

CÁC BỘ**QUYẾT ĐỊNH:****BỘ CÔNG NGHIỆP**

QUYẾT ĐỊNH của Bộ trưởng Bộ Công nghiệp số 115/2004/QĐ-BCN ngày 27/10/2004 về việc ban hành Quy định tiêu chuẩn doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô.

BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP

Căn cứ Nghị định số 55/2003/NĐ-CP ngày 28 tháng 5 năm 2003 của Chính phủ về chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Công nghiệp;

Căn cứ Quyết định số 175/2002/QĐ-TTg ngày 03 tháng 12 năm 2002 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt Chiến lược phát triển ngành công nghiệp ô tô Việt Nam đến năm 2010, tầm nhìn đến năm 2020;

Căn cứ Quyết định số 177/2004/QĐ-TTg ngày 05 tháng 10 năm 2004 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt Quy hoạch phát triển ngành công nghiệp ô tô Việt Nam đến năm 2010, tầm nhìn đến năm 2020;

Để việc đầu tư sản xuất, lắp ráp ô tô theo đúng Quy hoạch phát triển và có hiệu quả; sản phẩm đảm bảo chất lượng và có tính cạnh tranh cao trên thị trường;

Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Khoa học, Công nghệ,

Điều 1. Ban hành kèm theo Quyết định này bản “Quy định tiêu chuẩn doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô”.

Điều 2. Quyết định này có hiệu lực sau 15 ngày, kể từ ngày đăng Công báo.

Điều 3. Chánh Văn phòng Bộ, Chánh Thanh tra Bộ, Vụ trưởng, Cục trưởng, Thủ trưởng các đơn vị thuộc Bộ, Chủ tịch Ủy ban nhân dân các tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương và các tổ chức, cá nhân có liên quan chịu trách nhiệm tổ chức thực hiện Quyết định này./.

KT. BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP

Thứ trưởng

Đỗ Hữu Hòa

QUY ĐỊNH Tiêu chuẩn doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô

(ban hành kèm theo Quyết định số 115/2004/QĐ-BCN ngày 27/10/2004 của Bộ trưởng Bộ Công nghiệp).

Chương I**NHỮNG QUY ĐỊNH CHUNG**

Điều 1. Phạm vi, đối tượng áp dụng

Văn bản này quy định tiêu chuẩn đối với các doanh nghiệp thuộc mọi thành

phần kinh tế, được thành lập theo quy định của pháp luật, hoạt động trong lĩnh vực sản xuất, lắp ráp ô tô con, ô tô khách và ô tô tải, trừ các doanh nghiệp có vốn đầu tư trực tiếp nước ngoài đã được cấp giấy phép đầu tư trước ngày Quy định này có hiệu lực.

Điều 2. Giải thích từ ngữ

Trong văn bản này, các từ ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1. *Ô tô con, ô tô khách và ô tô tải* là ô tô được quy định theo TCVN 7271: 2003; TCVN 6211: 2003.

2. *Lắp ráp ô tô* là quá trình lắp ráp từ các chi tiết, cụm chi tiết, bộ phận và tổng thành tạo ra ô tô hoàn chỉnh.

3. *Lắp ráp tổng thành* là lắp ráp từ các chi tiết thành các cụm chi tiết hoàn chỉnh như: động cơ, hộp số, khung, vỏ, buồng lái, khoang hành khách, thùng chở hàng...

4. *Khung ô tô* là hệ thống kết cấu chịu lực để lắp động cơ, buồng lái, thùng xe, buồng hành khách, hệ thống lái, các cụm bánh xe, hệ thống truyền lực và các bộ phận khác của ô tô.

5. *Thân ô tô* là toàn bộ khung, vỏ và sàn ô tô.

