

DỰ THẢO 2



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 12 - 6:2022/BCT

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
VỀ AN TOÀN SẢN PHẨM VẬT LIỆU NỔ CÔNG NGHIỆP
- KÍP VI SAI PHI ĐIỆN NỔ CHẬM LP**

*National technical regulation on safety of industrial explosive
materials - None-electric second delay Detonator LP*

HÀ NỘI - 2022

LỜI NÓI ĐẦU

QCVN 12 - 6:2022/BCT do Ban soạn thảo Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về an toàn sản phẩm vật liệu nổ công nghiệp - kíp vi sai phi điện nổ chậm LP, Cục Kỹ thuật an toàn và Môi trường công nghiệp trình duyệt, Bộ Khoa học và Công nghệ thẩm định, Bộ trưởng Bộ Công Thương ban hành theo Thông tư số /2022/TT-BCT ngày tháng 10 năm 2022.

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA VỀ AN TOÀN SẢN PHẨM VẬT LIỆU NỔ CÔNG NGHIỆP - KÍP VI SAI PHI ĐIỆN NỔ CHẠM LP

National technical regulation on safety of industrial explosive materials - None-electric second delay Detonator LP

I. QUY ĐỊNH CHUNG

1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn kỹ thuật này quy định chỉ tiêu kỹ thuật, phương pháp thử và quy định quản lý đối với kíp vi sai phi điện nổ chậm LP có mã HS 3603.00.10.

2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn kỹ thuật này áp dụng cho các tổ chức, cá nhân có hoạt động liên quan tới kíp vi sai phi điện nổ chậm LP trên lãnh thổ Việt Nam và các tổ chức, cá nhân khác có liên quan.

3. Giải thích từ ngữ

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

3.1. Kíp nổ vi sai: Là kíp nổ có thời gian giữ chậm định trước.

3.2. Dây dẫn nổ: Là phương tiện dùng để truyền sóng kích nổ để gây nổ kíp nổ.

3.3. Kíp vi sai phi điện nổ chậm: Là loại kíp nổ vi sai có thời gian giữ chậm định trước bằng giây và được kích nổ bằng dây dẫn tín hiệu nổ.

3.4. Cường độ nổ: Là khả năng công phá của kíp nổ.

3.5. Tốc độ dẫn nổ: Là tốc độ bùng cháy của lớp thuốc dẫn nổ trám ở mặt trong của ống dây dẫn nổ khi được gây nổ ở một nhiệt độ nhất định.

II. QUY ĐỊNH VỀ KỸ THUẬT

4. Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn trong Quy chuẩn kỹ thuật này được áp dụng phiên bản được nêu ở dưới đây. Trường hợp tài liệu viện dẫn đã được sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế, áp dụng phiên bản mới nhất.

QCVN 01:2019/BCT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn trong sản xuất, thử nghiệm, nghiệm thu, bảo quản, vận chuyển, sử dụng, tiêu hủy vật liệu nổ công nghiệp và bảo quản tiền chất thuốc nổ.

QCVN 06:2012 - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về dây dẫn tín hiệu nổ.

5. Chỉ tiêu kỹ thuật

Chỉ tiêu kỹ thuật của kíp vi sai phi điện nổ chậm LP được quy định tại Bảng 1.

Bảng 1. Chỉ tiêu kỹ thuật của kíp vi sai phi điện nổ chậm LP

TT	Tên chỉ tiêu	Đơn vị tính	Chỉ tiêu
1	Cường độ nổ		Xuyên thủng tấm chì dày 6 mm, đường kính lỗ xuyên chì \geq đường kính ngoài của kíp

