



Portaria n.º 360, de 27 de setembro de 2007.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, no inciso I do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 5.842, de 13 de julho de 2006;

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade, aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que atribui ao Inmetro a competência para estabelecer as diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando a Resolução Conmetro n.º 04, de 16 de dezembro de 1998, que estabelece as Diretrizes para a Emissão da Declaração do Fornecedor e para a Marcação de Produtos, no âmbito do Sistema Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - Sinmetro;

Considerando a Resolução Contran n.º 215, de 14 de dezembro de 2006, que regulamenta o dispositivo quebra-mato, utilizado em veículo rodoviário automotor com peso bruto total de até 3.500kg, e atribui competência ao Inmetro para registrar os fabricantes de quebra-mato, resolve baixar as seguintes disposições;

~~Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico da Qualidade para Registro do Fabricante de Dispositivo Quebra Mato, disponibilizado no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo descrito:~~

Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico da Qualidade para Fabricante de Dispositivo Quebra-Mato, disponibilizado no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo descrito: (NR)
(Redação dada pela Portaria Inmetro número 282 - de 26/08/2020)

- Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - Inmetro
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade - Dipac
Rua Santa Alexandrina 416 - 8º andar - Rio Comprido
20261-232 Rio de Janeiro - RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou o Regulamento ora aprovado foi divulgada através da Portaria Inmetro n.º 190, de 08 de Junho de 2007.

Art. 3º Determinar que, a partir de 14 de dezembro de 2007, o dispositivo quebra-mato somente deverá ser fabricado por fabricante de quebra-mato registrado no Inmetro, devendo ser observados os requisitos estabelecidos no Regulamento Técnico da Qualidade, ora aprovado.

Art. 4º Estabelecer que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, ficará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público, com ele conveniadas.

Art. 5º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA REGISTRO DO FABRICANTE DE DISPOSITIVO QUEBRA-MATO

1. OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o programa de avaliação da conformidade para os serviços de fabricação de dispositivo quebra-mato em veículos rodoviários automotores com peso bruto total de até 3.500 kg, com foco na segurança, através do mecanismo de declaração da conformidade compulsória (concessão e renovação), atendendo aos requisitos da Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215/06.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Lei nº 8.078/90	Institui o Código de Defesa do Consumidor.
Lei nº 9.933/99	Dispõe sobre as competências do Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial e do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial.
Lei nº 9.503/97	Institui o Código de Trânsito Brasileiro.
Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215/06	Regulamenta a fabricação, instalação e uso de dispositivo denominado “quebra-mato” em veículos automotores com peso bruto total de até 3.500kg.
Portaria Inmetro nº 01/07	Aprova o Regulamento Geral de Declaração da Conformidade do Fornecedor.
Portaria Inmetro nº 073/06	Aprova o regulamento para uso das marcas, dos símbolos de acreditação e dos selos de identificação da conformidade do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial.

3. SIGLAS

ART	Anotação de Responsabilidade Técnica.
CADRI	Certificado de Autorização para Destinação de Resíduo Industrial.
CNPJ	Código Nacional de Pessoa Jurídica.
Contran	Conselho Nacional de Trânsito.
DOU	Diário Oficial da União.
EPI	Equipamento de Proteção Individual.
GRU	Guia de Recolhimento da União.
Inmetro	Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial.
LARFQM	Lista de Acompanhamento do Registro do Fabricante de Quebra-Mato.
RBMLQ	Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade.
RFQM	Registro do Fabricante de Quebra-Mato.
RNCFQM	Registro de Não-Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato .
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade.
RVAFQM	Relatório de Verificação de Acompanhamento do Fabricante de Quebra-Mato.
SAC	Serviço de Atendimento ao Cidadão.
UF	Unidade da Federação.

4. DEFINIÇÕES

4.1 Auxiliar Administrativo

Profissional formalmente vinculado com o fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado, devidamente qualificado e capacitado para executar serviços administrativos.

4.2 Código de Registro

~~Código numérico pelo qual o Inmetro controla o registro do fabricante de quebra-mato.~~
(Excluído pela Portaria Inmetro número 282 - de 26/08/2020)

4.3 Declaração da Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo B)

Documento pelo qual o fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado dá garantia de que os seus serviços de fabricação de quebra-mato apresentam-se em conformidade com os critérios estabelecidos neste Regulamento Técnico da Qualidade, dando todas as garantias de segurança aos seus clientes para a realização dos serviços a serem executados.

4.4 Deslocamentos

Distâncias entre o endereço comercial do representante da RBMLQ e o endereço comercial do fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado (percursos de ida e volta), de acordo com as distâncias (quilômetros) especificadas pelo Departamento de Estradas de Rodagem de cada Unidade da Federação.

4.5 Documentos para Concessão ou Renovação do Registro do Fabricante de Quebra-Mato

Conjunto de documentos fornecido por representantes da Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade, contemplando: Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo G), Declaração da Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo B), e Termo de Compromisso (Anexo F).

4.6 Equipamento

Termo genérico utilizado para caracterizar qualquer tipo de equipamento, instrumento de medição, dispositivo, gabarito, molde, máquina operatriz, equipamento de proteção individual e ferramenta.

4.7 Estrutura Geral

Infra-estrutura do fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado, composta ou não por unidades de prestação de serviços, no mesmo endereço comercial, sendo uma delas para a execução dos serviços de fabricação de quebra-mato.

4.8 Fabricação de Quebra-Mato

Serviço realizado a partir da utilização dos seguintes processos: estampagem, dobragem, usinagem, serralheria, soldagem, montagem, tratamento térmico (quando aplicável), tratamento químico (quando aplicável), pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva, injeção e vacuum forming.

4.9 Fabricante de Quebra-Mato

Empresa em processo de concessão do registro do fabricante de quebra-mato no Inmetro, para fins de fabricação e comercialização de quebra-matos, nos termos da Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215/06.

4.10 Fabricante de Quebra-Mato Registrado

Empresa registrada no Inmetro, segundo os requisitos estabelecidos neste Regulamento Técnico da Qualidade, para fins de fabricação e comercialização de quebra-matos, nos termos da Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215/06.

4.11 Guia de Recolhimento da União

Documento fornecido por representante da RBMLQ, a ser utilizado pelo fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado, para pagamento do preço público.

