẢN PHẨM BỊ LỖI KỸ THUẬT

Điều 11. Sản phẩm phải triệu hồi

1. Cơ sở sản xuất phải triệu hồi các sản phẩm do mình sản xuất, lắp ráp trong các trường hợp sau:

a) Sản phẩm vi phạm các quy định, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia hiện hành bắt buộc áp dụng cho sản phẩm đó;

b) Sản phẩm gây ra nguy hiểm về tính mạng và tài sản do các lỗi kỹ thuật trong quá trình thiết kế, sản xuất, lắp ráp;

c) Sản phẩm dù chưa gây tổn thất về người và tài sản nhưng qua quá trình sử dụng có thể gây nguy hiểm trong một số điều kiện nhất định.

2. Cơ quan QLCL căn cứ các quy định, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia hiện hành, các thông tin, kết quả điều tra để xem xét và đưa ra quyết định buộc Cơ sở sản xuất thực hiện triệu hồi sản phẩm.

Điều 12. Trình tự thực hiện triệu hồi sản phẩm

1. Đối với Cơ sở sản xuất

Trường hợp phát hiện ra lỗi kỹ thuật của các sản phẩm đã bán ra thị trường, Cơ sở sản xuất thực hiện các công việc sau đây:

a) Tạm dừng việc cho xuất xưởng các sản phẩm của kiểu loại sản phẩm bị lỗi kỹ thuật;

b) Trong thời gian không quá 05 ngày làm việc, kể từ ngày phát hiện ra lỗi kỹ thuật, Cơ sở sản xuất phải thông báo bằng văn bản tới các đại lý bán hàng yêu cầu tạm dừng việc cung cấp sản phẩm cùng loại bị lỗi kỹ thuật ra thị trường;

c) Trong thời gian không quá 10 ngày làm việc, kể từ ngày phát hiện ra lỗi kỹ thuật, Cơ sở sản xuất phải gửi tới Cơ quan QLCL báo cáo bằng văn bản thông tin chi tiết về nguyên nhân xảy ra lỗi kỹ thuật, biện pháp khắc phục, số lượng sản phẩm phải triệu hồi và kế hoạch triệu hồi cụ thể;

d) Cơ sở sản xuất có trách nhiệm công khai thông tin về sản phẩm bị triệu hồi trên trang thông tin điện tử chính thức của mình hoặc trên phương tiện thông tin đại chúng;

đ) Thực hiện việc triệu hồi sản phẩm theo thông báo của Cơ quan QLCL như quy định tại điểm b khoản 2 của Điều này;

e) Cơ sở sản xuất phải báo cáo Cơ quan QLCL ít nhất là 03 tháng một lần bằng văn bản việc thực hiện triệu hồi sản phẩm theo kế hoạch;

g) Sau thời gian không quá 30 ngày, kể từ khi hoàn tất việc triệu hồi, Cơ sở sản xuất phải báo cáo bằng văn bản về kết quả thực hiện việc triệu hồi tới Cơ quan QLCL;

h) Cơ sở sản xuất phải chịu mọi phí tổn liên quan đến việc triệu hồi sản phẩm kể cả chi phí vận chuyển.

2. Đối với Cơ quan QLCL

Trường hợp phát hiện ra lỗi kỹ thuật của các sản phẩm đã bán ra thị trường, Cơ quan QLCL thực hiện các công việc sau đây:

a) Yêu cầu Cơ sở sản xuất báo cáo về các thông tin liên quan đến lỗi kỹ thuật;

b) Yêu cầu cụ thể bằng văn bản về kế hoạch khắc phục của Cơ sở sản xuất trong phạm vi không quá 05 ngày tùy thuộc vào mức độ nguy hiểm và khẩn cấp của lỗi kỹ thuật;

c) Thông tin về sản phẩm bị triệu hồi trên trang thông tin điện tử chính thức của Cơ quan QLCL một cách kịp thời, đầy đủ và khách quan;

d) Theo dõi việc thực hiện của Cơ sở sản xuất theo kế hoạch triệu hồi đã thông báo;

đ) Trường hợp cần thiết có thể tạm thời thu hồi Giấy chứng nhận chất lượng kiểu loại của loại sản phẩm bị lỗi kỹ thuật cho đến khi Cơ sở sản xuất hoàn tất việc triệu hồi sản phẩm theo quy định. Trong thời hạn 03 tháng kể từ ngày cuối cùng phải thực hiện việc triệu hồi mà Cơ sở sản xuất không có báo cáo về việc hoàn thành việc triệu hồi thì Giấy chứng nhận kiểu loại nêu trên sẽ bị thu hồi vĩnh viễn.

Điều 13. Trách nhiệm của các cơ quan, tổ chức, cá nhân liên quan

1. Cơ sở sản xuất có trách nhiệm sau:

a) Thiết lập hệ thống quản lý chất lượng và theo dõi thông tin về các khách hàng mua sản phẩm để có thể thông tin khi cần thiết;

b) Thiết lập hệ thống thu thập các thông tin về chất lượng sản phẩm, phân tích các lỗi kỹ thuật và lưu trữ các thông tin có liên quan;

c) Chủ động báo cáo đầy đủ thông tin liên quan đến lỗi kỹ thuật. Trong quá trình Cơ quan QLCL điều tra phải hợp tác đầy đủ và cung cấp các thông tin cần thiết khi được yêu cầu;

d) Thông báo các thông tin cần thiết liên quan đến việc triệu hồi sản phẩm cho các đại lý, trạm dịch vụ và khách hàng;

đ) Thực hiện triệu hồi sản phẩm theo đúng yêu cầu của Thông tư này.

2. Các tổ chức, cá nhân sở hữu sản phẩm có quyền và trách nhiệm sau:

a) Thông báo về lỗi kỹ thuật xuất hiện khi sử dụng cho Cơ sở sản xuất và Cơ quan QLCL;

b) Hợp tác đầy đủ với Cơ quan QLCL trong quá trình điều tra và tạo điều kiện để Cơ sở sản xuất triệu hồi sản phẩm theo quy định.

3. Cơ quan QLCL có trách nhiệm:

a) Hướng dẫn thực hiện việc triệu hồi sản phẩm theo quy định tại Thông tư này;

b) Bắt buộc Cơ sở sản xuất thực hiện các quy định về triệu hồi sản phẩm;

c) Thông tin một cách chính xác, đầy đủ về các sản phẩm phải triệu hồi theo yêu cầu của cơ quan có thẩm quyền;

d) Thu hồi tạm thời hay vĩnh viễn Giấy chứng nhận kiểu loại sản phẩm phải triệu hồi.

Điều 14. Các yêu cầu khác

1. Trong trường hợp cần thiết, Cơ quan QLCL có thể trưng cầu các chuyên gia để đánh giá mức độ nguy hiểm của lỗi kỹ thuật để có thể đưa ra các quyết định cần thiết.

2. Cơ quan QLCL có quyền yêu cầu Cơ sở sản xuất phải trả các khoản chi phí liên quan đến việc kiểm tra, thử nghiệm hoặc giám định sản phẩm bị lỗi kỹ thuật theo quy định.

3. Các Cơ sở sản xuất vi phạm các quy định này thì tùy theo mức độ vi phạm có thể bị tạm dừng hoặc chấm dứt việc chứng nhận đối với tất cả các sản phẩm.

Chương IV
ĐIỀU KHOẢN THI HÀNH

Điều 15. Trách nhiệm của Cục Đăng kiểm Việt Nam

1. Căn cứ vào chức năng và nhiệm vụ được giao, hướng dẫn nghiệp vụ kiểm tra được quy định tại Thông tư này.

2. Thống nhất phát hành, quản lý và hướng dẫn sử dụng đối với các Giấy chứng nhận và phôi Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng.

