



CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

QCVN 06:2012/BLĐTBXH

**QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA
VỀ MŨ AN TOÀN CÔNG NGHIỆP**

National technical regulation on safety helmets for industrial

HÀ NỘI - 2012

Lời nói đầu

QCVN 06:2012/BLĐTBXH do Ban soạn thảo quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về Mũ an toàn công nghiệp biên soạn, Cục An toàn lao động trình duyệt, Bộ Khoa học và Công nghệ thẩm định và được ban hành theo Thông tư số 04/2012/TT - BLĐTBXH ngày 16 tháng 02 năm 2012 của Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội.

QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

MŨ AN TOÀN CÔNG NGHIỆP

National technical regulation on safety helmets for Industrial

1. QUY ĐỊNH CHUNG

1.1. Phạm vi điều chỉnh

Quy chuẩn này quy định mức giới hạn của các chỉ tiêu liên quan đến an toàn đối với mũ an toàn công nghiệp (dưới đây viết tắt là Mũ) và các yêu cầu quản lý chất lượng đối với mũ sản xuất trong nước, nhập khẩu và lưu thông trên thị trường.

1.2. Đối tượng áp dụng

Quy chuẩn này áp dụng đối với các tổ chức, cá nhân sản xuất, nhập khẩu, phân phối, bán lẻ mũ, các cơ quan quản lý nhà nước và các tổ chức, cá nhân khác có liên quan.

1.3. Thuật ngữ và định nghĩa

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

1.3.1. Mũ an toàn công nghiệp: Mũ có đặc tính kỹ thuật phù hợp với quy định theo mục 2 của Quy chuẩn này.

1.3.2. Kiểu mũ: Các mũ cùng loại, cùng cỡ, cùng một thiết kế, được sản xuất bằng cùng vật liệu.

1.3.3. Lô sản phẩm: Các mũ cùng kiểu và được sản xuất cùng một đợt trên cùng một dây chuyền công nghệ.

1.3.4. Lô hàng hoá: Các mũ cùng kiểu, có cùng nội dung ghi nhãn, do một tổ chức, cá nhân nhập khẩu, phân phối, bán lẻ tại cùng một địa điểm, tại cùng một địa điểm.

1.3.5. Lưỡi trai : phần cố định chìa ra của thân mũ phía trên mắt.

1.3.6. Vành mũ : vành bao quanh thân mũ.

1.3.7. Thân mũ : vật liệu cứng, nhẵn hoàn chỉnh tạo thành hình dáng cơ bản của mũ.

Các thuật ngữ khác được quy định tại mục 3 Tiêu chuẩn Quốc gia TCVN 6407-1998 Mũ an toàn công nghiệp

2. QUY ĐỊNH KỸ THUẬT

2.1. Cấu tạo

Cấu tạo mũ an toàn công nghiệp có hình dáng, kích thước và các chi tiết tuân theo quy định tại Tiêu chuẩn Quốc gia TCVN 6407-1998 Mũ an toàn công nghiệp

2.2. Yêu cầu kỹ thuật

2.2.1. Vật liệu

2.2.1.1. Vật liệu dùng để làm mũ phải có chất lượng tốt, các đặc tính của vật liệu không được có những thay đổi đáng kể dưới tác động của lão hoá hay trong trường hợp sử dụng thông thường mà mũ phải chịu đựng (đề ngoài ánh sáng mặt trời, ngoài mưa, lạnh, bụi, rung động, tiếp xúc với da người, ảnh hưởng của mồ hôi hay của những vật áp vào da hay tóc) .

2.2.1.2. Với những bộ phận bên trong tiếp xúc trực tiếp với da người, nhà sản xuất phải sử dụng vật liệu không gây kích thích da.

2.2.2. Kết cấu chung

2.2.2.1. Cấu tạo của mũ chủ yếu gồm một vỏ cứng có mặt ngoài nhẵn và các chi tiết để tiêu hao năng lượng, sao cho khi thử theo Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407-1998 Mũ an toàn công nghiệp, lực tác động lớn nhất truyền đến khuôn đầu không vượt quá giá trị quy định tại mục 5.1.1 Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407:1998 Mũ an toàn công nghiệp.