TT	Tên chỉ tiêu	Đơn vị tính	Chỉ tiêu
2	Đường kính dây dẫn nổ	mm	3,0 ± 0,2
3	Tốc độ dẫn nổ (tốc độ nổ của dây dẫn tín hiệu nổ)	m/s	≥ 1 600
4	Độ bền mối ghép miệng (khả năng chịu lực kéo tĩnh trong thời gian 01 phút, dây dẫn tín hiệu không bị xô dịch mất thường nhìn thấy được hoặc tụt khỏi nút cao su ở đầu ống kíp)	kg	2,0
5	Chiều dài dây dẫn nổ (chiều dài dây dẫn tín hiệu nổ)	m	2,4 ÷ 6,1 hoặc theo đặt hàng
6	Đường kính ngoài kíp	mm	7,0 ÷ 7,5
7	Khả năng chịu nước, độ sâu 20,0 m (tương đương 2,0 atm)	giờ	8
8	Thời gian giữ chậm	s	0,2; 0,4; 0,6; 1; 1,4; 1,8; 2,4; 3,0; 3,8; 4,6; 5,5; 6,4; 7,4; 8,5; 9,6 hoặc theo đặt hàng
9	Khả năng chịu chấn động		Kíp không phát nổ, không hư hỏng kết cấu khi thử trên máy thử chấn động chuyên dụng

6. Bao gói

Kíp được bao gói trong hộp giấy, túi PE và bảo quản trong hòm gỗ hoặc hộp carton theo quy định tại QCVN 01:2019/BCT và các quy định của pháp luật hiện hành về bao gói vật liệu nổ công nghiệp.

7. Phương pháp thử

7.1. Xác định cường độ nổ

7.1.1 Thiết bị, dụng cụ

- Thiết bị thử cường độ nổ chuyên dụng: Xem hình 1, Mục 5.1, TCVN 7460 : 2005;

- Tấm chì hình tròn được chế tạo bằng phương pháp đúc, sau đó gia công nguội, kích thước của tấm chì như sau: đường kính 30 mm ± 1 mm, chiều dày 6 mm ± 0,1 mm. Chì dùng để đúc tấm chì phải đạt các chỉ tiêu chất lượng: Hàm lượng chì đạt ≥ 99,5 %, tạp chất ≤ 0,5 %;

- Bộ phát hỏa dùng để phát hỏa dây dẫn nổ.

7.1.2. Chuẩn bị mẫu thử

- Số lượng mẫu thử: 05 kíp;

- Cho phép lấy kíp đã qua thử chấn động đạt yêu cầu.

7.1.3. Tiến hành thử

- Đặt tám chì chắc chắn vào vị trí quy định trong thiết bị thử cường độ nổ chuyên dụng. Đặt kíp theo phương thẳng đứng, đáy kíp tiếp xúc tại tâm tám chì. Dùng dụng cụ định vị giữ kíp chắc chắn và ổn định, đảm bảo kíp và tám chì không bị xô dịch trước khi khởi nổ;

- Lắp cửa bảo vệ thiết bị thử nghiệm. Sau đó tiến hành đấu nối kíp vào Bộ phát hỏa dùng để phát hỏa dây dẫn nổ;

- Kích nổ kíp bằng Bộ phát hỏa dùng để phát hỏa dây dẫn nổ. Sau khi kíp nổ, chờ 2 phút thì tiến hành kiểm tra tình trạng mẫu thử và tám chì;

- Tiến hành thử nghiệm như trên lần lượt hết số kíp cần thử.

7.1.4. Đánh giá kết quả

Mẫu thử đạt yêu cầu khi nổ xuyên thủng tám chì, đường kính lỗ thủng trên tám chì bằng hoặc lớn hơn đường kính ngoài của kíp.

Trường hợp khi thử, có 01 kíp không đạt yêu cầu theo quy định, tiến hành lấy mẫu thử lại lần 2 với số lượng kíp gấp 02 lần số lượng kíp theo yêu cầu lần 1. Yêu cầu lần thử này toàn bộ mẫu thử đạt yêu cầu. Trường hợp thử lần 2, có 01 kíp không đạt yêu cầu theo quy định thì kết luận lô kíp không đạt yêu cầu.