Chương II

TIÊU CHUẨN DOANH NGHIỆP SẢN XUẤT, LẮP RÁP Ô TÔ

Điều 3. Tiêu chuẩn chung

Doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô phải đáp ứng các điều kiện sau đây:

1. Có Báo cáo nghiên cứu khả thi được thẩm định, phê duyệt theo các quy định hiện hành của Nhà nước về quản lý đầu tư và xây dựng; công suất lắp ráp (tính cho một ca sản xuất) bảo đảm tối thiểu 3.000 xe/năm đối với xe khách, 5.000 xe/năm đối với xe tải có trọng tải đến 5 tấn, 3.000 xe/năm đối với xe tải có trọng tải từ 5 đến 10 tấn, 1.000 xe/năm đối với xe tải có trọng tải trên 10 tấn và 10.000 xe/năm đối với xe con.

2. Khu vực sản xuất và nhà xưởng phải có đủ diện tích mặt bằng để bố trí các dây chuyền công nghệ sản xuất, lắp ráp, kiểm tra; các phòng thiết kế, công nghệ, thử nghiệm kiểm tra chất lượng, kho bảo quản chi tiết, khu vực điều hành sản xuất, các công trình xử lý chất thải, bãi tập kết xe, đường chạy thử và các công trình phụ khác. Nhà xưởng phải được xây dựng phù hợp với quy hoạch phát triển công nghiệp của địa phương trên khu đất thuộc quyền sử dụng hợp pháp của doanh nghiệp hoặc có hợp đồng thuê sử dụng đất trong thời gian tối thiểu 20 năm.

3. Từng chủng loại xe ô tô do doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp phải có đầy đủ hồ sơ thiết kế, được cơ quan có thẩm quyền thẩm định, phê duyệt theo quy định hiện hành; không vi phạm bản quyền về sở hữu công nghiệp và phải có hợp đồng chuyển giao công nghệ theo li xăng từ nhà sản xuất gốc về một trong những đối tượng sau: mẫu thiết kế sản

phẩm, nhãn hiệu hàng hóa, bí quyết công nghệ, thông tin tư liệu, đào tạo.

4. Khu vực xưởng sản xuất, lắp ráp, bao gồm cả hàn, sơn, kiểm tra phải được bố trí theo quy trình công nghệ phù hợp. Các sơ đồ quy trình công nghệ tổng thể và theo từng công đoạn sản xuất, lắp ráp phải được bố trí đúng nơi quy định trong các phân xưởng để người công nhân thực hiện. Nền nhà xưởng phải được sơn chống trơn và có vạch chỉ giới phân biệt lối đi an toàn và mặt bằng công nghệ.

5. Có đủ trang thiết bị đảm bảo vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động, giảm độc hại (tiếng ồn, nóng bức, bụi), phòng chống cháy nổ và xử lý chất thải (rắn, lỏng, khí) theo đúng các quy định hiện hành; bảo đảm cảnh quan, môi trường, văn minh công nghiệp.

6. Có đường thử ô tô riêng biệt với chiều dài tối thiểu 500m, bảo đảm yêu cầu kỹ thuật để kiểm tra được chất lượng của xe lắp ráp trước khi xuất xưởng trên các loại địa hình bằng phẳng, sỏi đá, gồ ghề, ngập nước, dốc lên - xuống, cua, trơn ướt.

Điều 4. Dây chuyền công nghệ lắp ráp

1. Dây chuyền lắp ráp khung, thân xe phải được trang bị tối thiểu các thiết bị chính sau đây:

a) Các máy hàn điểm đứng, hàn điểm treo, hàn lăn, hàn Mig, hàn Tig, kèm theo thiết bị hàn và đồ gá chuyên dùng;

b) Thiết bị tán đinh bằng khí nén;

c) Hệ thống palăng nâng hạ, xe vận chuyển gá đẩy chuyên dụng theo dây

chuyên, hệ thống ray dẫn hướng dùng cho xe gá đẩy;

d) Các đồ gá hàn lắp cho sườn trái, sườn phải, mui xe, sàn xe, đuôi xe và cho lắp các cụm khung, vỏ đối với ô tô con; các đồ gá cho hàn lắp các dầm ngang dọc của khung đối với ô tô khách và ô tô tải;

đ) Thiết bị căng tôn đối với ô tô khách;

e) Đồ gá lắp thùng chở hàng vào thân đối với ô tô tải;

g) Các đồ gá chuyên dụng cho ghép mảng, cụm vỏ ô tô vào khung;

h) Các trang thiết bị phụ, sửa chữa đi kèm.