2.2.2.2. Giữa băng cầu và thân mũ được làm thêm những bộ phận treo hay lót để chống những tác động trực tiếp đối với đầu người ở mọi vị trí.

2.2.2.3. Các chi tiết của mũ phải được thiết kế sao cho không gây thương tích cho người đội trong trường hợp tai nạn. Những chi tiết đó không được làm bằng kim loại hay có những chỗ cứng lòi ra ở mặt trong mũ có thể gây thương tích.

2.2.2.4. Các bộ phận của mũ không được có mép sắc cạnh lòi ra.

2.2.2.5. Nếu phải đính bộ phận bên trong vào thân mũ bằng cách khâu thì bộ phận đó không bị sờn mòn.

2.2.2.6. Các bộ phận để giảm chấn phải được cấu tạo sao cho người sử dụng không dễ dàng thay đổi.

2.2.3. Thân mũ

2.2.3.1. Thân mũ cần có độ bền đồng đều và không có điểm nào được gia bền đặc biệt. Điều này không loại trừ sự gia tăng dần độ dày của thân mũ hoặc có các gân, các cơ cấu liên kết bộ phận bên trong. Không cho phép có sự gia bền cục bộ trên thân mũ.

2.2.3.2. Bề mặt thân mũ phải nhẵn và tất cả các đường mép phải nhẵn và uốn tròn. Mặt nghiêng mép mũ phía trước không được cản trở

việc đeo các loại kính bảo vệ.

2.2.4. Khe hở thẳng đứng

Khi đo trong những điều kiện quy định tại Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407-1998 Mũ an toàn công nghiệp, khe hở thẳng đứng không được nhỏ hơn 25 mm và không được lớn hơn 50 mm.

2.2.5. Khe hở xung quanh

Khe hở xung quanh không được nhỏ hơn 5 mm và không được lớn hơn 20 mm.

2.2.6. Chiều sâu bên trong

Chiều sâu bên trong không được nhỏ hơn :

- 80 mm đối với mũ đội trên khuôn đầu loại D;
- 85 mm đối với mũ đội trên khuôn đầu loại G;
- 90 mm đối với mũ đội trên khuôn đầu loại K.

Các loại khuôn đầu D, G và K phân loại theo Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407-1998: Mũ an toàn công nghiệp.

2.2.7. Khối lượng

Khối lượng của mũ hoàn chỉnh, kể cả bộ phận bên trong không vượt quá 400 g. Khối lượng này được xác định chính xác tới 30g, kể các chi tiết phụ. Nếu vượt quá thì phải ghi rõ vào nhãn đính kèm mũ,

2.2.8. Điều kiện đo

Khi đo các khe hở và chiều sâu, mẫu thử phải được đặt trong điều kiện quy định tại Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407 – 1998: Mũ an toàn

công nghiệp.

2.3. Các yêu cầu về tính năng

2.3.1 Yêu cầu bắt buộc

2.3.1.1. Độ giảm chấn

Khi thử va đập, mũ không có các hư hỏng có thể quan sát được và Lực truyền xuống khuôn đầu không được quá 5,0 kN hoặc sự giảm tốc của vật va đập 5kg không được lớn hơn 100gn.

2.3.1.2. Độ bền đâm xuyên

Khi thử đâm xuyên, Đỉnh của mũ thử không được chạm vào bề mặt của khuôn đầu.

2.3.1.3. Độ bền cháy

Vật liệu của thân mũ không được cháy thành ngọn lửa sau 5 giây kể từ khi bị đốt bởi ngọn lửa khí gaz.

2.3.1.4. Phương pháp thử

Khi thử các yêu cầu nêu tại các điểm 2.3.1.1 đến 2.3.1.3, phải tuân thủ theo phương pháp quy định tại Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407 - 1998: Mũ an toàn công nghiệp.