7.2. Xác định đường kính, chiều dài dây dẫn nổ, đường kính ngoài của kíp

7.2.1. Dụng cụ

- Thước cặp Panme, vạch chia 0,1 mm;

- Thước đo chiều dài, có vạch chia 1,0 mm;

7.2.2. Tiến hành

- Lấy ngẫu nhiên 20 kíp trong lô hàng cần kiểm tra, dùng thước cặp đo đường kính ngoài của vỏ kíp, dùng thước đo chiều dài của dây dẫn nổ, đường kính ngoài của kíp;

- Khi kiểm tra chỉ được cầm một kíp, không được va đập hoặc để kíp rơi xuống đất. Không xoay vặn nhiều lần làm cho dây dẫn nổ bị gãy, đứt hoặc bị tuột khỏi kíp.

7.2.3. Đánh giá kết quả

Mẫu thử đạt yêu cầu về kích thước theo quy định nêu tại Điều 5 của Quy chuẩn kỹ thuật này.

7.3. Xác định tốc độ dẫn nổ

7.3.1. Nguyên tắc

Tín hiệu ánh sáng của sóng kích nổ trong ống được ghi nhận bằng bóng cảm quan và thông qua bộ chuyển đổi, được chuyển thành tín hiệu điện, làm khởi động và dừng máy đo thời gian. Từ thời gian đo được và khoảng cách giữa hai điểm khởi, dừng (bia) tính được tốc độ nổ.

7.3.2. Chuẩn bị mẫu thử

Mẫu được cắt từ lấy ngẫu nhiên đại diện cho lô kíp vi sai phi điện nổ chậm LP, mỗi mẫu thử được cắt đoạn dài 2,0 m. Số lượng mẫu thử: 05 mẫu.

7.3.3. Thiết bị:

- Máy đo thời gian, độ chính xác 10^{-6} s;
- Bộ thu tín hiệu quang;
- Bộ phát hỏa dùng để phát hỏa dây dẫn nổ.

7.3.4. Tiến hành thử

- Luồn đoạn dây dẫn nổ vào đầu thu tín hiệu khởi (start) và đầu thu tín hiệu dừng (stop) của bộ tín hiệu quang. Kéo thẳng đoạn dây dẫn nổ. Khoảng cách của đầu thu tín hiệu khởi (start) đến đầu sẽ gây nổ của dây dẫn nổ không nhỏ hơn 0,3 m. Khoảng cách giữa đầu thu tín hiệu khởi (start) và đầu thu tín hiệu dừng (stop) của bộ tín hiệu quang được đo khi thử nghiệm;

- Thao tác đặt thời gian thử, ấn nút chuẩn bị thử trên máy đo thời gian;
- Kích nổ dây dẫn nổ ở đầu dây gắn đầu thu tín hiệu khởi (start) bằng bộ phát hỏa;
- Đọc kết quả đo được trên máy đo thời gian (Δt).

7.3.5. Tính kết quả

Tốc độ nổ D, tính bằng m/s, tính theo công thức:

$$D = \frac{L}{\Delta t}, \text{ m/s}$$

Trong đó:

- Δt là thời gian đọc trên máy đo thời gian, tính bằng s;
- L là khoảng cách giữa đầu thu tín hiệu khởi (start) và đầu thu tín hiệu dừng (stop), tính bằng mét.

7.3.6. Đánh giá kết quả

Mẫu thử đạt yêu cầu khi tốc độ nổ thử đạt yêu cầu quy định tại Điều 5 của Quy chuẩn kỹ thuật này.

7.4. Xác định độ bền ghép miệng

7.4.1. Thiết bị, dụng cụ

- Thanh treo kíp nổ;
- Bộ quả cân có khối lượng 2,0 kg;
- Đồng hồ bấm giây;
- Thước đo chiều dài có chia vạch 1 mm.

7.4.2. Mẫu thử

Số lượng: 05 kíp.