4.12 Layout

Desenho (esboço) com a discriminação das disposições e dimensões da unidade do fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado.

4.13 Memorial Descritivo

Documento técnico contendo a descrição das características construtivas do quebra-mato, a especificação dos materiais utilizados, incluindo elementos de fixação, o tratamento superficial utilizado (exemplos: jateamento, decapagem, pintura, cromatização, fosfatização e outros), os desenhos do protótipo de quebra-mato, com cortes e vistas onde sejam mostradas todas as dimensões (cotas), e as cotas dos chanfros e arredondamentos utilizados no projeto do protótipo, de modo a evitar cantos vivos ou superfícies cortantes.

4.14 Modelo

Quebra-mato com especificações técnicas próprias estabelecidas pelas seguintes características construtivas: mesmo projeto, mesmo material, mesma configuração, e mesmos processos de fabricação.

4.15 Montador

Profissional formalmente vinculado com o fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado, devidamente qualificado e capacitado para executar os serviços de fabricação de quebra-mato.

4.16 Plaqueta Indelével

Plaqueta metálica fabricada em material resistente às intempéries, cuja afixação à estrutura do quebra-mato deve ser feita por meio de rebites ou por cola.

4.17 Preço Público

Valor financeiro estipulado pelo Inmetro, a ser pago a favor da União, por meio de Guia de Recolhimento da União, emitida por representante da Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade, quando dos processos de concessão ou renovação do registro do fabricante de quebra-mato.

4.18 Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade – RBMLQ

Rede pública nacional formada por órgãos federais, estaduais e municipais, conveniada com o Inmetro para executar verificação de acompanhamento, verificação da conformidade e fiscalização.

4.19 Registro do Fabricante de Quebra-Mato (conceito)

Ato pelo qual o Inmetro reconhece a capacitação do fabricante de quebra-mato registrado para executar a fabricação de quebra-mato, segundo os requisitos estabelecidos neste Regulamento Técnico da Qualidade e na Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215/06.

4.20 Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo A)

Documento emitido pelo Inmetro quando da concessão ou renovação do registro do fabricante de quebra-mato, que autoriza o fabricante de quebra-mato registrado a realizar a fabricação e a comercialização de quebra-mato, segundo os requisitos estabelecidos neste Regulamento Técnico da Qualidade e na Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215/06.

4.21 Regulamento Técnico da Qualidade

Documento do Inmetro que define os requisitos técnicos que os produtos, os processos, os serviços, as pessoas ou sistemas de gestão devem atender.

4.22 Responsável Operacional

Profissional formalmente vinculado com o fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado, devidamente qualificado e capacitado para responder operacionalmente pela execução dos serviços de fabricação de quebra-mato.

4.23 Sistema Informatizado de Registro do Fabricante de Quebra-Mato

Sistema informatizado do Inmetro, disponibilizado aos representantes da RBMLQ para o preenchimento e tramitação dos seguintes formulários: Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo G), Relatório de Verificação de Acompanhamento do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo C), Lista de Acompanhamento do Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo D) e Registro de Não-Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo E).

Nota: este sistema também disponibiliza os dados do fabricante de quebra-mato registrado no sítio do Inmetro (www.inmetro.gov.br), durante a validade do seu registro.

4.24 Termo de Compromisso (Anexo F)

Documento no qual o fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado declara conhecer e concordar com todas as regras estabelecidas pelo Inmetro, para registro do fabricante de quebra-mato, comprometendo-se a fabricar e a comercializar o quebra-mato nos termos da Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215/06, de forma segura, preservando todos os critérios que serviram de base para a obtenção do registro do fabricante de quebra-mato.

4.25 Unidade do Fabricante de Quebra-mato ou do Fabricante de Quebra-Mato Registrado

Infra-estrutura do fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado para a execução dos serviços de fabricação de quebra-mato, dentro da estrutura geral, composta ou não por outras unidades de prestação de serviços.

4.26 Verificação de Acompanhamento

Processo executado por representante da Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade, de forma a acompanhar se os serviços de fabricação de quebra-mato são executados de acordo com os requisitos estabelecidos neste Regulamento Técnico da Qualidade e com os declarados pelo fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado.

5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1 Processo de Concessão do Registro do Fabricante de Quebra-Mato

5.1.1 Concessão

5.1.1.1 Para concessão do registro, o fabricante de quebra-mato deve solicitar ao representante da RBMLQ informação sobre os documentos necessários para concessão do registro do fabricante de quebra-mato, bem como a emissão das GRU.

Notas:

- a) O fabricante de quebra-mato não deve apresentar débitos financeiros pendentes, em atraso, junto ao representante da RBMLQ;

- b) Os documentos para concessão do registro do fabricante de quebra-mato estão disponibilizados no representante da RBMLQ ou no sítio do Inmetro (www.inmetro.gov.br).

5.1.1.2 Após realizar o pagamento da GRU referente a cobrança da 1ª (primeira) parcela do preço público, no prazo estabelecido pelo representante da RBMLQ, correspondente à abertura do processo de concessão do registro e da análise da documentação, o fabricante de quebra-mato deve preencher a Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo G), a Declaração da Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo B) e o Termo de Compromisso (Anexo F) e encaminhá-los ao representante da RBMLQ, em conjunto com os documentos (fotocópias) relacionados nos itens 6.3.1 (b, c, d, e, e f) e 6.3.2 (f) deste RTQ.

Notas:

- a) Os documentos (originais) descritos nos itens 6.3.1 e 6.3.2 deste RTQ devem ser disponibilizados pelo fabricante de quebra-mato ao representante da RBMLQ quando da verificação de acompanhamento inicial na sua infra-estrutura;
- b) O Termo de Compromisso (Anexo F) deve ser assinado pelo representante legal do fabricante de quebra-mato.

5.1.1.3 Após o recebimento dos documentos citados no item 5.1.1.2 deste RTQ, atendido o item 5.1.1.1 (nota a) deste RTQ, e evidenciado o pagamento da GRU, o representante da RBMLQ deve iniciar, de imediato, um processo de concessão do registro.