3. Thông báo danh sách các Cơ sở thử nghiệm thực hiện việc thử nghiệm phục vụ cho công tác chứng nhận chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường.

4. Tổ chức kiểm tra, thanh tra theo định kỳ hoặc đột xuất đối với việc thực hiện đảm bảo chất lượng của Cơ sở sản xuất.

5. Tổng hợp kết quả thực hiện công tác kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường xe mô tô, xe gắn máy để định kỳ báo cáo Bộ Giao thông vận tải.

Điều 16. Trách nhiệm của Cơ sở sản xuất

1. Xây dựng hệ thống quản lý chất lượng nhằm đảm bảo việc duy trì chất lượng các sản phẩm sản xuất hàng loạt.

2. Thực hiện trách nhiệm triệu hồi các sản phẩm bị lỗi kỹ thuật theo quy định của Thông tư này.

3. Hợp tác đầy đủ với Cơ quan QLCL trong quá trình thanh tra, kiểm tra về chất lượng sản phẩm.

Điều 17. Phí và lệ phí

Cơ quan QLCL và Cơ sở thử nghiệm được thu các khoản thu theo các quy định hiện hành của Bộ Tài chính.

Điều 18. Hiệu lực thi hành

1. Thông tư này có hiệu lực kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2013.

2. Bãi bỏ các văn bản sau:

a) Quyết định số 58/2007/QĐ-BGTVT ngày 21 tháng 11 năm 2007 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải ban hành Quy định về kiểm tra chất lượng, an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường trong sản xuất, lắp ráp xe mô tô, xe gắn máy;

b) Thông tư số 29/2011/TT-BGTVT ngày 15 tháng 4 năm 2011 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải Sửa đổi, bổ sung một số điều của Quy định về kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường xe mô tô, xe gắn máy nhập khẩu và động cơ nhập khẩu sử dụng để sản xuất, lắp ráp xe mô tô, xe gắn máy ban hành kèm theo Quyết định số 57/2007/QĐ-BGTVT ngày 21 tháng 11 năm 2007 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải và Quy định về kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường trong sản xuất, lắp ráp xe mô tô, xe gắn máy ban hành kèm theo Quyết định số 58/2007/QĐ-BGTVT ngày 21 tháng 11 năm 2007 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải.

3. Các Giấy chứng nhận, Phiếu kiểm tra chất lượng xuất xưởng còn hiệu lực đã được cấp trước ngày Thông tư này có hiệu lực vẫn có giá trị đến hết thời hạn sử dụng.

4. Trong trường hợp các văn bản, tài liệu tham chiếu trong Thông tư này có sự thay đổi, bổ sung thì áp dụng theo văn bản mới.

Điều 19. Tổ chức thực hiện

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

BỘ TRƯỞNG

Đinh La Thăng

Phụ lục I

CÁC HẠNG MỤC BẮT BUỘC PHẢI KIỂM TRA, THỬ NGHIỆM VÀ CHỨNG NHẬN ĐỐI VỚI XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY VÀ LINH KIỆN

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

TT	Đối tượng kiểm tra	Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia áp dụng
1	Xe	QCVN 14: 2011/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường đối với xe mô tô, xe gắn máy; QCVN 04: 2009/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải xe mô tô, xe gắn máy sản xuất, lắp ráp và nhập khẩu mới
2	Thùng nhiên liệu	QCVN 27: 2010/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về thùng nhiên liệu xe mô tô, xe gắn máy (1)
3	Gương chiếu hậu	QCVN 28: 2010/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về gương chiếu hậu xe mô tô, xe gắn máy
4	Ống xả	QCVN 29: 2010/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về ống xả xe mô tô, xe gắn máy
5	Khung	QCVN 30: 2010/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khung xe mô tô, xe gắn máy
6	Đèn chiếu sáng phía trước	QCVN 35: 2010/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về đặc tính quang học đèn chiếu sáng phía trước của phương tiện giao thông cơ giới đường bộ
7	Lốp	QCVN 36: 2010/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về lốp hơi xe mô tô, xe gắn máy
8	Động cơ	QCVN 37: 2010/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về động cơ xe mô tô, xe gắn máy
9	Ắc quy	QCVN 42: 2012/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về ắc quy chì dùng trên xe mô tô, xe gắn máy (2)

TT	Đối tượng kiểm tra	Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia áp dụng
10	Vành bánh xe	QCVN 43: 2012/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về yêu cầu kỹ thuật và phương pháp thử vành bánh hợp kim xe mô tô, xe gắn máy QCVN 44: 2012/BGTVT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về yêu cầu kỹ thuật và phương pháp thử vành bánh xe mô tô, xe gắn máy làm bằng vật liệu thép

(1): Không áp dụng khoản 2.2.1 của QCVN 27: 2010/BGTVT đối với Thùng nhiên liệu phi kim loại nhập khẩu.

(2): Không áp dụng khoản 2.2.1.4 của QCVN 42: 2012/BGTVT đối với ắc quy chì nhập khẩu.

Phụ lục II

Mẫu - BẢN KÊ CÁC LINH KIỆN CHÍNH SỬ DỤNG ĐỂ LẮP RÁP ĐỘNG CƠ

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

BẢN KÊ CÁC LINH KIỆN CHÍNH SỬ DỤNG ĐỂ LẮP RÁP ĐỘNG CƠ

Nhãn hiệu..... số loại.....

TT	Tên linh kiện, cụm linh kiện	Tên Cơ sở sản xuất	Địa chỉ	Tên cơ sở cung cấp	Địa chỉ	Ghi chú
1	Chế hòa khí/bộ phun xăng điện tử					
2	Đường ống nạp					
3	Cụm nắp đậy đầu xy lanh					
4	Cụm đầu xy lanh					
5	Bu gi					
6	Cụm xy lanh					
7	Cụm thân máy					
8	Cụm nắp đậy máy trái, phải					
9	Bộ trục khuỷu					
10	Bộ xéc măng					
11	Pít tông + chốt					
12	Cụm trục cam và bánh răng cam					
13	Cò mổ + trục cò mổ					
14	Xu páp nạp + xả					

TT	Tên linh kiện, cụm linh kiện	Tên Cơ sở sản xuất	Địa chỉ	Tên cơ sở cung cấp	Địa chỉ	Ghi chú
15	Bộ lò xo xu páp					
16	Bộ phát điện					
17	Cụm đề khởi động					
18	Bộ ly hợp khởi động					
19	Bộ cơ cấu khởi động bằng chân					
20	Bộ ly hợp					
21	Đai truyền (nếu có)					
22	Bộ cơ cấu đổi số (nếu có)					
23	Cụm truyền hộp số					
24	Thiết bị xử lý ô nhiễm khí thải (trừ các cơ cấu đi liền với ống xả):					

Chúng tôi xin chịu trách nhiệm về tính xác thực của bản đăng ký này.