7.4.3. Tiến hành thử

Gắn chắc chắn phần kíp lên thanh treo, đầu kia (đầu dây dẫn nổ) của mẫu treo quả cân khối lượng 2,0 kg, treo trong thời gian 01 phút;

7.3.4. Đánh giá kết quả

- Yêu cầu dây dẫn tín hiệu nổ không được tụt khỏi nút cao su hoặc xô dịch mắt thường nhìn thấy;

- Trường hợp có ít nhất 01 mẫu thử không đạt yêu cầu, tiến hành thử lại lần 2 với số lượng mẫu thử gấp 02 lần số lượng kíp theo yêu cầu lần 1. Yêu cầu lần thử này toàn bộ mẫu thử đạt yêu cầu. Trường hợp thử lần 2, có 01 mẫu không đạt thì kết luận lô dây nổ không đạt yêu cầu.

7.5. Xác định thời gian chịu nước

7.5.1. Thiết bị, dụng cụ

- Thiết bị ngâm nước chuyên dụng để định thời gian chịu nước của kíp có khả năng nâng áp suất nước bên trong lên áp suất trên 0,2MPa (2,0 bar);

- Thiết bị thử cường độ nổ chuyên dụng của kíp;

- Máy đo thời gian chuyên dụng, độ phân giải 10^{-6} giây.

7.5.2. Chuẩn bị mẫu thử

- Số lượng: 10 kíp;

- Mẫu đã kiểm tra kích thước đạt yêu cầu theo quy định nêu tại Điều 5 của Quy chuẩn kỹ thuật này.

7.5.3. Tiến hành thử

- Nhẹ nhàng cuộn dây dẫn nổ của mẫu thử thành cuộn, kích thước phù hợp với kích thước bình nước, dùng dây buộc cố định. Lần lượt cho mẫu thử vào bình đến hết số lượng thử, đậy nắp bình và vặn chặt. Dùng bơm không khí bơm khí vào bình kín, nâng áp suất của bình lên đến áp suất 0,2 Mpa (2,0 bar), thì bắt đầu tính thời gian;

- Khi thời gian đủ 8 giờ, lấy mẫu ra khỏi thùng nước, lau khô mẫu;

- Tiến hành đo thời gian giữ chậm của kíp.

7.5.4. Đánh giá kết quả

Mẫu thử đạt yêu cầu khi toàn bộ kíp phát nổ và đo thời gian giữ chậm đạt yêu cầu theo quy định tại Điều 5 của Quy chuẩn kỹ thuật này.

Trường hợp có ít nhất 01 kíp không đạt yêu cầu, tiến hành lấy mẫu thử lại lần 2 với số lượng mẫu thử gấp 02 lần số lượng kíp theo yêu cầu lần 1. Lần thử này yêu cầu toàn bộ mẫu thử đạt yêu cầu theo quy định.

Trường hợp thử lần 2, có 01 kíp không đạt yêu cầu, thì kết luận lô hàng có khả năng chịu nước không đạt yêu cầu.

7.6. Xác định thời gian giữ chậm

7.6.1. Nguyên tắc

Xác định thời gian giữ chậm theo nguyên tắc xác định thời gian trễ nổ của kíp nổ kể từ khi kíp được kích nổ đến khi kíp phát nổ.

7.6.2. Thiết bị, dụng cụ

- Máy đo thời gian chuyên dụng, độ phân giải 10^{-6} giây;

Cho phép sử dụng các thiết bị đo thời gian có thể đo được thời gian từ khi ấn nút gây nổ kíp (Start) đến khi kíp phát nổ (Stop).

- Bình thép hoặc hộp thép chịu áp lực.

7.6.3. Chuẩn bị mẫu thử

Số lượng mẫu thử: 05 kíp cho 1 số vi sai.