Notas:

- a) Caso o fabricante de quebra-mato não efetue o pagamento da GRU dentro do prazo estabelecido, o representante da RBMLQ deve comunicar formalmente ao fabricante de quebra-mato a não abertura de seu processo de concessão do registro;
- b) Cabe ao fabricante de quebra-mato solicitar formalmente o cancelamento da respectiva GRU.

5.1.1.4 O representante da RBMLQ deve verificar a completeza e a conformidade dos documentos citados no item 5.1.1.2 deste RTQ e proceder as suas análises. Estando conformes, deve emitir a GRU referente a 2ª (segunda) parcela do preço público, correspondente à verificação de acompanhamento inicial, concedendo ao fabricante de quebra-mato prazo para o seu pagamento.

Notas:

- a) O representante da RBMLQ deve cadastrar a Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo G) no sistema informatizado, e iniciar o preenchimento da LARFQM (Anexo D) nesse sistema, referente aos documentos (fotocópias) relacionados nos itens 6.3.1 (b, c, d, e, e f) e 6.3.2 (f) deste RTQ.
- b) Caso o fabricante de quebra-mato não evidencie o pagamento da GRU dentro do prazo estabelecido, o seu processo de concessão do registro deve ser cancelado pelo representante da RBMLQ, devendo o cancelamento ser formalmente comunicado ao fabricante de quebra-mato.
- c) Cabe ao fabricante de quebra-mato solicitar formalmente o cancelamento da respectiva GRU.

5.1.1.4.1 Caso sejam evidenciadas não-conformidades na documentação apresentada, o representante da RBMLQ deve gerar no sistema informatizado o RNCFQM (Anexo E), que deve ser impresso e encaminhado ao fabricante de quebra-mato para que realize as ações corretivas pertinentes.

5.1.1.4.1.1 Caso, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da data de emissão do RNCFQM (Anexo E), o fabricante de quebra-mato não apresente as ações corretivas, o processo de concessão do registro será cancelado pelo representante da RBMLQ. O cancelamento deve ser formalmente comunicado ao fabricante de quebra-mato.

5.1.1.5 Evidenciado o pagamento da 2ª (segunda) parcela do preço público, o representante da RBMLQ deve agendar com o fabricante de quebra-mato a verificação de acompanhamento inicial.

5.1.2 Verificação de Acompanhamento Inicial

5.1.2.1 Após o pagamento da 2ª (segunda) parcela do preço público, o representante da RBMLQ, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, deve realizar visita na infra-estrutura do fabricante de quebra-mato, de forma a realizar verificação de acompanhamento inicial.

5.1.2.2 O representante da RBMLQ deve verificar a disponibilidade e a atualização dos documentos (originais) descritos nos itens 6.3.1 e 6.3.2 deste RTQ.

5.1.2.3 O representante da RBMLQ, deve verificar na infra-estrutura do fabricante de quebra-mato:

- a) A presença do responsável operacional, do montador, do auxiliar administrativo, do responsável pelo registro, controle e tratamento de reclamações, e demais funcionários das áreas técnica e administrativa;
- b) A quantidade de funcionários das áreas técnica e administrativa que deve ser de no mínimo:
 - b.1) 01 (um) responsável operacional;
 - b.2) 01 (um) montador;
 - b.3) 01 (um) auxiliar administrativo.

Notas:

- 1) O montador e o auxiliar administrativo podem estar lotados em outra(s) unidade(s) de prestação de serviços da estrutura geral.
- 2) Os cargos de montador e de auxiliar administrativo podem ser exercidos, respectivamente, por outros cargos compatíveis.
- c) Os espaços físicos e suas identificações, por meio de placas ou sinalizações;
- d) A aplicação do(s) procedimento(s) de fabricação descrito(s) no item 6.4.2.1.1 deste RTQ;
- e) A aplicação dos procedimentos de controle da qualidade descritos no item 6.4.2.1.2 deste RTQ;
- f) A aplicação da sistemática de assistência técnica descrita no item 6.4.3 deste RTQ;
- g) A aplicação dos procedimentos administrativos descritos no item 6.6 deste RTQ;
- h) A aplicação dos Procedimentos de Construção e Montagem (Anexo J).
- i) As disposições e áreas (m²) dos espaços físicos descritos no item 6.3.1 f) deste RTQ;
- j) Os equipamentos listados na Relação de Equipamentos (Anexo I) deste RTQ, evidenciando:
 - j.1) existência;
 - j.2) adequação;
 - j.3) quantidade;
 - j.4) identificação de patrimônio;
 - j.5) número de série, quando identificado.

Notas:

- a) As condições ambientais e de segurança do trabalho devem atender às legislações pertinentes.
- b) A quantidade de funcionários deve ser em número suficiente para o pleno desenvolvimento dos serviços de fabricação de quebra-mato.

5.1.2.4 O representante da RBMLQ deve concluir, no momento da visita, o preenchimento da LARFQM (Anexo D), via formulário.

5.1.2.5 O representante da RBMLQ deve cadastrar o formulário preenchido da LARFQM (Anexo D) no sistema informatizado.

5.1.2.5.1 Caso sejam evidenciadas não-conformidades, o representante da RBMLQ deve gerar o RNCFQM (Anexo E), no sistema informatizado, que deve ser impresso e encaminhado ao fabricante de quebra-mato para que realize as ações corretivas pertinentes.

5.1.2.5.1.1 Caso, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da data de emissão do RNCFQM (Anexo E), o fabricante de quebra-mato não apresente as ações corretivas ao representante da RBMLQ, o seu processo de concessão do registro deve ser cancelado pelo representante da RBMLQ. O cancelamento deve ser formalmente comunicado ao fabricante de quebra-mato.

Nota: o processo de concessão do registro deve ser concluído somente após a apresentação das ações corretivas.

5.1.2.5.2 Caso sejam evidenciadas somente conformidades, o representante da RBMLQ deve gerar o RVAFQM (Anexo C), via sistema informatizado.

5.1.2.6 O RVAFQM (Anexo C) deve ser encaminhado ao Inmetro, via sistema informatizado, somente após a aprovação das ações corretivas.

5.1.2.7 Quando da concessão do registro do fabricante de quebra-mato, o Inmetro, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos contados a partir do recebimento do RVAFQM (Anexo C), deve:

- a) publicar o Extrato de Termo de Compromisso (Anexo H) no DOU;
- b) encaminhar ao fabricante de quebra-mato registrado o RFQM (Anexo A), evidenciando o seu código de registro;
- c) disponibilizar, no seu sítio (www.inmetro.gov.br), os dados referentes ao registro do fabricante de quebra-mato.

