

**DỰ THẢO**

##### CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

##### QCVN xx:2019/BKHCN

#####

##### QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

##### VỀ THÉP HÌNH CÁN NÓNG

##### National technical regulation

##### on hot-rolled steel sections

**HÀ NỘI - 2019**

## Lời nói đầu

QCVN xx:2019/BKHCN do *Ban soạn thảo quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về Thép hình cán nóng* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt và được ban hành theo Thông tư số: /2019/TT-BKHCN ngày tháng năm 2019 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

##### QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

##### VỀ THÉP HÌNH CÁN NÓNG

##### National technical regulation

##### on hot-rolled steel sections

**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 hình cán nóng(sau đây gọi tắt là thép hình) 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.

 **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 hình, 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 Thép hình:** Thép hình được định nghĩa trong bộ TCVN 7571.

 **1.3.2. Lô sản phẩm:** Thép hình cùng mác, cùng kích thước và được sản xuất cùng một đợt trên cùng một dây chuyền công nghệ.

 **1.3.3. Lô thép hình nhập khẩu:** Thép hình cùng mác, cùng kích thước, cùng nội dung ghi nhãn, của cùng một cơ sở sản xuất, có khối lượng nhỏ hơn hoặc bằng 50 tấn và thuộc cùng một bộ hồ sơ nhập khẩu.

 **1.3.4. Mác/Loại thép hình**

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

**2. QUY ĐỊNH KỸ THUẬT**

 **2.1. Thép góc cạnh đều:** Mác thép, thành phần hóa học, tính chất cơ học, dung sai kích thước và hình dạng, chất lượng bề mặt theo TCVN 7571-1:2019.

 **2.2. Thép góc cạnh không đều:** Mác thép, thành phần hóa học, tính chất cơ học, dung sai kích thước và hình dạng, chất lượng bề mặt theo TCVN 7571-2:2019.

 **2.3. Thép I:** Mác thép, thành phần hóa học, tính chất cơ học, dung sai kích thước và hình dạng, chất lượng bề mặt theo TCVN 7571-15:2019.

 **2.4. Thép C:** Mác thép, thành phần hóa học, tính chất cơ học, dung sai kích thước và hình dạng, chất lượng bề mặt theo TCVN 7571-11:2019.

 **2.5. Thép T:** Mác thép, thành phần hóa học, tính chất cơ học, dung sai kích thước và hình dạng, chất lượng bề mặt theo TCVN 7571-21:2019.

 **2.6. Thép H:** Mác thép, thành phần hóa học, tính chất cơ học, dung sai kích thước và hình dạng, chất lượng bề mặt theo TCVN 7571-16:2019.

 **2.7.** Đối với thành phần hóa học của thép hình, cho phép có thêm Bo, Ti, Cr và hàm lược các nguyên tố này (theo % khối lượng) phải thỏa mãn:

 - Bo < 0,0008 %.

 - Cr < 0,3 %.

 - Ti < 0,05 %.

**2.8.** Trường hợp tiêu chuẩn công bố áp dụng cho thép hình 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

 **2.9.** Trường hợp tiêu chuẩn công bố áp dụng cho thép hình sản xuất, nhập khẩu không phải là các tiêu chuẩn được đề cập tại mục 2.8 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, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.7.

**3. PHƯƠNG PHÁP THỬ**

 **3.1. Thép góc cạnh đều:** Phương pháp thử theo TCVN 7571-1:2019.

 **3.2. Thép góc cạnh không đều:** Phương pháp thử theo TCVN 7571-2:2019.

 **3.3. Thép I:** Phương pháp thử theo TCVN 7571-15:2019.

 **3.4. Thép C:** Phương pháp thử theo TCVN 7571-11:2019.

 **3.5. Thép T:** Phương pháp thử theo TCVN 7571-21:2019.

 **3.6. Thép H:** Phương pháp thử theo TCVN 7571-16:2019.

 **3.7.** Trường hợp nhà sản xuất, nhập khẩu công bố tiêu chuẩn áp dụng cho thép hình 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.

 **3.8.** Trường hợp tiêu chuẩn công bố áp dụng cho thép hình sản xuất, nhập khẩu không phải là các tiêu chuẩn được đề cập tại mục 3.7 thì các yêu cầu về phương pháp thử thực hiện theo 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 hoặc 3.6.