7.6.4. Tiến hành thử

- Đặt kíp vào bình thép hoặc hộp thép chịu áp lực, luồn dây dẫn điện ra ngoài, đóng cửa chắn an toàn;
- Nối 2 đầu dây dẫn của kíp với 2 cực đầu dây start, stop của máy đo thời gian;
- Ấn nút gây nổ kíp. Đọc kết quả thời gian giữ chậm trên máy đo thời gian;
- Thử mỗi lần 01 kíp, lần lượt thử cho hết số lượng kíp cần thử.

7.6.5. Đánh giá kết quả

Thời gian giữ chậm tương ứng của từng số vi sai của kíp đạt yêu cầu theo quy định tại Bảng 2.

Bảng 2: Quy định thời gian và dung sai thời gian giữ chậm

Thời gian giữ chậm (s)		Thời gian giữ chậm (s)	
Danh nghĩa	Mức	Danh nghĩa	Mức
0,2	Từ 0,18 đến 0,22	3,8	Từ 3,71 đến 3,88
0,4	Từ 0,38 đến 0,42	4,6	Từ 4,51 đến 4,69
0,6	Từ 0,57 đến 0,63	5,5	Từ 5,38 đến 5,62
1,0	Từ 0,96 đến 1,04	6,4	Từ 6,28 đến 6,52
1,4	Từ 1,35 đến 1,45	7,4	Từ 7,26 đến 7,54
1,8	Từ 1,74 đến 1,86	8,5	Từ 8,35 đến 8,65
2,4	Từ 2,33 đến 2,47	9,6	Từ 9,42 đến 9,78
3,0	Từ 2,92 đến 3,08		

Trường hợp có ít nhất 01 kíp không đạt yêu cầu về thời gian giữ chậm theo quy định, tiến hành lấy mẫu thử lại lần 2 với số lượng mẫu thử gấp 02 lần số lượng kíp theo yêu cầu lần 1. Yêu cầu toàn bộ mẫu thử đạt yêu cầu về thời gian giữ chậm.

Trường hợp thử lần 2, có 01 kíp không đạt yêu cầu về thời gian giữ chậm theo quy định tại Điều 5 của quy chuẩn này, thì kết luận lô hàng không đạt yêu cầu.

7.7. Xác định khả năng chịu chấn động**7.7.1. Thiết bị, dụng cụ**

- Máy thử chấn động chuyên dụng có biên độ dao động 150 ± 2 mm, tần số dao động 60 ± 1 lần/min;
- Đồng hồ bấm giây;
- Thước đo chiều dài, có vạch chia 1,0 mm.

7.7.2. Chuẩn bị mẫu thử

Số lượng mẫu thử: 10 kíp.

7.7.3. Tiến hành thử

- Xếp kíp vào trong hộp giấy chuyên dụng thành 02 hàng, mỗi hàng 05 cái, xếp tráo đầu. Đặt hộp chứa kíp vào trong hòm gỗ của máy thử chấn động, dùng bìa, giấy chèn chặt. Đóng nắp kín và gài khóa hòm chấn động;

- Đặt máy ở chế độ sẵn sàng làm việc. Đóng nguồn điện để máy chấn động hoạt động, đồng thời ghi thời gian bắt đầu chấn động;

- Khi thời gian chấn động đủ 05 min, bấm công tắc ngừng máy, kiểm tra tình trạng mặt ngoài và kết cấu của mẫu thử.

7.7.4. Đánh giá kết quả

Mẫu thử đạt yêu cầu khi không phát nổ, không hư hỏng kết cấu.

Trường hợp có ít nhất 01 kíp không đạt yêu cầu, tiến hành lấy mẫu thử lại lần 2 với số lượng mẫu thử gấp 02 lần số lượng kíp theo yêu cầu lần 1. Lần thử này yêu cầu toàn bộ kíp đạt yêu cầu. Trường hợp thử lần 2, có 01 kíp không đạt thì kết luận lô hàng không đạt yêu cầu.