5.1.2.8 O fabricante de quebra-mato só pode atuar como fabricante de quebra-mato registrado após a conclusão do seu processo de concessão de registro e a publicação do Extrato de Termo de Compromisso (Anexo H) no D.O.U., com o recebimento do código de registro, e com a inclusão de dados no sítio do Inmetro (www.inmetro.gov.br).

5.1.2.9 A validade do registro do fabricante de quebra-mato é de 18 (dezoito) meses.

Notas:

- a) Caso haja desistência ou o fabricante de quebra-mato não consiga a concessão do registro, não serão devolvidos os valores das cobranças dos preços públicos referentes a 1ª (primeira) e 2ª (segunda) parcelas.
- b) Em caso de cancelamento do processo de concessão do registro, e seja de seu interesse, o fabricante de quebra-mato pode solicitar nova concessão, após a quitação de todos os débitos com o representante da RBMLQ.

5.1.3 Verificação de Acompanhamento de Manutenção

5.1.3.1 Após a concessão do registro do fabricante de quebra-mato, o representante da RBMLQ deve realizar 02 (duas) verificações de acompanhamento de manutenção na sua infra-estrutura para verificar a manutenção das condições descritas nos itens 5.1.2.2 e 5.1.2.3 deste RTQ.

5.1.3.2 Seis meses após a data de concessão do registro do fabricante de quebra-mato, o representante da RBMLQ deve emitir a GRU referente à cobrança da 3ª (terceira) parcela do preço público, correspondente à primeira verificação de acompanhamento de manutenção, e conceder ao fabricante de quebra-mato registrado prazo para o seu pagamento.

5.1.3.2.1 Evidenciado o pagamento da 3ª (terceira) parcela do preço público, o representante da RBMLQ, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, deve realizar visita na infra-estrutura do fabricante de quebra-mato registrado, de forma a realizar verificação de acompanhamento de manutenção.

5.1.3.3 Doze meses após a data de concessão do registro do fabricante de quebra-mato, o representante da RBMLQ deve emitir a GRU referente à cobrança da 4ª (quarta) parcela do preço público) correspondente à segunda verificação de acompanhamento de manutenção, e conceder prazo ao fabricante de quebra-mato registrado para o seu pagamento.

5.1.3.3.1 Evidenciado o pagamento da 4ª (quarta) parcela do preço público, o representante da RBMLQ, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, deve realizar visita na infra-estrutura do fabricante de quebra-mato registrado, de forma a realizar verificação de acompanhamento de manutenção.

5.1.3.4 O representante da RBMLQ deve, no momento das 02 (duas) visitas, preencher a LARFQM (Anexo D), via formulário.

5.1.3.5 O representante da RBMLQ deve cadastrar o formulário preenchido da LARFQM (Anexo D) no sistema informatizado.

5.1.3.5.1 Caso sejam evidenciadas somente conformidades, o registro do fabricante no Inmetro deve ser mantido.

5.1.3.5.2 Caso sejam evidenciadas não-conformidades, o representante da RBMLQ deve gerar o RNCFQM (Anexo E), no sistema informatizado, que deve ser impresso e encaminhado ao fabricante de quebra-mato registrado para que realize as ações corretivas pertinentes.

5.1.3.5.2.1 Caso, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, o fabricante de quebra-mato registrado apresente as ações corretivas ao representante da RBMLQ, o seu registro no Inmetro deve ser mantido.

5.1.3.5.2.2 Caso, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, o fabricante de quebra-mato registrado não apresente as ações corretivas ao representante da RBMLQ, o seu registro no Inmetro deve ser cancelado.

5.1.3.5.2.2.1 Caso, após o término do prazo, as ações corretivas não sejam apresentadas ao representante da RBMLQ, o RVAFQM (Anexo C) deve ser encaminhado ao Inmetro, via sistema informatizado, com as respectivas não-conformidades.

5.1.3.5.2.2.2 O Inmetro, no prazo máximo de 10 (dez) dias contados a partir do recebimento do RVAFQM (Anexo C), deve aplicar as penalidades de advertência, suspensão e cancelamento do seu registro, conforme previsto no Termo de Compromisso (Anexo F) deste RTQ.

5.1.3.5.2.2.2.1 Quando da advertência, o Inmetro, de imediato, deve encaminhar ao fabricante de quebra-mato registrado a notificação, concedendo o prazo de 15 (quinze) dias para as devidas correções. Terminado o prazo e, permanecendo as não-conformidades, o Inmetro deve iniciar o processo de suspensão do registro.

5.1.3.5.2.2.2.2 Quando da suspensão do registro, o Inmetro, de imediato, deve encaminhar ao fabricante de quebra-mato registrado a notificação e identificar no seu sítio (www.inmetro.gov.br) a condição de suspensão do registro do fabricante de quebra-mato, por até 90 (noventa) dias.

5.1.3.5.2.2.3 Caso o fabricante de quebra-mato registrado efetue as ações corretivas somente após o recebimento da notificação, deve entrar em contato com o representante da RBMLQ para a comprovação da eliminação das não-conformidades. O representante da RBMLQ deverá alterar o RVAFQM (Anexo C) já encaminhado ao Inmetro, evidenciando as ações corretivas, enviando-o novamente ao Inmetro, via sistema informatizado, para a interrupção do processo de suspensão e o conseqüente cancelamento do registro do fabricante de quebra-mato.

Notas:

- a) As verificações de acompanhamento de manutenção devem ser agendadas com o fabricante de quebra-mato registrado.
- b) Caso haja desistência do registro pelo fabricante de quebra-mato registrado, não serão devolvidos os valores das cobranças dos preços públicos (terceira e quarta parcelas).
- c) Em caso de cancelamento do registro do fabricante de quebra-mato, caso seja de seu interesse, o fabricante de quebra-mato registrado pode solicitar nova concessão, após a quitação de todos os débitos com o representante da RBMLQ.