Người đứng đầu Cơ sở sản xuất động cơ
(Ký tên, đóng dấu)

Phụ lục III

Mẫu - BẢN ĐĂNG KÝ THÔNG SỐ KỸ THUẬT XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

BẢN ĐĂNG KÝ THÔNG SỐ KỸ THUẬT XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY

A.	**Thông tin chung *(General information)***	
1.	**Tổng quát *(General)***	
1.1.	Nhãn hiệu xe *(Make)*	:
1.2.	Số loại xe *(Type)*	:
1.3.	Mã nhận dạng phương tiện *(VIN)*	:
1.3.1.	Vị trí của mã nhận dạng *(Location of that means of VIN)*	:
1.4.	Mã số khung *(Chassis No)*	:
1.4.1.	Vị trí đóng số khung *(Location of that means of chassis No)*	:
1.5.	Kiểu loại xe *(Vehicle category)*	:
1.6.	Tên và địa chỉ của Cơ sở sản xuất *(Name and address of manufacturer)*	:
1.7.	Mô tả hoặc bản vẽ minh họa vị trí và nội dung nhãn hàng hóa *(Description or drawing of location and content of good label)*	:
1.8.	Số thứ tự sản xuất của loại xe đăng ký bắt đầu từ *(The serial numbering of the type begins with No)*	:
1.9.	Vị trí và phương pháp ghi dấu chứng nhận hệ thống, linh kiện (nếu có) *(Position and method of affixing the component type-approval mark for components and separate technical units (where applicable))*	:
2.	**Bố trí chung *(General arrangement of the vehicle)***	
2.1.	Ảnh chụp kiểu dáng *(Photos of a typical vehicle)*	:
2.2.	Bản vẽ kích thước tổng thể *(Dimensional drawing of the complete vehicle)*	:
2.3.	Số lượng trục và bánh xe *(Number of axles and wheels)*	:
2.4.	Bố trí động cơ trên xe *(Position and arrangement of engine)*	:
2.5.	Số người cho phép chở kể cả người lái *(Number of seating positions)*	:

3.	**Khối lượng *(Mass)* (kg)**	
3.1.	Khối lượng bản thân *(Kerb mass - mass of vehicle in running order)*	:
3.1.1.	Khối lượng bản thân phân bố lên các trục (*Distribution of Kerb mass between the axles)*	:
3.2.	Khối lượng chuẩn *(Mass of vehicle in running order, together with rider)*	:
3.2.1.	Khối lượng chuẩn phân bố lên các trục (*Distribution of that mass between the axles)*	:
3.3.	Khối lượng toàn bộ *(Gross mass)*	:
3.3.1.	Khối lượng toàn bộ phân bố lên các trục (*Distribution of Gross mass between the axles)*	:
3.3.2.	Khối lượng cho phép lớn nhất của nhà sản xuất lên các trục *(Maximum technically permissible mass on each of the axles)*	:
3.4.	Khả năng leo dốc lớn nhất ở Khối lượng toàn bộ (%) *(Maximum hill-starting ability at the Gross mass)*	:
4.	**Động cơ *(Engine)***	
4.1.	Cơ sở sản xuất động cơ *(Manufacturer)*	:
4.2.	Nhãn hiệu động cơ *(Make)*	:
4.2.1.	Số loại động cơ *(Type)*	:
4.3.	**Động cơ cháy cưỡng bức hoặc cháy do nén *(Spark-or compression-ignition engine)***	:
4.3.1.	**Các thông số chính (*Specific characteristics of the engine)***	
4.3.1.1.	Số kỳ làm việc (4 kỳ/2 kỳ) *(Operating cycle (four or two-stroke))*	:
4.3.1.2.	Số lượng, bố trí và thứ tự đánh lửa của xy lanh *(Number, arrangement and firing order of cylinders)*	:
4.3.1.2.1.	Đường kính xy lanh *(Bore)* (mm)	:
4.3.1.2.2.	Hành trình pít tông *(Stroke)* (mm)	:
4.3.1.3.	Thể tích xy lanh *(Cylinder capacity)* (cm^3)	:
4.3.1.4.	Tỷ số nén *(Compression ratio)*	:
4.3.1.5.	Bản vẽ nắp xy lanh, pít tông, xéc măng (Drawings of cylinder *head, piston(s), piston rings and cylinder(s))*	:

4.3.1.6.	Tốc độ quay không tải *(Idling speed)*(r/min)	:
4.3.1.7.	Công suất hữu ích lớn nhất của động cơ *(Maximum net power output) (kW/r/min)*	:
4.3.1.8.	Mô men xoắn hữu ích lớn nhất của động cơ *(Net maximum torque) (Nm/r/min)*	:
4.3.2.	**Nhiên liệu (điêzen/xăng/hỗn hợp/LPG/loại khác)** *(Fuel: diesel/petrol/mixture/LPG/other)*	:
4.3.2.1.	Tiêu hao nhiên liệu tại vận tốc không đổi 45 km/h *(Fuel consumption at speed 45 km/h)*	:
	Tiêu hao nhiên liệu tại vận tốc không đổi 60 km/h *(Fuel consumption at speed 60 km/h)*	:
4.3.3.	**Thùng nhiên liệu *(Fuel tank)***	
4.3.3.1.	Thể tích danh định lớn nhất *(Maximum capacity)* (lít)	:
4.3.3.2.	Bản vẽ thùng nhiên liệu, nêu rõ loại vật liệu chế tạo *(Drawing of tank with indication of material used)*	:
4.3.3.3.	Sơ đồ chỉ rõ vị trí của thùng nhiên liệu trên xe *(Diagram clearly indicating the position of the tank on the vehicle)*	:
4.3.4.	**Cung cấp nhiên liệu *(Fuel supply)***	
4.3.4.1.	**Bằng bộ chế hòa khí (Có/Không) *(Via carburettor(s): yes/no)***	:
4.3.4.1.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
4.3.4.1.2.	Số loại *(Type)*	:
4.3.4.1.3.	Số lượng *(Number fitted)*	:
4.3.4.1.4.	Các thông số chỉnh đặt *(Settings)*	
4.3.4.1.4.1.	Các họng khuếch tán *(Diffusers)*	:
4.3.4.1.4.2.	Mức nhiên liệu trong buồng phao *(Level in float chamber)* (mm)	:
4.3.4.1.4.3.	Khối lượng phao *(Mass of float)* (g)	:
4.3.4.1.4.4.	Kim phao *(Float needle)* (mm)	:
	hoặc *(or)*	
4.3.4.1.4.5.	Đường đặc tính cung cấp nhiên liệu theo lưu lượng không khí *(Fuel curve as a function of the air flow and setting required in order to maintain that curve)*	:

4.3.4.1.5.	Hệ thống khởi động nguội (Cơ khí/tự động) (Cold-starting *system: manual/automatic)*	:
4.3.4.1.5.1.	Nguyên lý hoạt động *(Operating principle(s))*	:
4.3.4.2.	**Bằng hệ thống phun nhiên liệu (chỉ áp dụng cho động cơ cháy do nén) (Có/Không)** ***(By fuel injection (solely in the case*** *of compression ignition): yes/no)*	:
4.3.4.2.1.	Sơ đồ hệ thống hoạt động *(Description of system)*	:
4.3.4.2.2.	Nguyên lý hoạt động: Phun trực tiếp/gián tiếp/buồng phun chảy rối *(Operating principle: direct/indirect/turbulence chamber injection)*	:
4.3.4.2.3.	Bơm nhiên liệu (Có/Không) *(Injection pump)*	:
4.3.4.2.3.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
4.3.4.2.3.2.	Số loại *(Type)*	:
	hoặc *(or)*	
4.3.4.2.3.3.	Lưu lượng cấp trên một hành trình (...mm^3 ở tốc độ bơm ….r/min) hoặc đường đặc tính kỹ thuật *(Maximum fuel flow rate... mm3/per stroke or cycle at a pump rotational speed of . Min-1 or characteristic diagram)*	:
4.3.4.2.3.4.	Góc phun sớm *(Injection advance)*	:
4.3.4.2.3.5.	Đường cong phun sớm *(Injection advance curve)*	:
4.3.4.2.3.6.	Tiến trình hiệu chuẩn: băng thử/động cơ *(Calibration procedure: test bench/engine)*	:
4.3.4.2.4.	Bộ điều chỉnh vận tốc (Bộ điều tốc) *(Regulator)*	:
4.3.4.2.4.1.	Loại *(Type)*	:
4.3.4.2.4.2.	Điểm cắt *(Cut-off point)*	:
4.3.4.2.4.2.1.	Điểm cắt khi có tải *(Cut-off point under load)* (r/min)	:
4.3.4.2.4.2.2.	Điểm cắt khi không tải *(Cut-off point under no load)* (r/min)	:
4.3.4.2.4.3.	Vận tốc không tải *(Idling speed)* (r/min)	:
4.3.4.2.5.	Ống dẫn cao áp *(Injection pipework)*	:
4.3.4.2.5.1.	Dài *(Length)* (mm)	:
4.3.4.2.5.2.	Đường kính trong *(Internal diameter)* (mm)	:
4.3.4.2.6.	Vòi phun *(Injector(s))*	:

4.3.4.2.6.1. Nhãn hiệu *(Make)* :

4.3.4.2.6.2. Loại *(Type)* :

hoặc *(or)*

4.3.4.2.6.3. Áp suất phun *(Opening pressure)* (kPa) :

hoặc đường đặc tính *(or characteristic diagram)* :

4.3.4.2.7. Hệ thống khởi động nguội (nếu có) *(Cold starting system)* :

4.3.4.2.7.1. Nhãn hiệu *(Make)* :

4.3.4.2.7.2. Loại *(Type)* :

hoặc *(or)*

4.3.4.2.7.3. Sơ đồ hệ thống hoạt động *(Description of system)* :

4.3.4.2.8. Thiết bị khởi động thứ cấp (nếu có) *(Secondary starting device (if applicable))* :

4.3.4.2.8.1. Nhãn hiệu *(Make)* :

4.3.4.2.8.2. Loại *(Type)* :

hoặc *(or)*

4.3.4.2.8.3. Sơ đồ hệ thống hoạt động *(Description of system)* :

4.3.4.3. **Bằng hệ thống phun nhiên liệu (chỉ áp dụng cho động cơ cháy cưỡng bức) (Có/Không)** ***(By fuel injection (solely in the*** *case of spark-ignition): yes/no* :

4.3.4.3.1. Sơ đồ hệ thống hoạt động *(Description of system)* :

4.3.4.3.2. Nguyên lý hoạt động: [Phun vào đường ống nạp (đơn/đa điểm)/phun trực tiếp/kiểu khác] *(Operating principle: injection into induction manifold (single/ multiple point)/direct injection/other)* :

Hoặc *(or)*

4.3.4.3.2.1. Nhãn hiệu của bơm nhiên liệu *(Make(s) of the injection pump)* :

4.3.4.3.2.2. Loại bơm nhiên liệu *(Type(s) of the injection pump)* :

4.3.4.3.3. Vòi phun: áp suất phun (kPa) hoặc đường đặc tính *(Injectors: opening pressure or characteristic diagram)* :

4.3.4.3.4. Góc phun sớm *(Injection advance)* :

4.3.4.3.5. Hệ thống khởi động nguội *(Cold-starting system)* :

4.3.4.3.5.1.	Nguyên lý hoạt động *(Operating principle(s))*	:
4.3.4.3.5.2.	Hoạt động/giới hạn chỉnh đặt *(Operating/setting limits)*	:
4.3.4.4.	Bơm nhiên liệu (Có/Không) *(Fuel pump: yes/no)*	:
4.3.5.	**Trang thiết bị điện *(Electrical equipment)***	
4.3.5.1.	Điện áp danh định *(Nominal voltage)* (V)	:
4.3.5.2.	Máy phát điện *(Generator)*	
4.3.5.2.1.	Loại *(Type)*	:
4.3.5.2.2.	Công suất danh định *(Nominal power)* (W)	:
4.3.5.3.	Ắc quy *(Battery)*	
4.3.5.3.1.	Điện áp danh định *(Operating voltage)* (V)	:
4.3.5.3.2.	Dung lượng *(Capacity)* (Ah)	:
4.3.6.	**Đánh lửa *(Ignition)***	
4.3.6.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
4.3.6.2.	Loại *(Type)*	:
4.3.6.3.	Nguyên lý hoạt động *(Operating principle)*	:
4.3.6.4.	Đường đặc tính đánh lửa sớm hoặc điểm đặt đánh lửa *(Ignition advance curve or operating set point)*	:
4.3.6.5.	Thời điểm đánh lửa *(Static timing)*	:
4.3.6.6.	Khe hở đánh lửa *(Points gap)* (mm)	:
4.3.6.7.	Góc dừng *(Dwell angle)*(^{0})	:
4.3.6.8.	Bugi đánh lửa *(Spark plus)*	
4.3.6.8.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
4.3.6.8.2.	Loại *(Type)*	:
4.3.6.8.3.	Thông số chỉnh đặt khe hở bugi *(Spark gap setting)*	:
4.3.6.9.	Hệ thống chống nhiễu radio *(Anti-radio interference system)*	
4.3.6.9.1.	Ký hiệu và bản vẽ của thiết bị chống nhiễu radio *(Terminology and drawing of anti-radio interference equipment)*	:
4.3.6.9.2.	Ghi giá trị điện trở danh định một chiều, đối với loại dây cao áp có điện trở, ghi giá trị điện trở trên một mét dài *(Indication of the nominal DC resistance value and, in the case of resistive ignition leads, statement of nominal resistance per metre)* (kΩ)	:

4.3.7.	**Hệ thống làm mát (Chất lỏng/Không khí)** *(Cooling system (liquid/air))*	:
4.3.7.1.	Chất lỏng *(Liquid)*	:
4.3.7.1.1.	Thành phần của chất lỏng *(Nature of liquid)*	:
4.3.7.1.2.	Bơm tuần hoàn (Có/Không) *(Circulating pump(s): yes/no)*	:
4.3.7.2.	Không khí *(Air)*	
4.3.7.2.1.	Quạt gió (Có/Không) *(Blower: yes/no)*	:
4.3.8.	**Hệ thống nạp *(Induction system)***	
4.3.8.1.	Bơm tăng áp (Có/Không) *(Supercharging: yes/no)*	:
4.3.8.1.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
4.3.8.1.2.	Loại *(Type)*	:
4.3.8.1.3.	Mô tả hệ thống (ví dụ áp suất tăng cực đại (kPa), đường xả chất bẩn *(Description of system [example: maximum boost pressure ....kPa, waste gate)*	:
4.3.8.2.	Thiết bị làm mát khí nạp (Có/Không) *(Intercooler: with/without)*	:
4.3.8.3.	Mô tả và vẽ sơ đồ của hệ thống nạp không khí và các phụ kiện của nó (khoang để giảm dao động không khí nạp, thiết bị sấy, hệ thống nạp không khí phụ, v.v...) *(Description and drawings of induction pipework and accessories (plenum chamber, heating device*	:
4.3.8.3.1.	Mô tả đường ống nạp (với bản vẽ và/hoặc ảnh) *(Description of induction manifold (with drawings and/or photos))*	:
4.3.8.3.2.	Bản vẽ lọc không khí *(Air filter, drawings)*	:
	hoặc *(or)*	
4.3.8.3.2.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
4.3.8.3.2.2.	Loại *(Type)*	:
4.3.8.3.3.	Bản vẽ thiết bị giảm âm đầu đường ống nạp *(Inlet silencer, drawings)*	:
	hoặc *(or)*	
4.3.8.3.3.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
4.3.8.3.3.2.	Loại *(Type)*	:

4.3.9. Hệ thống xả *(Exhaust system)*

4.3.9.1. Bản vẽ của hệ thống xả *(Drawing of complete exhaust system)* :

4.3.9.2. Hàm lượng CO trong khí thải của động cơ ở tốc độ không tải nhỏ nhất (theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất) *(Carbon monoxide content by volume in the exhaust gas, with the engine idling per cent (manufacturer standard))* (%) :

4.3.9.3. Hàm lượng HC trong khí thải của động cơ ở tốc độ không tải nhỏ nhất (theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất) *(hydrocarbons content by volume in the exhaust gas, with the engine idling per cent (manufacturer standard))* (ppm) :

4.3.9.4. Độ ồn *(Noise level)* (dB) :

4.3.10. Tiết diện nhỏ nhất của cửa nạp và cửa xả *(Minimum cross-section of the inlet and exhaust ports)* (mm^2) :

4.3.11. Hệ thống nạp xả hoặc số liệu tương đương *(Induction system or equivalent data)*

4.3.11.1. Đối với hệ thống đóng mở bằng van *(Distribution by valves)*

4.3.11.1.1. Độ nâng xu páp lớn nhất, góc đóng và mở lớn nhất của xu páp *(Maximum valve lift, opening and closing angles in relation to the dead centres, or data concerning)* (mm) :

4.3.11.1.2. Khe hở xu páp: Thông số chuẩn và/hoặc chỉnh đặt *(Reference and/or setting ranges)* (mm) :

4.3.11.2. Đối với hệ thống đóng mở bằng cửa *(Distribution by ports)*

4.3.11.2.1. Thể tích khoang các te khi pít tông ở điểm chết trên *(Volume of crank-case cavity with piston at TDC)* :

4.3.11.2.2. Mô tả các van lưỡi gà, nếu có (bằng bản vẽ có ghi kích thước) *(Description of reed valves if any (with dimension drawing))* :

4.3.11.2.3. Mô tả (bằng bản vẽ có ghi kích thước) cửa vào, cửa quét và cửa xả, có biểu đồ thời gian đóng mở tương ứng. *(Description (with dimension drawing) of inlet* :

	ports, scavenging and exhaust, with corresponding timing diagram)	
4.3.12.	**Xử lý ô nhiễm không khí** ***(Anti-air pollution measures adopted)***	
4.3.12.1.	Thiết bị tuần hoàn khí các te, áp dụng đối với động cơ 4 kỳ (mô tả và bản vẽ) *(Crankcase-gas recycling device, solely in the case of four-stroke engines (description and drawings))*	:
4.3.12.2.	Xử lý ô nhiễm khác *(Additional anti-pollution devices)*	:
4.3.12.2.1.	Mô tả và/hoặc bản vẽ *(Description and/or drawings)*	:
4.4.	**Động cơ điện *(Electric traction motor)***	:
4.4.1.	Loại (dây quấn, kích từ) *(Type (winding, excitation))*	:
4.4.1.1.	Công suất hữu ích lớn nhất *(Maximum continuous rated power)* (kW)	:
4.4.1.2.	Điện áp danh định *(Operating voltage)* (Vôn)	:
4.4.2.	Ắc quy *(Battery)*	:
4.4.2.1.	Số lượng ngăn *(Number of cells)*	:
4.4.2.2.	Khối lượng *(mass)* ()	:
4.4.2.3.	Dung lượng *(Capacity)* Ah (ampe/giờ)	:
4.4.2.4.	Vị trí lắp đặt *(Location)*	:
4.5.	**Các loại động cơ khác (thông tin liên quan đến)** *(Other motors or combinations of motors)*	:
4.6.	**Nhiệt độ làm mát động cơ *(Cooling system temperatures)***	
4.6.1.	Làm mát bằng chất lỏng *(Liquid cooling)*	:
4.6.1.1.	Nhiệt độ lớn nhất ở đầu ra *(Maximum temperature at outlet)* (^{0}C)	:
4.6.2.	Làm mát bằng không khí *(Air cooling)*	
4.6.2.1.	Điểm đo *(Reference point)*	:
4.6.2.2.	Nhiệt độ lớn nhất tại điểm đo *(Maximum temperature at reference point)* (^{0}C)	:
4.7.	**Hệ thống bôi trơn *(Lubrication system)***	
4.7.1.	Mô tả hệ thống *(Description of system)*	
4.7.1.1.	Vị trí bình chứa dầu bôi trơn (nếu có) *(Location of oil reservoir (if any))*	:

4.7.1.2.	Hệ thống cung cấp dầu (bơm/phun/trộn với nhiên liệu, v.v...) *(Feed system (pump/injection into induction system/mixed with the fuel, etc.))*	:	
4.7.2.	Loại dầu bôi trơn *(Lubricant)*	:	
4.7.3.	Dầu bôi trơn hòa trộn với nhiên liệu *(Lubricant mixed with the fuel)*		
4.7.3.1.	Tỷ lệ hòa trộn *(Percentage)* (%)	:	
4.7.4.	Thiết bị làm mát dầu bôi trơn (Có/Không) *(Oil cooler: yes/no)*	:	
4.7.4.1.	Bản vẽ *(Drawing)*	:	
	hoặc *(or)*		
4.7.4.1.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:	
4.7.4.1.2.	Loại *(Type)*	:	
5.	**Hệ thống truyền lực *(Transmission)***		
5.1.	Sơ đồ của hệ thống truyền lực *(Diagram of transmission system)*	:	
5.2.	Loại (cơ khí, thủy lực, điện, v v) *(Type (mechanical, hydraulic, electrical, etc.)*	:	
5.3.	Ly hợp *(Clutch)*	:	
5.4.	Hộp số *(Gearbox)*		
5.4.1.	Loại (tự động/cơ khí) *(Type: automatic/manual)*	:	
5.4.2.	Phương pháp chuyển số (bằng tay/bằng chân) *(Method of selection: by hand/foot)*	:	
5.5.	Tỷ số truyền *(Gear ratios)*	:	Cơ sở: Số 1: Số 2: Số 3: … Cuối cùng:
5.5.1.	Mô tả tóm tắt đường điện và/hoặc thiết bị điện sử dụng trong hộp số *(Brief description of the electrical and/or electronic components used in the transmission)*	:	
5.6.	Tốc độ lớn nhất của xe (km/h) tương ứng với số truyền *(Maximum speed of vehicle and gear in which it is reached)*	:	