7.8. Quy định về an toàn trong thử nghiệm

Phải tuân thủ quy định về an toàn trong bảo quản, sử dụng, tiêu hủy vật liệu nổ công nghiệp theo quy định tại Quy chuẩn số QCVN 01:2019/BCT trong quá trình thử nghiệm và tiêu hủy mẫu không đạt yêu cầu.

7.9. Quy định về sử dụng phương tiện đo

Phương tiện đo phải được bảo quản, sử dụng theo quy định của nhà sản xuất và duy trì đặc tính kỹ thuật đo lường trong suốt quá trình sử dụng và giữa hai kỳ kiểm định theo quy định của pháp luật về đo lường.

III. QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

8. Quy định về quản lý

8.1. Kíp vi sai phi điện nổ chậm LP phải công bố hợp quy phù hợp quy định kỹ thuật tại Điều 5 của Quy chuẩn kỹ thuật này, gắn dấu hợp quy (dấu CR) và ghi nhãn hàng hóa trước khi lưu thông trên thị trường.

8.2. Kíp vi sai phi điện nổ chậm LP sản xuất trong nước phải thực hiện việc công bố hợp quy theo quy định tại Thông tư số 28/2012/TT-BKHHCN 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 sự phù hợp với tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật (sau đây viết tắt là Thông tư số 28/2012/TT-BKHHCN) và Thông tư số 02/2017/TT-BKHHCN ngày 31 tháng 3 năm 2017 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 28/2012/TT-BKHHCN 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 sự phù hợp với tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật (sau đây viết tắt là Thông tư số 02/2017/TT-BKHHCN).

8.3. Kíp vi sai phi điện nổ chậm LP nhập khẩu phải thực hiện kiểm tra nhà nước về chất lượng hàng hóa nhập khẩu theo quy định tại Thông tư số 36/2019/TT-BCT ngày 29 tháng 11 năm 2019 của Bộ trưởng Bộ Công Thương quy định quản lý chất lượng hàng hóa nhập khẩu thuộc trách nhiệm quản lý của Bộ Công Thương (sau đây viết tắt là Thông tư số 36/2019/TT-BCT).

9. Công bố hợp quy

9.1. Việc công bố hợp quy kíp vi sai phi điện nỏ chậm LP sản xuất trong nước và kiểm tra nhà nước về chất lượng đối với kíp vi sai phi điện nỏ chậm LP nhập khẩu phải dựa trên kết quả chứng nhận của tổ chức chứng nhận đã đăng ký lĩnh vực hoạt động theo quy định tại Nghị định 107/2016/NĐ-CP ngày 01 tháng 7 năm 2016 của Chính phủ quy định kinh doanh dịch vụ đánh giá sự phù hợp (sau đây viết tắt là Nghị định số 107/2016/NĐ-CP); Nghị định số 154/2018/NĐ-CP ngày 09 tháng 11 năm 2018 của Chính phủ 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 (sau đây viết tắt là Nghị định số 154/2018/NĐ-CP) hoặc được thừa nhận theo quy định của Thông tư số 27/2007/TT-BKHCHN ngày 31 tháng 10 năm 2007 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ hướng dẫn việc ký kết và thực hiện các Hiệp định và thỏa thuận thừa nhận lẫn nhau kết quả đánh giá sự phù hợp (sau đây viết tắt là Thông tư số 27/2007/TT-BKHCHN).

9.2. Chứng nhận hợp quy

Chứng nhận hợp quy đối với kíp vi sai phi điện nỏ chậm LP sản xuất trong nước và nhập khẩu thực hiện 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 hoặc lô hàng kíp nỏ nhập khẩu kết hợp với đánh giá quá trình sản xuất” hoặc phương thức 7 “Thử nghiệm, đánh giá lô sản phẩm, hàng hóa” tại cơ sở sản xuất theo quy định tại khoản 1 Điều 5 Thông tư số 28/2012/TT-BKHCHN.