5.2 Processo de Renovação do Registro do Fabricante de Quebra-Mato

5.2.1 Renovação

5.2.1.1 No mínimo 03 (três) meses antes do vencimento da data de validade do registro do fabricante de quebra-mato, o fabricante de quebra-mato registrado deve solicitar ao representante da RBMLQ a renovação do seu registro. Caso o fabricante de quebra-mato registrado esteja em processo de renovação do registro e a validade do seu registro vigente expire, ficará impedido de realizar a fabricação de quebra-mato, até que o seu processo de renovação seja concluído.

Notas:

- a) Se o fabricante de quebra-mato registrado solicitar a renovação do registro antes do vencimento do registro vigente, a validade do novo registro somente se iniciará ao término dos 18 (dezoito) meses da validade do registro anterior;
- b) Três meses antes do vencimento da data de validade do registro do fabricante de quebra-mato, o representante da RBMLQ deve comunicar formalmente ao fabricante de quebra-mato registrado, a necessidade da renovação do seu registro.

5.2.1.2 Para renovação do registro, o fabricante de quebra-mato registrado deve solicitar ao representante da RBMLQ informação sobre os documentos necessários para renovação do registro do fabricante de quebra-mato, bem como a emissão das GRU.

Notas:

- a) O fabricante de quebra-mato registrado não deve apresentar débitos financeiros pendentes, em atraso, junto ao representante da RBMLQ.

- b) Os documentos para renovação do registro do fabricante de quebra-mato estão disponibilizados no representante da RBMLQ ou no sítio do Inmetro (www.inmetro.gov.br).

5.2.1.3 Após realizar o pagamento da GRU referente a 1ª (primeira) parcela do preço público, no prazo estabelecido pelo representante da RBMLQ, correspondente a abertura do processo de renovação do registro e da análise da documentação, o fabricante de quebra-mato registrado deve preencher a Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo G), a Declaração da Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo B) e o Termo de Compromisso (Anexo F) e encaminhá-los ao representante da RBMLQ, em conjunto com os documentos (fotocópias) relacionados nos itens 6.3.1 (b, c, d, e, e f) e 6.3.2 (f) deste RTQ.

Notas:

- a) Os documentos (originais) descritos nos itens 6.3.1 e 6.3.2 deste RTQ devem ser disponibilizados pelo fabricante de quebra-mato registrado ao representante da RBMLQ quando da verificação de acompanhamento inicial na sua infra-estrutura.
- b) O Termo de Compromisso (Anexo F) deve ser assinado pelo representante legal do fabricante de quebra-mato registrado.
- c) O prazo para encaminhamento dos documentos é de no máximo 30 (trinta) dias corridos, antes do vencimento da data de validade do registro do fabricante de quebra-mato.

5.2.1.4 Após o recebimento dos documentos citados no item 5.2.1.3 deste RTQ, atendido o item 5.2.1.2 (nota a) deste RTQ, e evidenciado o pagamento da GRU, o representante da RBMLQ deve, de imediato, abrir um processo de renovação do registro.

Notas:

- a) Caso o fabricante de quebra-mato registrado não evidencie o pagamento da GRU correspondente a primeira parcela do preço público no prazo estabelecido, o representante da RBMLQ deve comunicar formalmente ao fabricante de quebra-mato registrado a não abertura de seu processo de renovação do registro;
- b) Cabe ao fabricante de quebra-mato registrado solicitar formalmente o cancelamento da respectiva GRU.

5.2.1.5 O representante da RBMLQ deve verificar a completeza e a conformidade dos documentos citados no item 5.2.1.3 deste RTQ e proceder as suas análises. Estando conformes, deve emitir a GRU referente a 2ª (segunda) parcela do preço público, correspondente à verificação de acompanhamento inicial, concedendo ao fabricante de quebra-mato registrado prazo para o seu pagamento.

Notas:

- a) O representante da RBMLQ deve cadastrar a Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato (Anexo G) no sistema informatizado, e iniciar o preenchimento da LARFQM (Anexo D) nesse sistema, referente aos documentos (fotocópias) relacionados nos itens 6.3.1 (b, c, d, e, e f) e 6.3.2 (f) deste RTQ.
- b) Caso o fabricante de quebra-mato registrado não evidencie o pagamento da GRU correspondente a segunda parcela do preço público no prazo estabelecido, o seu processo de renovação do registro deve ser cancelado pelo representante da RBMLQ, devendo o cancelamento ser formalmente comunicado ao fabricante de quebra-mato registrado. Cabe ao fabricante de quebra-mato registrado solicitar formalmente o cancelamento da respectiva GRU.

5.2.1.5.1 Caso sejam evidenciadas não-conformidades na documentação apresentada, o representante da RBMLQ deve gerar no sistema informatizado o RNCFQM (Anexo E), que deve ser impresso e encaminhado ao fabricante de quebra-mato registrado para que realize as ações corretivas pertinentes.

5.2.1.6 Evidenciado o pagamento da 2ª (segunda) parcela do preço público, o representante da RBMLQ deve agendar com o fabricante de quebra-mato registrado a verificação de acompanhamento inicial.

5.2.2 Verificação de Acompanhamento Inicial

5.2.2.1 Após o pagamento da 2ª (segunda) parcela do preço público, o representante da RBMLQ, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, deve realizar visita na infra-estrutura do fabricante de quebra-mato registrado, de forma a realizar verificação de acompanhamento inicial.

5.2.2.2 O representante da RBMLQ deve verificar a disponibilidade e a atualização dos documentos (originais) descritos nos itens 6.3.1 e 6.3.2 deste RTQ.

5.2.2.3 O representante da RBMLQ, deve verificar na infra-estrutura:

- a) A presença do responsável operacional, do montador, do auxiliar administrativo, do responsável pelo registro, controle e tratamento de reclamações, e demais funcionários das áreas técnica e administrativa;
- b) A quantidade de funcionários das áreas técnica e administrativa que deve ser de no mínimo:
 - b.1) 01 (um) responsável operacional;
 - b.2) 01 (um) montador;
 - b.3) 01 (um) auxiliar administrativo.