5.7.	Đồng hồ đo vận tốc *(Speedometer)*	
5.7.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
5.7.2.	Loại *(Type)*	:
5.7.3.	Ảnh và/hoặc bản vẽ của hệ thống *(Photographs and/or drawings of the complete system)*	:
5.7.4.	Dải hiển thị vận tốc *(Speed range displayed)* (km/h)	:
5.7.5.	Sai số của đồng hồ đo vận tốc bằng cơ khí *(Tolerance of the measuring mechanism of the speedometer)*	:
5.7.6.	Hằng số kỹ thuật của đồng hồ đo vận tốc *(Technical constant of the speedometer) (vòng/mét)*	:
5.7.7.	Nguyên lý làm việc và mô tả cơ cấu dẫn động *(Method of operation and description of the drive mechanism)*	:
5.7.8.	Tỷ số truyền tổng của cơ cấu dẫn động *(Overall transmission ratio of the drive mechanism)*	:
6.	**Hệ thống treo *(Suspension)***	
6.1.	Bản vẽ bố trí hệ thống treo *(Drawing of suspension arrangement)*	:
6.2.	Lốp xe (loại, kích cỡ) *(Tyres (category, dimensions))*	:
6.2.1.	Vành bánh xe (Kích cỡ/loại) *(rims (Tyres (category, dimensions))*	:
6.2.2.	Chu vi vòng lăn danh định *(Nominal rolling circumference)* (mm)	:
6.2.3.	Áp suất lốp quy định của nhà sản xuất *(Tyre pressures recommended by the manufacturer)* (kPa)	:
6.2.4.	Độ không trùng vết (*Trace deviation of Front and rear wheel*) (mm)	:
7.	**Hệ thống lái *(Steering)***	
7.1.	Loại *(Type of gear)*	:
7.2.	Mô tả tóm tắt đường điện và/hoặc thiết bị điện sử dụng trong hệ thống lái *(Brief description of the electrical and/or electronic components used in the steering system)*	
7.3.	Góc quay lái lớn nhất của tay lái sang trái/phải *(Angle of the steering wheel to the left/right)* (^{0})	:
8.	**Hệ thống phanh *(Braking)***	
8.1.	Sơ đồ của hệ thống phanh *(Diagram of braking devices)*	:

8.2.	Loại phanh (đĩa/tang trống) *(Front and rear brakes, disc and/or drum)*	**:**
8.2.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	**:**
8.2.2.	Loại *(Type)*	**:**
8.3.	Bản vẽ các bộ phận của hệ thống phanh *(Drawing of parts of the brake system)*	
8.3.1.	Guốc phanh và/hoặc má phanh *(Shoes and/or pads)*	**:**
8.3.2.	Mặt ma sát và/hoặc má phanh *(Linings and/or pads (Indicate make, grade of material or identification mark))*	**:**
8.3.3.	Tay phanh và/hoặc bàn đạp *(Brake levers and/or pedals)*	**:**
8.3.4.	Bình chứa dầu phanh *(Hydraulic reservoirs)*	**:**
8.4.	Bản vẽ và mô tả các thiết bị khác (nếu có) *(Other devices (where applicable): drawing and description)*	**:**
8.5.	Lực phanh *(Braking force)* (N)	**:**
8.5.1.	Lực phanh bánh trước *(Front wheel braking force)* (N)	**:**
8.5.2.	Lực phanh bánh sau *(Rear wheel braking force)* (N)	**:**
8.6.	Mô tả tóm tắt đường điện và/hoặc thiết bị điện sử dụng trong hệ thống phanh *(Brief description of the electrical and/or electronic components used in the braking system)*	**:**
9.	**Đèn chiếu sáng và đèn tín hiệu *(Lighting and light-signalling devices)***	
9.1.	Danh mục của tất cả các loại đèn (ghi rõ số lượng, nhãn hiệu, kiểu, dấu chứng nhận linh kiện, công suất bóng đèn, màu, đèn báo hiệu làm việc tương ứng) *(List of all devices (mentioning the number, make(s), model, component type-approval mark(s), power of*	**:**
9.2.	Sơ đồ vị trí của các đèn chiếu sáng và đèn tín hiệu *(Diagram showing the location of the lighting and light-signalling devices)*	**:**
9.3.	Đèn cảnh báo nguy hiểm (Vị trí lắp) *(Hazard warning lamps (where fitted))*	**:**
9.4.	Cường độ đèn chiếu sáng phía trước (*High beam intensity*) (cd)	:

10.	**Trang thiết bị *(Equipment)***	
10.1.	Bố trí và nhận biết các thiết bị chỉ báo, báo hiệu làm việc và điều khiển *(Arrangement and identification of controls, tell-tales and indicators)*	
10.1.1.	Ảnh và/hoặc bản vẽ về bố trí của biểu tượng chỉ báo, báo hiệu làm việc và điều khiển *((Photographs and/or drawings of the arrangement of the symbols, controls, tell-tales and indicators))*	:
10.2.	Ảnh và/hoặc bản vẽ khung xe *(Photograph and/or drawing vehile frame)*	:
10.3.	Bản thuyết minh phương pháp và vị trí đóng số khung, số động cơ *(Description of method and location made chassis number and engine number)*	:
10.4.	Thiết bị cảnh báo bằng âm thanh *(Audible warning device(s))*	
10.4.1.	Mô tả tóm tắt thiết bị và mục đích sử dụng *(Summary description of device(s) used and their purpose)*	:
10.4.2.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
10.4.3.	Loại *(Type)*	:
10.4.4.	Dấu chứng nhận *(Type-approval mark)*	:
10.4.5.	Âm lượng *(sound pressure level)* (dB(A))	:
10.4.6.	Bản vẽ chỉ rõ vị trí của thiết bị cảnh báo âm thanh được lắp trên xe *(Drawing(s) showing the location of the audible warning device(s) in relation to the structure of the vehicle)*	:
10.5.	Vị trí của biển số sau *(Location of rear registration plate)*	:
10.5.1.	Độ nghiêng của mặt phẳng biển số sau so với chiều thẳng đứng *(Inclination of plane in relation to the vertical)*	:
10.6.	Gương chiếu hậu (ghi thông tin dưới đây cho từng gương chiếu hậu) *(Rear-view mirror(s) (please provide the following information for each rear-view mirror))*	
10.6.1.	Nhãn hiệu *(Make)*	:
10.6.2.	Dấu chứng nhận *(Type-approval mark)*	:

10.6.3.	Kiểu loại khác *(Variant)*	**:**
10.6.4.	Bản vẽ chỉ rõ vị trí của gương chiếu hậu lắp trên xe *(Drawing(s) showing the location of the rear-view mirror(s) in relation to the structure of the vehicle)*	**:**
B.	**Trang thiết bị liên quan đến mô tô, xe gắn máy hai bánh *(INFORMATION RELATING SOLELY TO TWO-WHEEL MOPEDS AND MOTORCYCLES)***	
1.	Chân chống *(Stand)*	
1.1.	Loại (kiểu ở giữa và/hoặc bên cạnh) *(Type: central and/or side)*	**:**
1.2.	Bản vẽ chỉ rõ vị trí của chân chống lắp trên xe *(Drawing showing the location of the stand(s) in relation to the structure of the vehicle)*	**:**
2.	Chân chống phụ cho mô tô có lắp thùng bên cạnh (nếu có) *(Attachments for motorcycle sidecars (where applicable))*	**:**
2.1.	Ảnh và/hoặc bản vẽ chỉ rõ vị trí và cấu tạo *(Photographs and/or drawings showing the location and the construction)*	**:**
3.	Tay nắm cho người cùng đi *(Hand-hold for a passenger)*	
3.1.	Kiểu quai và/hoặc tay nắm *(Type: strap and/or handle)*	**:**
3.2.	Ảnh và/hoặc bản vẽ chỉ rõ vị trí *(Photographs and/or drawings showing the location)*	**:**
C.	**Trang thiết bị liên quan đến mô tô, xe gắn máy ba bánh *(INFORMATION RELATING SOLELY TO THREE-WHEEL MOPEDS, MOTOR TRICYCLES)***	
1.	Thân xe *(Bodywork)*	
1.1.	Bản vẽ bố trí kích thước chung bên trong *(General dimensional arrangement drawing of inside)*	**:**
1.2.	Bản vẽ bố trí kích thước chung bên ngoài *(General dimensional arrangement drawing of outside)*	**:**
1.3.	Vật liệu *(Materials)*	**:**
2.	Kính chắn gió và các loại kính khác *(Windscreen and other glazing)*	