**4. QUY ĐỊNH GHI NHÃN**

 **4.1.** Nhãn trên bó thép hình tối thiểu phải bao gồm các thông tin sau:

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

 - Tên sản phẩm;

 - Nguồn gốc xuất xứ;

 - Định lượng: Khối lượng của bó thép hình;

 - Thông số kỹ thuật, bao gồm:

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

 - Mác thép;

 - Kích thước;

 - Tháng, năm sản xuất;

 **4.2.** Thông tin ghi thêm trên thanh thép hình phải đáp ứng các yêu cầu sau:

 - Lô go hoặc tên hoặc chữ viết tắt của nhà sản xuất;

 - Kích thước;

 - Mác thép.

 Ví dụ: ABCDE 150x150 HSGS 490 (trong đó ABCDE là lô go của nhà sản xuất, 150x150 là kích thước của thép, HSGS 490 là ký hiệu thép hình chữ H kết cấu thông thường có giới hạn bền kéo nhỏ nhất 490 MPa).

**5. QUY ĐỊNH QUẢN LÝ**

**5.1** Thép hình 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 hình 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 hình 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 hình 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 miễn kiểm tra chất lượng thép hình nhập khẩu được thực hiện theo quy định tại khoản 7 Điều 7 bổ sung 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 hình 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 hình 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 hình 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 thép hình nhập khẩu. 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 theo tiêu chuẩn TCVN 7790-1:2007, bậc kiểm tra S2, phương án lấy mẫu một lần trong kiểm tra thường, giới hạn chất lượng chấp nhận (AQL) = 1,5 nhưng số mẫu tối đa không quá 03 (ba) mẫu.

**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 nhập khẩu 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 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 hình 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 hình 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 hình có trách nhiệm lưu giữ hồ sơ công bố hợp quy đối với thép hình sản xuất trong nước và hồ sơ đăng ký kiểm tra nhà nước về chất lượng lô hàng nhập khẩu đối với thép hình 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 Bộ Khoa học và Công nghệ./.

**PHỤ LỤC**

DANH MỤC SẢN PHẨM THÉP HÌNH

THUỘC PHẠM VI ĐIỀU CHỈNH CỦA QCVN xx:2019/BKHCN

| **TT** | **Mã HS** | **Tên sản phẩm (mô tả hàng hóa)** |
| --- | --- | --- |
|  | 7216.10.00 | Thép hình chữ U, I hoặc H chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao dưới 80 mm  |
|  | 7216.21.107216.21.90 | Thép hình chữ L hoặc chữ T, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao dưới 80 mm:- Có hàm lượng carbon dưới 0,6% tính theo trọng lượng- Loại khác |
|  | 7216.22.00 | Thép hình chữ T |
|  |  7216.31.107216.31.90 | Thép hình chữ U, I hoặc H, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn có chiều cao từ 80 mm trở lên:- Có hàm lượng carbon dưới 0,6% tính theo trọng lượng- Loại khác |
|  |  7216.32.107216.32.90 | Thép hình chữ I:- Chiều dày từ 5 mm trở xuống- Loại khác |
|  |  7216.33.117216.33.197216.33.90 | Thép hình chữ H:- Có hàm lượng cacbon dưới 0,6% theo trọng lượng- Chiều dày của cạnh (flange) không nhỏ hơn chiều dày của thân (web)- Loại khác- Loại khác |
|  | 7216.40 | Thép hình chữ L hoặc chữ T, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao từ 80 mm trở lên |
|  | 7216.50  | Thép góc, khuôn và hình khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn qua khuôn |
|  | 7216.61.00 | Góc, khuôn và hình khác, chưa được gia công quá mức tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội thu được từ các sản phẩm cán phẳng |
|  | 7216.69.00 | Loại khác |
|  | 7216.99.00 | Loại khác |
|  | 7228.70.107228.70.90 | Thép dạng góc, khuôn và hình:- Chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn qua khuôn- Loại khác |
|  | 7222.40.10 | Thép thanh và que khác, chưa được gia công quá mức rèn có mặt cắt ngang hình tròn |