Notas:

- 1) O montador e o auxiliar administrativo podem estar lotados em outra(s) unidade(s) de prestação de serviços da estrutura geral;
 - 2) Os cargos de montador e de auxiliar administrativo podem ser exercidos, respectivamente, por outros cargos compatíveis.
- c) Os espaços físicos e suas identificações, por meio de placas ou sinalizações;
 - d) A aplicação do(s) procedimento(s) de fabricação descrito(s) no item 6.4.2.1.1 deste RTQ;
 - e) A aplicação dos procedimentos de controle da qualidade descritos no item 6.4.2.1.2 deste RTQ;
 - f) A aplicação da sistemática de assistência técnica descrita no item 6.4.3 deste RTQ;
 - g) A aplicação dos procedimentos administrativos descritos no item 6.6 deste RTQ;
 - h) A aplicação dos Procedimentos de Construção e Montagem (Anexo J);
 - i) As disposições e áreas (m²) dos espaços físicos descritos no item 6.3.1 f) deste RTQ;
 - j) Os equipamentos listados na Relação de Equipamentos (Anexo I) deste RTQ, evidenciando:
 - j.1) existência;
 - j.2) adequação;
 - j.3) quantidade;
 - j.4) identificação de patrimônio;
 - j.5) número de série, quando identificado.

Notas:

- a) As condições ambientais e de segurança do trabalho devem atender às legislações pertinentes;
- b) A quantidade de funcionários deve ser em número suficiente para o pleno desenvolvimento dos serviços de fabricação de quebra-mato.

5.2.2.4 O representante da RBMLQ deve concluir, no momento da visita, o preenchimento da LARFQM (Anexo D), via formulário.

5.2.2.5 O representante da RBMLQ deve cadastrar o formulário preenchido da LARFQM (Anexo D) no sistema informatizado.

5.2.2.5.1 Caso sejam evidenciadas não-conformidades, o representante da RBMLQ deve gerar o RNCFQM (Anexo E), no sistema informatizado, que deve ser impresso e encaminhado ao fabricante de quebra-mato registrado para que realize as ações corretivas pertinentes.

5.2.2.5.1.1 Caso, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da data de emissão do RNCFQM (Anexo E), o fabricante de quebra-mato registrado não apresente as ações corretivas ao representante da RBMLQ, o seu processo de renovação do registro deve ser cancelado. O cancelamento deve ser formalmente comunicado ao fabricante de quebra-mato registrado.

Nota: o processo de renovação do registro deve ser concluído somente após a apresentação e aprovação das ações corretivas.

5.2.2.5.2 Caso sejam evidenciadas somente conformidades, o representante da RBMLQ deve gerar o RVAFQM (Anexo C), via sistema informatizado.

5.2.2.6 O RVAFQM (Anexo C) deve ser encaminhado ao Inmetro, via sistema informatizado, somente, após a aprovação das ações corretivas.

5.2.2.7 Quando da renovação do registro do fabricante de quebra-mato, o Inmetro, em um prazo máximo de 10 (dez) dias contados a partir do recebimento do RVAQM (Anexo C), deve:

- a) Publicar o Extrato de Termo de Compromisso (Anexo H) no DOU;
- b) Encaminhar ao fabricante de quebra-mato registrado o RFQM (Anexo A), evidenciando o seu código de registro;
- c) Disponibilizar, no seu sítio (www.inmetro.gov.br), os dados referentes ao registro do fabricante de quebra-mato.

5.2.2.8 Os serviços de fabricação de quebra-mato somente devem continuar a ser realizados pelo fabricante de quebra-mato registrado, após a conclusão do seu processo de renovação de registro e a publicação do Extrato de Termo de Compromisso (Anexo H) no D.O.U., com o recebimento do código de registro, e com a inclusão de dados no sítio do Inmetro (www.inmetro.gov.br).

Nota: após o vencimento do RFQM (Anexo A), caso o fabricante de quebra-mato registrado não solicite a renovação do registro, conforme o prazo estabelecido no item 5.2.1.1 deste RTQ, o mesmo deverá suspender os seus serviços até a conclusão do processo de renovação do registro.

5.2.2.9 A validade do registro do fabricante de quebra-mato é de 18 (dezoito) meses.

Notas:

- a) Caso haja desistência ou o fabricante de quebra-mato registrado não consiga a renovação do registro, não serão devolvidos os valores das cobranças dos preços públicos referentes a 1ª (primeira) e 2ª (segunda) parcelas.
- b) Em caso de cancelamento do processo de renovação do registro, e seja de seu interesse, o fabricante de quebra-mato registrado pode solicitar nova renovação, após a quitação de todos os débitos com o representante da RBMLQ.

5.2.3 Verificação de Acompanhamento de Manutenção

5.2.3.1 Após a renovação do registro do fabricante de quebra-mato, o representante da RBMLQ deve realizar 02 (duas) verificações de acompanhamento de manutenção na sua infra-estrutura para verificar a manutenção das condições descritas nos itens 5.2.2.2 e 5.2.2.3 deste RTQ.

5.2.3.2 Seis meses após a data de renovação do registro do fabricante de quebra-mato, o representante da RBMLQ deve emitir a GRU referente a 3ª (terceira) parcela do preço público, correspondente à primeira verificação de acompanhamento de manutenção, e conceder prazo ao fabricante de quebra-mato registrado para o seu pagamento.

5.2.3.2.1 Evidenciado o pagamento da 3ª (terceira) parcela do preço público, o representante da RBMLQ, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, deve realizar visita na infra-estrutura do fabricante de quebra-mato registrado, de forma a realizar verificação de acompanhamento de manutenção.

5.2.3.3 Doze meses após a data de renovação do registro do fabricante de quebra-mato, o representante da RBMLQ deve emitir a GRU referente a 4ª (quarta) parcela do preço público correspondente à segunda verificação de acompanhamento de manutenção, e conceder prazo ao fabricante de quebra-mato registrado para o seu pagamento.

5.2.3.3.1 Evidenciado o pagamento da 4ª (quarta) parcela do preço público, o representante da RBMLQ deve realizar visita na infra-estrutura do fabricante de quebra-mato registrado, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, de forma a realizar verificação de acompanhamento de manutenção.