2.1.	Kính chắn gió *(Windscreen)*	
2.1.1.	Vật liệu *(Materials used)*	**:**
2.2.	Kính khác *(Other glazing)*	
2.2.1.	Vật liệu *(Materials used)*	**:**
3.	Gạt nước của kính chắn gió *(Windscreen wiper(s))*	
3.1.	Mô tả chi tiết về kỹ thuật (có bản vẽ hoặc ảnh) *(Detailed technical description (with photographs or drawings))*	**:**
4.	Thiết bị rửa kính chắn gió *(Windscreen washer(s))*	
4.1.	Mô tả chi tiết về kỹ thuật (có bản vẽ hoặc ảnh) *(Detailed technical description (with photographs or drawings))*	**:**
5.	Ghế ngồi *(Seats)*	
5.1.	Bản vẽ sơ đồ bố trí ghế ngồi *(Drawing of diagram location of seats)*	**:**

Chúng tôi cam kết bản đăng ký này phù hợp với kiểu loại xe đã đăng ký và chịu hoàn toàn trách nhiệm về các vấn đề phát sinh do khai sai hoặc khai không đủ nội dung trong bản đăng ký này.

Người đứng đầu Cơ sở sản xuất
(Ký tên, đóng dấu)

Phụ lục IV

Mẫu - THUYẾT MINH PHƯƠNG PHÁP VÀ VỊ TRÍ ĐÓNG SỐ KHUNG, SỐ ĐỘNG CƠ

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

THUYẾT MINH PHƯƠNG PHÁP VÀ VỊ TRÍ ĐÓNG SỐ KHUNG, SỐ ĐỘNG CƠ XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY NHÃN HIỆU..... SỐ LOẠI.....

1. Phương pháp đóng số khung

- Nơi đóng : (Trong nước hay nước ngoài)
- Số khung : (Ghi đầy đủ các ký tự của khung)
- Thuyết minh : (Thuyết minh rõ ý nghĩa từng ký tự đóng trên khung)

Ví dụ: *thuyết minh nội dung các ký tự của mã số khung:*

R A B D C G 1 A B B X 0 0 0 0 0 1

R A B: Mã Cơ sở sản xuất, lắp ráp xe: Công ty TNHH ABC

D: Mã kiểu Khung xe

C: Mã loại động cơ: 4 kỳ, làm mát bằng không khí

G: Mã dung tích động cơ: 100 cm^3

1: Mã quản lý xe

A B: Mã Cơ sở sản xuất khung: Công ty TNHH ABC

B: Năm sản xuất (Năm 2011: B; năm 2012: C; ...)

X: Mã nhà máy lắp ráp xe: Tại địa chỉ …..

0 0 0 0 0 1: Số thứ tự sản xuất xe

2. Phương pháp đóng số động cơ

- Nơi đóng : (Trong nước hay nước ngoài)
- Số động cơ : (Ghi đầy đủ các ký tự của động cơ)
- Thuyết minh : (Thuyết minh rõ ý nghĩa từng ký tự số máy đóng trên động cơ)

Ví dụ: *thuyết minh nội dung các ký tự của mã số động cơ:*

R A B L C 1 5 0 F M H 0 0 0 0 0 1

R A B: Mã Cơ sở sản xuất, lắp ráp động cơ:

L C: Mã của cơ sở chuyển giao công nghệ SX, LR động cơ

1: Động cơ xy lanh

5 0: Đường kính xy lanh danh nghĩa 50mm

F: Động cơ làm mát bằng không khí

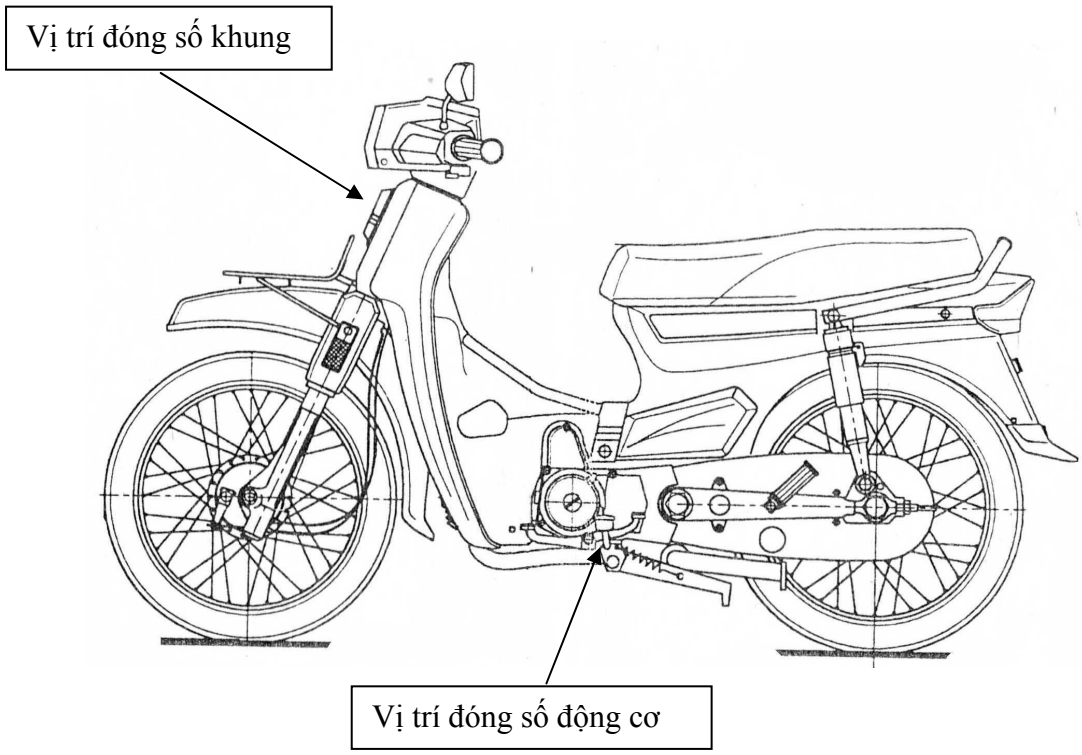
M: Động cơ dùng cho mô tô

H: Dung tích danh nghĩa 110 cm^3

0 0 0 0 0 1: Số thứ tự sản xuất động cơ

2. Vị trí đóng số khung và số động cơ

Ví dụ:



Phụ lục V

Mẫu - BẢN KÊ CÁC LINH KIỆN CHÍNH SỬ DỤNG ĐỂ LẮP RÁP XE

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

BẢN KÊ CÁC LINH KIỆN CHÍNH SỬ DỤNG ĐỂ LẮP RÁP XE

Nhãn hiệu: số loại:

TT	Tên linh kiện		Nhãn hiệu	Số loại	Ký hiệu thiết kế/ký hiệu sản phẩm	Số giấy CNCL	Cơ sở sản xuất, địa chỉ
1	Động cơ						
2	Khung						
3	Gương chiếu hậu	Trái					
		Phải					
4	Thùng nhiên liệu						
5	Vành bánh xe	Trước					
		Sau					
6	Ống xả						
7	Ắc quy						
8	Lốp	Trước					
		Sau					
9	Đèn chiếu sáng phía trước						

Người đứng đầu Cơ sở sản xuất

(Ký tên, đóng dấu)

Phụ lục VI

DANH MỤC TỐI THIỂU CÁC THIẾT BỊ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG XUẤT XƯỞNG XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

TT	Tên thiết bị	Ghi chú
1	Thiết bị kiểm tra độ không trùng vết	
2	Thiết bị kiểm tra phanh	
3	Thiết bị kiểm tra đồng hồ tốc độ	
4	Thiết bị kiểm tra đèn chiếu sáng phía trước	Kiểm tra được cường độ sáng và tọa độ chùm sáng
5	Thiết bị phân tích khí thải động cơ xăng	Kiểm tra được nồng độ CO và HC
6	Thiết bị đo độ ồn	

Phụ lục VIIa
Mẫu - GIẤY CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG KIỂU LOẠI CẤP CHO SẢN PHẨM LÀ XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

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

Số *(N°)*: .....