2. Dây chuyền công nghệ lắp ráp tổng thành và lắp ráp ô tô bao gồm: lắp ráp các tổng thành, hệ thống gầm, cầu sau, cầu trước và động cơ vào khung, các cụm điều khiển chính, trang thiết bị nội thất bên trong và hệ thống cửa lên xuống, cửa cạnh vào thân ô tô...

Ngoài ra dây chuyền lắp ráp còn được trang bị các trang thiết bị phụ trợ như: hệ thống cung cấp khí nén, xe vận chuyển chuyên dùng, súng siết bulông, đai ốc bằng khí nén; bàn gá lắp cụm động cơ vào khung thân; đồ gá chuyên dùng lắp hệ thống gầm (có thiết bị nâng đối với ô tô con và xe tải nhẹ); cầu hãm để lắp hệ thống gầm đối với ô tô khách và ô tô tải; máy lắp lốp; máy cân bằng động chuyên dùng v.v...

3. Số lượng, chủng loại và đặc tính kỹ thuật của các trang thiết bị, dụng cụ, đồ gá cho dây chuyền lắp ráp phải phù hợp với chủng loại sản phẩm và quy mô sản

lượng đã được phê duyệt trong Báo cáo nghiên cứu khả thi của Dự án.

Điều 5. Dây chuyền công nghệ sơn

1. Tùy theo yêu cầu của từng chủng loại xe lắp ráp, doanh nghiệp phải trang bị dây chuyền sơn tự động hoặc bán tự động phù hợp, gồm các công đoạn chính sau đây:

- a) Làm sạch bằng nước áp lực cao;
- b) Tẩy dầu mỡ và xử lý bề mặt;
- c) Bể rửa axit, loại bỏ khoáng chất và bể điều hòa thể tích;
- d) Phốt phát hóa;
- đ) Bể sơn nhúng điện ly, buồng sơn (phun tĩnh điện, áp lực), buồng sấy;
- e) Phun nhựa PVC vào các phân cách khe hàn và phun keo nhựa vào gầm xe để chống thấm nước;
- g) Sơn trang trí, sơn bóng lớp ngoài cùng và phủ sáp để bảo vệ nước sơn.

2. Yêu cầu kỹ thuật về công nghệ sơn:

- a) Đối với ô tô con (đến 9 chỗ ngồi): thân xe phải được sơn nhúng điện ly (mạ điện sơn) lớp bên trong; lớp ngoài thân xe có thể được sơn phun tĩnh điện hoặc sơn phun áp lực.
- b) Đối với ô tô khách: khung và vỏ xe đến 15 chỗ ngồi phải được sơn như thân xe con; khung và vỏ xe từ 16 chỗ ngồi trở lên có thể được sơn phun tĩnh điện hoặc sơn phun áp lực trong 2 năm đầu sản xuất. Sau thời gian này, doanh nghiệp phải áp dụng công nghệ sơn phun tĩnh điện.

c) Đối với ô tô tải: khung xe các loại và vỏ xe tải có trọng tải đến 3,5 tấn phải được sơn như thân xe con. Vỏ xe tải có trọng tải trên 3,5 tấn có thể sơn phun tĩnh điện hoặc sơn phun áp lực trong 2 năm đầu sản xuất. Sau thời gian này, doanh nghiệp phải áp dụng công nghệ sơn phun tĩnh điện.