9.3. Thử nghiệm phục vụ việc chứng nhận phải được thực hiện bởi một trong các tổ chức sau:

9.3.1. Tổ chức thử nghiệm theo quy định tại Nghị định số 107/2016/NĐ-CP, Nghị định số 154/2018/NĐ-CP.

9.3.2. Tổ chức thử nghiệm được Bộ Công Thương chỉ định theo quy định tại Nghị định số 74/2018/NĐ-CP ngày 15 tháng 5 năm 2018 của Chính phủ 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 một số điều Luật Chất lượng sản phẩm, hàng hóa; Nghị định số 154/2018/NĐ-CP.

9.3.3. Tổ chức được thừa nhận theo quy định của Thông tư số 27/2007/TT-BKHCHN.

9.4. Trình tự, thủ tục và hồ sơ công bố hợp quy

Trình tự, thủ tục và hồ sơ công bố hợp quy đối với kíp vi sai phi điện nỏ chậm LP sản xuất trong nước và nhập khẩu thực hiện theo quy định tại Thông tư số 36/2019/TT-BCT.

10. Sử dụng dấu hợp quy

Dấu hợp quy phải tuân thủ theo khoản 2 Điều 4 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 Thông tư số 28/2012/TT-BKHCHN.

IV. TRÁCH NHIỆM CỦA TỔ CHỨC, CÁ NHÂN

11. Trách nhiệm của tổ chức, cá nhân

11.1. Trách nhiệm của tổ chức sản xuất, kinh doanh, nhập khẩu kíp vi sai phi điện nỏ chậm LP

11.1.1. Tổ chức sản xuất, kinh doanh kíp vi sai phi điện nổ chậm LP phải đảm bảo yêu cầu quy định tại Phần II, thực hiện quy định tại Phần III của Quy chuẩn kỹ thuật này và đảm bảo chất lượng phù hợp với quy định tại Luật Chất lượng sản phẩm hàng hóa.

11.1.2. Tổ chức sản xuất, nhập khẩu kíp vi sai phi điện nổ chậm LP phải đăng ký bản công bố hợp quy tại Sở Công Thương nơi đăng ký kinh doanh theo quy định tại Thông tư số 28/2012/TT-BKHCN và Thông tư số 02/2017/TT-BKHCN.

11.1.3. Tổ chức sản xuất, nhập khẩu kíp vi sai phi điện nổ chậm LP có trách nhiệm cung cấp các bằng chứng về sự phù hợp của sản phẩm với Quy chuẩn kỹ thuật này khi có yêu cầu hoặc khi được kiểm tra theo quy định đối với hàng hóa lưu thông trên thị trường.

11.2. Trách nhiệm của cơ quan quản lý nhà nước

11.2.1. Cục Kỹ thuật an toàn và Môi trường công nghiệp chủ trì phối hợp với Vụ Khoa học và Công nghệ thuộc Bộ Công Thương, các đơn vị có liên quan hướng dẫn, kiểm tra, giám sát việc thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này.

11.2.3. Cục Hóa chất tổ chức thực hiện việc kiểm tra chất lượng đối với kíp vi sai phi điện nổ chậm LP nhập khẩu.

V. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

12. Hiệu lực thi hành

12.1. Quy chuẩn kỹ thuật này có hiệu lực thi hành kể từ ngày 01 tháng 7 năm 2023.

12.2. Trong quá trình thực hiện Quy chuẩn kỹ thuật này, trường hợp tổ chức, cá nhân có khó khăn, vướng mắc đề nghị phản ánh về Bộ Công Thương để xem xét, giải quyết.

12.3. Trong trường hợp các văn bản quy phạm pháp luật viện dẫn tại Quy chuẩn kỹ thuật này có sửa đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì thực hiện theo quy định tại văn bản hiện hành. Trường hợp các Tiêu chuẩn, mã HS viện dẫn tại Quy chuẩn kỹ thuật này có sửa đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì thực hiện theo hướng dẫn của Bộ Tài Chính và Bộ Công Thương./.