2.3.2. Yêu cầu bổ sung áp dụng cho mũ sử dụng trong một số điều kiện đặc biệt

2.3.2.1. Thử nhiệt độ thấp

Các loại Mũ dùng trang bị cho người lao động làm việc trong môi trường có nhiệt độ mùa đông dưới 7⁰ C phải được thử độ giảm chấn và

thử độ bền đâm xuyên ở môi trường nhiệt độ thấp, mức 0⁰C theo phương pháp nêu tại Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407-1998: Mũ an toàn công nghiệp.

Chất lượng mũ đạt khi kết quả thử độ giảm chấn và thử độ bền ở nhiệt độ thấp đạt yêu cầu nêu tại điểm 2.3.1.1 và điểm 2.3.1.2 Mục II của Quy chuẩn này.

2.3.2.2. Độ cách điện

Khi thử theo phương pháp nêu tại tiêu chuẩn TCVN 6407 – 1998: Mũ an toàn công nghiệp, dòng điện dò không được quá 1,2mA.

2.3.2.3. Độ cứng ép ngang

Khi thử theo phương pháp nêu tại tiêu chuẩn TCVN 6407 - 1998 Mũ an toàn công nghiệp, độ biến dạng ngang tối đa của mũ không được quá 40 mm, và độ biến dạng dư không được quá 15 mm.

2.3.2.4. Ghi nhãn bổ sung

Mũ đạt được yêu cầu nêu tại các điểm 2.3.2.1 đến 2.3.2.3 thì phải ghi kết quả vào nhãn đính kèm mũ theo quy định tại Mục 3 của Quy chuẩn này.

2.4. Phân loại

Mũ được phân loại theo kích thước của khuôn đầu nêu tại Tiêu chuẩn TCVN 6407 – 1998: Mũ an toàn công nghiệp, gồm:

- Khuôn đầu loại D;
- Khuôn đầu loại G;
- Khuôn đầu loại K.

3. GHI NHÃN

3.1. Ghi nhãn trên mũ

Mũ được xác nhận phù hợp với những yêu cầu của quy chuẩn này, phải có nhãn dễ đọc và khó bị tẩy xóa với các thông tin sau ;

a) Số hiệu quy chuẩn này;

b) Nước xuất xứ;

c) Tên hay dấu hiệu nhận biết nhà sản xuất;

d) Năm và quý sản xuất ;

e) Kiểu mũ (do nhà sản xuất đặt tên). Tên kiểu mũ phải được ghi ở thân mũ và cả ở bộ phận bên trong của mũ.

3.2. Các thông tin bổ sung

Mỗi mũ phải có thông tin trên nhãn bằng tiếng Việt nêu rõ những điểm sau :

a) Để bảo vệ tốt, mũ phải vừa hoặc phải điều chỉnh cho vừa cỡ đầu người sử dụng.

b) Bất kỳ sửa đổi hay tháo bỏ bộ phận cấu thành nào của mũ đều gây nên nguy hiểm cho người sử dụng.

c) Khối lượng, nếu vượt quá 400 g, xem mục 2.2.7 của Quy chuẩn này.

d) Những yêu cầu để lựa chọn:

- " 0°C " đối với yêu cầu nhiệt độ thấp

- " RL" đối với yêu cầu độ cứng ép ngang

- " 440V " đối với yêu cầu cách điện.

4. QUY ĐỊNH VỀ QUẢN LÝ

4.1. Mũ sản xuất trong nước

4.1.1. Mũ sản xuất trong nước phải được công bố hợp quy phù hợp với các quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này cho từng kiểu mũ trên cơ sở chứng nhận hợp quy của tổ chức chứng nhận được Bộ Lao động – Thương binh và Xã hội chỉ định.

Việc chứng nhận hợp quy được thực hiện theo phương thức 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 (Phương thức 5 trong Phụ lục II 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 Quyết định số 24/2007/QĐ – BKHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ).