Doanh nghiệp phải trang bị đầy đủ các thiết bị kiểm tra các chỉ tiêu chất lượng lớp sơn như: độ dày, độ bóng, độ bám dính bề mặt.

Cho phép các doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô hợp tác, liên kết đầu tư vào dây chuyền công nghệ sơn tiên tiến, phục vụ lắp ráp các sản phẩm ô tô xuất xưởng đạt yêu cầu kỹ thuật nêu tại khoản 2 Điều này.

Điều 6. Dây chuyền công nghệ kiểm tra chất lượng lắp ráp

Dây chuyền lắp ráp ô tô phải được trang bị các thiết bị kiểm tra chuyên dùng theo từng công đoạn lắp ráp và thiết bị kiểm tra các chỉ tiêu xuất xưởng theo quy định hiện hành, bao gồm cả chỉ tiêu an toàn và nồng độ khí thải. Việc kiểm tra các chỉ tiêu xuất xưởng phải được thực hiện cho 100% xe lắp ráp. Kết quả đo phải được xử lý và lưu giữ trên hệ thống máy tính.

Trước khi xuất xưởng, sản phẩm ô tô lắp ráp phải được chạy kiểm tra trên đường thử theo quy trình thử của cơ sở sản xuất.

Việc kiểm tra và hiệu chuẩn các thiết bị đo phải được thực hiện theo quy định hiện hành của Nhà nước.

Điều 7. Thực hiện Chương trình phát triển sản xuất

Căn cứ chỉ đạo của Bộ Công nghiệp về thực hiện Chương trình và các giải pháp phát triển sản xuất ô tô đến năm 2010, doanh nghiệp phải xây dựng và thực hiện Chương trình và các giải pháp phát triển sản xuất ô tô theo đề án đã được các cấp có thẩm quyền phê duyệt phù hợp với Chiến lược và Quy hoạch phát triển ngành công nghiệp ô tô đến năm 2010, tầm nhìn đến năm 2020 đã được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt.

Điều 8. Tổ chức, quản lý của doanh nghiệp

Doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô còn phải đáp ứng các điều kiện sau:

1. Có bộ phận nghiên cứu thiết kế, công nghệ, kiểm tra chất lượng sản phẩm; đủ lực lượng để tiếp thu chuyển giao công nghệ tiên tiến, nghiên cứu cải tiến sản phẩm; có đầy đủ hồ sơ thiết kế, công nghệ, tiêu chuẩn chất lượng liên quan đến từng chủng loại sản phẩm;

2. Có chiến lược phát triển sản xuất, kinh doanh, chương trình, kế hoạch phát triển nguồn lực, hợp tác chuyên gia và đào tạo cán bộ, công nhân kỹ thuật;

3. Sau 24 tháng tính từ ngày bắt đầu sản xuất, lắp ráp ô tô, doanh nghiệp phải được cấp chứng chỉ áp dụng hệ thống quản lý chất lượng theo ISO 9001:2000 hoặc một trong những hệ thống quản lý tiên tiến khác vào sản xuất, kinh doanh (TQM, QS 9000). Chậm nhất sau 36 tháng doanh nghiệp phải được cấp chứng chỉ áp dụng hệ thống quản lý môi trường ISO 14001;

4. Doanh nghiệp phải có mạng lưới đại lý bán hàng, bảo hành, bảo dưỡng và dịch vụ sau bán hàng.

Chương III**TỔ CHỨC THỰC HIỆN****Điều 9.** Các bước thực hiện

1. Đối với các dự án mới, chủ đầu tư căn cứ vào quy định trong Tiêu chuẩn này để lập hồ sơ dự án đầu tư trình cấp có thẩm quyền phê duyệt và triển khai thực hiện sau khi được phê duyệt.