5.2.3.4 O representante da RBMLQ deve, no momento das visitas, preencher a LARFQM (Anexo D), via formulário.

5.2.3.5 O representante da RBMLQ deve cadastrar o formulário preenchido da LARFQM (Anexo D) no sistema informatizado.

5.2.3.5.1 Caso sejam evidenciadas somente conformidades, o registro do fabricante no Inmetro deve ser mantido.

5.2.3.5.2 Caso sejam evidenciadas não-conformidades, o representante da RBMLQ deve gerar o RNCFQM (Anexo E), no sistema informatizado, que deve ser impresso e encaminhado ao fabricante de quebra-mato registrado para que realize as ações corretivas pertinentes.

5.2.3.5.2.1 Caso, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, o fabricante de quebra-mato registrado apresente as ações corretivas ao representante da RBMLQ, o seu registro no Inmetro deve ser mantido.

5.2.3.5.2.2 Caso, no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, o fabricante de quebra-mato registrado não apresente as ações corretivas ao representante da RBMLQ, o seu registro no Inmetro deve ser cancelado.

5.2.3.5.2.2.1 Caso, após o término do prazo, as ações corretivas não forem apresentadas ao representante da RBMLQ, o RVAFQM (Anexo C) deve ser encaminhado ao Inmetro, via sistema informatizado, com as respectivas não-conformidades.

5.2.3.5.2.2.2 O Inmetro, no prazo máximo de 10 (dez) dias contados a partir do recebimento do RVAFQM (Anexo C), deve aplicar as penalidades de advertência, suspensão e cancelamento do seu registro, conforme previsto no Termo de Compromisso (Anexo F) deste RTQ.

5.2.3.5.2.2.2.1 Quando da advertência, o Inmetro, de imediato, deve encaminhar ao fabricante de quebra-mato registrado a notificação de advertência, concedendo o prazo de 15 (quinze) dias corridos para as devidas correções. Terminado o prazo e, permanecendo as não-conformidades, o Inmetro deve iniciar o processo de suspensão do registro.

5.2.3.5.2.2.2.2 Quando da suspensão do registro, o Inmetro, de imediato, deve encaminhar ao fabricante de quebra-mato registrado a notificação da suspensão e identificar no seu sítio (www.inmetro.gov.br) a condição de suspensão do registro do fabricante de quebra-mato, por até 90 (noventa) dias.

5.2.3.5.2.2.3 Caso o fabricante de quebra-mato registrado efetue as ações corretivas somente após o recebimento da notificação, deve entrar em contato com o representante da RBMLQ para a comprovação da eliminação das não-conformidades. O representante da RBMLQ deverá alterar o RVAQM (Anexo C) já encaminhado ao Inmetro, evidenciando as ações corretivas, enviando-o novamente ao Inmetro, via sistema informatizado, para a interrupção do processo de suspensão e o conseqüente cancelamento do registro do fabricante de quebra-mato.

Notas:

- a) As verificações de acompanhamento de manutenção devem ser agendadas com o fabricante de quebra-mato registrado;
- b) Caso haja desistência do registro pelo fabricante de quebra-mato registrado, não serão devolvidos os valores das cobranças dos preços públicos (terceira e quarta parcelas);
- c) Em caso de cancelamento do registro do fabricante de quebra-mato, caso seja de seu interesse, o fabricante de quebra-mato registrado pode solicitar nova concessão, após a quitação de todos os débitos com o representante da RBMLQ.

5.3 Custos do Processo de Concessão ou de Renovação

5.3.1 A cobrança dos preços públicos para o processo de concessão ou de renovação do registro deve ocorrer da seguinte forma:

- a) **Abertura do processo e análise da documentação – 1ª (primeira) parcela:**
 - R\$ 300,00 (trezentos reais);
- b) **Verificação de acompanhamento inicial – 2ª (segunda) parcela:**
 - R\$ 500,00 (quinhentos reais);
- c) **Primeira verificação de acompanhamento de manutenção – 3ª (terceira) parcela:**
 - R\$ 450,00 (quatrocentos e cinquenta reais);
- d) **Segunda verificação de acompanhamento de manutenção – 4ª (quarta) parcela:**
 - R\$ 450,00 (quatrocentos e cinquenta reais).

5.3.2 Para as verificações de acompanhamento inicial e de manutenção devem ser cobradas as despesas de deslocamentos.

5.3.3 Caso haja a necessidade do representante da RBMLQ retornar à infra-estrutura do fabricante de quebra-mato ou do fabricante de quebra-mato registrado para constatação da implementação de ações corretivas, devem ser cobrados os preços públicos referentes à segunda parcela (verificação de acompanhamento inicial) e à terceira ou quarta parcela (verificações de acompanhamento de manutenção), acrescidos das despesas de deslocamentos.

Notas:

- a) As despesas de deslocamentos devem ser cobradas por meio de GRU, devendo ser concedido ao fabricante de quebra-mato prazo para o seu pagamento.
- b) As despesas de deslocamentos devem ser cobradas por meio de apropriação de custo de deslocamento R\$ 1,56 (um real e cinquenta e seis centavos) por quilômetro rodado.
- c) As despesas de deslocamentos, somente, serão cobradas para distâncias acima de 100 (cem) quilômetros, considerando os percursos de ida e volta.

5.4 Orientações para o Fabricante de Quebra-Mato ou Fabricante de Quebra-Mato Registrado

5.4.1 O registro do fabricante de quebra-mato é exclusivo para o endereço comercial do fabricante de quebra-mato ou do fabricante de quebra-mato registrado, no qual são executados os serviços de fabricação de quebra-mato, não sendo extensivo às suas filiais, ou seja, outros endereços comerciais.

Nota: quando da existência de filiais, estas devem solicitar os seus respectivos registros.

5.4.2 As atividades administrativas da unidade do fabricante de quebra-mato ou do fabricante de quebra-mato registrado podem ser desenvolvidas pela área administrativa da estrutura geral.

5.4.3 Caso o fabricante de quebra-mato registrado pretenda mudar de endereço comercial durante a validade do seu registro, o representante da RBMLQ deve ser formalmente comunicado. Neste caso, um novo processo de concessão de registro deve ser solicitado para o novo endereço comercial, sendo cancelado automaticamente o registro referente ao endereço comercial anterior.

Nota: os preços públicos referentes ao novo processo de concessão do registro do fabricante de quebra-mato devem ser pagos pelo fabricante de quebra-mato a favor da União, por meio de GRU, emitida por representante da RBMLQ.