4.1.2. Mũ sản xuất trong nước trước khi đưa ra lưu thông trên thị trường phải gắn dấu hợp quy trên thân mũ.

4.2. Mũ nhập khẩu

4.2.1. Mũ nhập khẩu phải được chứng nhận hợp quy phù hợp với các quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này. Việc chứng nhận hợp quy mũ nhập khẩu do một trong các tổ chức sau đây tiến hành :

a. Tổ chức giám định hoặc tổ chức chứng nhận trong và ngoài nước được cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền chỉ định hoặc thừa nhận **kết quả thử nghiệm** thực hiện tại nước ngoài theo phương thức 5 trong Phụ lục II 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 Quyết định số 24/2007/QĐ – BKHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học – Công nghệ).

b. Tổ chức chứng nhận hợp quy hoặc tổ chức giám định được chỉ định tiến hành tại Việt Nam theo phương thức thử nghiệm, đánh giá lô sản phẩm, hàng hoá (Phương thức 7 trong Phụ lục II 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 Quyết định số 24/2007/QĐ – BKHCN của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ). Số lượng mẫu để đánh giá sự phù hợp theo lô hàng hoá quy định. Lô hàng hoá được coi là đạt yêu cầu khi tất cả các phép thử và kiểm tra đều đạt.

4.2.2. Mẫu nhập khẩu trước khi đưa ra lưu thông trên thị trường phải gắn dấu hợp quy trên thân mẫu.

4.3. Mẫu lưu thông trên thị trường

4.3.1. Mẫu lưu thông trên thị trường phải có dấu hợp quy và dán nhãn trên thân mẫu.

4.3.2. Mẫu sản xuất trong nước, nhập khẩu khi lưu thông trên thị trường phải chịu kiểm tra nhà nước về chất lượng theo quy định của pháp luật về chất lượng sản phẩm, hàng hoá.

Khi cần thiết mẫu phải được kiểm tra phù hợp với các yêu cầu quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này. Số lượng mẫu, chỉ tiêu, yêu cầu phải kiểm tra do cơ quan hoặc đoàn kiểm tra quyết định.

4. 4. Chứng nhận hợp quy, công bố hợp quy, dấu hợp quy và phương thức đánh giá sự phù hợp

Chứng nhận hợp quy, công bố hợp quy, dấu hợp quy và phương thức đánh giá sự phù hợp quy định tại các điểm 4.1; 4.2; 4.3 của mục này thực

hiện theo Quy định về chứng nhận hợp chuẩn, chứng nhận hợp quy và công bố hợp chuẩn, công bố hợp quy ban hành kèm theo Quyết định số 24/2007/QĐ – BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

4.5. Việc chỉ định tổ chức chứng nhận, tổ chức thử nghiệm, tổ chức giám định quy định tại mục 4.1 và 4.2 được thực hiện theo Thông tư số 09/2009/TT-BKHCN ngày 08 tháng 4 năm 2009 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

5. TRÁCH NHIỆM CỦA TỔ CHỨC, CÁ NHÂN

5.1. Tổ chức, cá nhân sản xuất trong nước phải công bố hợp quy phù hợp với các yêu cầu quy định tại mục 2 của Quy chuẩn này và đảm bảo chất lượng mũ theo đúng nội dung công bố, thực hiện trách nhiệm theo Điều 20 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 Quyết định số 24/2007/QĐ-BKHCN ngày 28 tháng 9 năm 2007 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ.

Tổ chức, cá nhân nhập khẩu phải thực hiện việc chứng nhận hợp quy và đảm bảo chất lượng mũ phù hợp với các yêu cầu quy định trong Mục 2 của Quy chuẩn này.

5.2. Tổ chức, cá nhân phân phối, bán lẻ chỉ được kinh doanh mũ đảm bảo chất lượng, có dấu hợp quy và nhãn phù hợp với các quy định hiện hành.

5.3. Cục An toàn lao động có trách nhiệm tổ chức phổ biến, hướng dẫn các tổ chức, cá nhân triển khai áp dụng quy chuẩn này.

6. TÀI LIỆU VIỆN DẪN

Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6407 – 1998: Mũ an toàn công nghiệp.