2. Sở Công nghiệp các tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương chủ trì phối hợp với các cơ quan chức năng của tỉnh, thành phố tổ chức thẩm định hồ sơ, kiểm tra thực tế, trình Ủy ban nhân dân tỉnh xem xét, xác nhận doanh nghiệp đủ tiêu chuẩn sản xuất, lắp ráp ô tô theo quy định tại văn bản này trước khi nhà máy chính thức đi vào hoạt động.

3. Các doanh nghiệp đã được các cấp có thẩm quyền cho phép đầu tư sản xuất lắp ráp ô tô trước ngày văn bản này có hiệu lực phải hoàn tất đầu tư bổ sung trước ngày 01 tháng 7 năm 2005, lập hồ sơ trình Ủy ban nhân dân tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương xem xét, xác nhận đủ tiêu chuẩn doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô theo Quy định này.

Điều 10. Chế độ báo cáo

1. Các doanh nghiệp có trách nhiệm báo cáo định kỳ sáu tháng và cả năm về kết quả đầu tư, sản xuất, kinh doanh lên Ủy ban nhân dân tỉnh, thành phố trực thuộc Trung ương; chịu trách nhiệm trước

pháp luật và sự kiểm tra, giám sát của các cơ quan quản lý nhà nước có liên quan về các hoạt động xuất - nhập khẩu, sản xuất, lắp ráp, kinh doanh ô tô.

2. Các Sở Công nghiệp có trách nhiệm tổng hợp tình hình đầu tư, sản xuất, kinh doanh của các doanh nghiệp sản xuất, lắp ráp ô tô đóng trên địa bàn, báo cáo về Bộ Công nghiệp trước ngày 15 tháng 12 hàng năm để theo dõi, quản lý và tổng hợp báo cáo Thủ tướng Chính phủ.

Điều 11. Tổ chức kiểm tra việc thực hiện Quy định

Giao Vụ Khoa học, Công nghệ chủ trì, phối hợp với các Vụ chức năng và các cơ quan, đơn vị có liên quan tổ chức kiểm tra việc thực hiện Quy định này./.

KT. BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP

Thứ trưởng

Đỗ Hữu Hào

QUYẾT ĐỊNH của Bộ trưởng Bộ Công nghiệp số 116/2004/QĐ-BCN ngày 29/10/2004 về việc chuyển Công ty May Chiến Thắng thành Công ty cổ phần May Chiến Thắng.

BỘ TRƯỞNG BỘ CÔNG NGHIỆP

Căn cứ Nghị định số 55/2003/NĐ-CP

ngày 28 tháng 5 năm 2003 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Công nghiệp;

Căn cứ Nghị định số 64/2002/NĐ-CP ngày 19 tháng 6 năm 2002 của Chính phủ về việc chuyển doanh nghiệp nhà nước thành công ty cổ phần;

Xét đề nghị của Tổng công ty Dệt - May Việt Nam (Tờ trình số 1809/TTr/TGD ngày 29 tháng 9 năm 2004), Phương án cổ phần hóa Công ty May Chiến Thắng và Biên bản thẩm định Phương án của Ban Đổi mới và Phát triển doanh nghiệp Bộ ngày 01 tháng 10 năm 2004;

Theo đề nghị của Ban Đổi mới và Phát triển doanh nghiệp và Vụ trưởng Vụ Tổ chức - Cán bộ,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Phê duyệt Phương án cổ phần hóa Công ty May Chiến Thắng (doanh nghiệp thành viên hạch toán độc lập của Tổng công ty Dệt - May Việt Nam) gồm những điểm chính như sau:

1. Cơ cấu vốn điều lệ:

Vốn điều lệ của Công ty cổ phần là 12.000.000.000 đồng (Mười hai tỷ đồng chẵn). Trong đó:

- Tỷ lệ cổ phần của Nhà nước: 51,00%;

- Tỷ lệ cổ phần bán cho người lao động trong Công ty: 49,00%;

Trị giá một cổ phần: 100.000 đồng.