GIẤY CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG KIỂU LOẠI
DÙNG CHO XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY
TYPE APPROVAL CERTIFICATE FOR MOTORCYCLES, MOPEDS
Cấp theo Thông tư số 45 /2012/TT-BGTVT của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải

Căn cứ Hồ sơ đăng ký số: Ngày / /
Pursuant to the Technical document N⁰ *Date*
Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng:
Regulation applied
Căn cứ Báo cáo kết quả đánh giá điều kiện đảm bảo chất lượng số: Ngày / /
Pursuant to the results of C.O.P Testing record N⁰ *Date*
Căn cứ Báo cáo kết quả thử nghiệm số: Ngày / /
Pursuant to the results of Testing record N⁰ *Date*

CỤC TRƯỞNG CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM CHỨNG NHẬN
General Director of Vietnam Register hereby approves that

Loại xe *(Vehicle type)*:
Nhãn hiệu *(Make)*: Số loại *(Type)*:
Mã số khung *(Frame number code)*:
Khối lượng bản thân *(Kerb mass)*: kg
Phân bố lên: - Bánh trước *(on front)*: kg - Bánh sau *(on rear)*: kg
Số người cho phép chở kể cả người lái *(Seating capacity including driver)*: người
Khối lượng toàn bộ *(Gross mass)*: kg
Kích thước bao: Dài x Rộng x Cao *(Overall dimensions: L x W x H)*: mm
Chiều dài cơ sở *(Wheel base)*: mm
Kiểu động cơ *(Engine model)*: Loại *(Type)*:
Thể tích làm việc *(Displacement)*: cm^3
Công suất lớn nhất của động cơ/ tốc độ quay *(Max. output/ rpm)*: kW/r/min
Loại nhiên liệu sử dụng *(Type of fuel)*:
Cỡ lốp *(Tyre size)*: Lốp trước *(front tyre)*: Lốp sau *(rear tyre)*:
Tên, địa chỉ cơ sở sản xuất *(Name and address of manufacturer)*:
Tên, địa chỉ xưởng lắp ráp *(Name and address of assembly plant)*:
Kiểu loại xe nói trên phù hợp với quy chuẩn
The motor vehicle type is in compliance with the
Ghi chú:

Hà Nội, ngày tháng năm (Date)
CỤC TRƯỞNG CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM
Vietnam Register
General Director

Phụ lục VIIb

Mẫu - GIẤY CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG KIỂU LOẠI CẤP CHO SẢN PHẨM LÀ LINH KIỆN XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

BỘ GIAO THÔNG VẬN TẢI
CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM

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

Số *(N°)*:.....

GIẤY CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG KIỂU LOẠI

DÙNG CHO LINH KIỆN (HỆ THỐNG, ĐỘNG CƠ, KHUNG, CỤM CHI TIẾT) CỦA XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY

TYPE APPROVAL CERTIFICATE FOR SYSTEMS/COMPONENTS

Cấp theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải

Căn cứ Hồ sơ đăng ký số: Ngày / /
Pursuant to the Technical document N⁰ *Date*
Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng:
Regulation applied
Căn cứ Báo cáo kết quả đánh giá điều kiện đảm bảo chất lượng số: Ngày / /
Pursuant to the results of C.O.P Testing record N⁰ *Date*
Căn cứ Báo cáo kết quả thử nghiệm số: Ngày / /
Pursuant to the results of Testing record N⁰ *Date*

CỤC TRƯỞNG CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM CHỨNG NHẬN

General Director of Vietnam Register hereby approves that

Kiểu loại sản phẩm *(System/ Component type)*:

Nhãn hiệu *(Make)*: Số loại *(Type)*:

(Các nội dung liên quan tới thông số kỹ thuật và chất lượng cho từng đối tượng sản phẩm sẽ do Cơ quan CNCL quy định cụ thể)

Kiểu loại sản phẩm nói trên phù hợp với quy chuẩn
The product is in compliance with the

Hà Nội, ngày tháng năm (Date)
CỤC TRƯỞNG CỤC ĐĂNG KIỂM VIỆT NAM
Vietnam Register
General Director

Ghi chú:

Phụ lục VIII
Mẫu - PHIẾU KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG XUẤT XƯỞNG CHO SẢN PHẨM XE MÔ TÔ, XE GẮN MÁY

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

PHẦN LƯU

PHIẾU KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG XUẤT XƯỞNG
DÙNG CHO XE CƠ GIỚI
Số:

Cơ sở sản xuất:
Nhãn hiệu: Số loại:
Số khung: Loại hình lắp ráp:
Số động cơ:

Ngày tháng năm
Thủ trưởng đơn vị
(Ký, ghi rõ họ tên, đóng dấu)

Số phát hành của Cơ quan QLCL

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

PHIẾU KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG XUẤT XƯỞNG
DÙNG CHO XE CƠ GIỚI
Số:

Căn cứ Giấy chứng nhận chất lượng kiểu loại số: ngày của Cục Đăng kiểm Việt Nam
Căn cứ kết quả tự kiểm tra chất lượng an toàn kỹ thuật trong quá trình sản xuất, lắp ráp
Cơ sở sản xuất: đảm bảo rằng:
Sản phẩm:
Nhãn hiệu: Số loại:
Loại hình lắp ráp: Màu sơn:
Số khung: , đóng tại:
Số động cơ: , đóng tại:
Khối lượng bản thân: kg , Thể tích làm việc của động cơ: cm^3
Khối lượng hàng chuyên chở cho phép tham gia giao thông: kg
Số người cho phép chở: (kể cả người lái)
Khối lượng toàn bộ cho phép tham gia giao thông: kg
do cơ sở chúng tôi sản xuất hoàn toàn phù hợp với sản phẩm mẫu đã được chứng nhận chất lượng và thỏa mãn các Tiêu chuẩn, Quy chuẩn kỹ thuật hiện hành về chất lượng an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường đối với xe cơ giới.

Ngày tháng năm
Thủ trưởng đơn vị
(Ký, ghi rõ họ tên, đóng dấu)

Số phát hành của Cơ quan QLCL

Phụ lục IX

CÁC NỘI DUNG GIÁM SÁT XE XUẤT XƯỞNG

(Ban hành kèm theo Thông tư số 45/2012/TT-BGTVT ngày 23 tháng 10 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Giao thông vận tải)

TT	Các hạng mục giám sát	Yêu cầu
1	Nhận dạng tổng quát	Phù hợp với hồ sơ đăng ký
2	Kiểm tra các chỉ tiêu tổng hợp liên quan đến an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường: - Lực phanh trên các trục; - Lực phanh đỗ xe (nếu có); - Độ không trùng vết bánh xe; - Sai số đồng hồ tốc độ; - Cường độ, độ lệch đèn chiếu sáng phía trước; - Khí thải; - Âm lượng còi; - Độ ồn.	