5.4.4 Os equipamentos listados na Relação de Equipamento (Anexo I) deste RTQ, devem ser de posse e/ou de propriedade do fabricante de quebra-mato ou do fabricante de quebra-mato registrado, bem como adequados e em quantidade suficiente para o pleno desenvolvimento dos serviços de fabricação de quebra-mato.

Notas:

- a) Os equipamentos podem ser utilizados em outros serviços dentro da estrutura geral;
- b) Não são permitidas as locações e o empréstimo dos equipamentos para outros fabricantes de quebra-mato ou fabricantes de quebra-mato registrados ou filiais.

5.5 Divulgação do Registro

Não é permitida ao fabricante de quebra-mato registrado a utilização da Marca Institucional do Inmetro para fins de divulgação da sua condição de registro, sendo permitida somente a utilização da seguinte frase:

“Fabricante de Quebra-Mato Registrado no Inmetro sob o Código de Registro nº.....”.

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS**6.1 Recursos Humanos**

6.1.1 Responsável operacional

6.1.1.1 Pré-requisitos

- a) Capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes à fabricação de quebra-mato, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas, conforme estabelecida no item 6.3.1 i) deste RTQ;
- b) 2º grau completo, no mínimo;
- c) Capacitação na elaboração e aplicação do(s) processo(s) e procedimento(s) de fabricação de quebra-mato e administrativos;
- d) Capacitação na operação dos equipamentos;
- e) Capacitação na interpretação de desenhos técnicos;
- f) Conhecimento deste RTQ e da Resolução Contran nº 215/06.

6.1.2 Montador

6.1.2.1 Pré-requisitos

- a) Capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes à fabricação de quebra-mato, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas, conforme estabelecida no item 6.3.1 i) deste RTQ;
- b) 1º grau completo, no mínimo;
- c) Capacitação na aplicação do(s) processo(s) e procedimento(s) de fabricação de quebra-mato;
- d) Capacitação na operação dos equipamentos;
- e) Capacitação na interpretação de desenhos técnicos;
- f) Conhecimento deste RTQ e da Resolução Contran nº 215/06.

6.2 Equipamentos

O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve relacionar todos os equipamentos utilizados no processo de fabricação do quebra-mato, na Relação de Equipamentos (Anexo I).

6.3 Documentação

O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve disponibilizar ao representante da RBMLQ, para fins de concessão ou renovação do registro do fabricante de quebra-mato ou a qualquer tempo, os documentos descritos nos itens 6.3.1 e 6.3.2 deste RTQ, que compreendem:

- a) Aqueles referentes ao próprio fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado;
- b) Aqueles referentes ao quebra-mato.

6.3.1 Documentos referentes ao fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado:

- a) Currículos do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo;
- b) Contrato social registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro, contemplando os serviços de fabricação de quebra-mato;
- c) Alvará de Licença e Funcionamento para Estabelecimento;

Nota: quando não for possível a emissão do alvará (formalização de justificativa), deve ser aceita a Inscrição Municipal;

- d) Inscrições municipal e/ou estadual (quando aplicável), e federal;
- e) Contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo do responsável operacional e do montador;

- f) Layout da infra-estrutura, evidenciando as disposições, identificações e áreas (m²) dos seguintes espaços físicos:
- f.1) estampagem;
 - f.2) dobragem;
 - f.3) usinagem;
 - f.4) serralheria;
 - f.5) soldagem;
 - f.6) montagem;
 - f.7) tratamento térmico, quando aplicável;
 - f.8) tratamento químico, quando aplicável;
 - f.9) pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva;
 - f.10) atendimento e recepção dos clientes;
 - f.11) administrativo;
 - f.12) almoxarifado;
 - f.13) expedição;
 - f.14) treinamento, quando aplicável;
 - f.15) contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros, quando aplicável;
 - f.16) injeção, quando aplicável;
 - f.17) vacuum forming, quando aplicável.
- g) Laudo do Corpo de Bombeiros, referente à infra-estrutura;
- h) Relação de Equipamentos (Anexo I);
- i) Certificados de treinamento ou registros similares do responsável operacional e do montador, evidenciando suas capacitações em cursos ou treinamentos, pertinentes à fabricação de quebra-mato, com carga horária mínima de 40 (quarenta) horas e com a descrição do conteúdo programático;
- Nota:** a carga horária pode ser evidenciada por meio do somatório de vários cursos ou treinamentos.
- j) Programa de treinamento, visando a capacitação de novos funcionários da área técnica e reciclagem da capacitação daqueles já existentes, pertinente à fabricação de quebra-mato. Este programa deve conter sua periodicidade, carga horária e conteúdo programático, e a sua realização deve ser devidamente comprovada;
- Nota:** os treinamentos devem ser ministrados pelo responsável operacional e/ou por contratados devidamente habilitados e competentes.
- k) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa;
- l) Sistemática para registro, controle e tratamento das reclamações, conforme estabelecido no item 5.6 deste RTQ;
- m) Programas de manutenção dos equipamentos;
- n) Contrato de prestação de serviço, quando qualquer um dos processos de fabricação de quebra-mato for realizado por terceiros, quando aplicável.
- o) CADRI ou outro documento similar, quando aplicável.

6.3.2 Documentos referentes ao quebra-mato:

- a) Processos de fabricação;
- b) Procedimento(s) de fabricação;
- c) Procedimento(s) de controle da qualidade;
- d) Manual do proprietário;
- e) Sistemática de assistência técnica;
- f) Manual de manutenção;

- g) Termo de garantia;
- h) Procedimento(s) de instalação;
- i) Plaqueta indelével (modelo);
- j) Memorial descritivo.

6.4 Fabricação de Quebra-Mato

6.4.1 Processos

O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve comprovar ao representante da RBMLQ, na prática, a conformidade e a operacionalidade dos seguintes processos de fabricação de quebra-mato:

- a) Estampagem;
- b) Dobragem;
- c) Usinagem;
- d) Serralheria;
- e) Soldagem;
- f) Montagem;
- g) Tratamento térmico, quando aplicável;
- h) Tratamento químico, quando aplicável;
- i) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva;
- j) Injeção, quando aplicável;
- k) Vacuum forming (quando aplicável).

6.4.2 Procedimento(s)

6.4.2.1 Fabricação

6.4.2.1.1 O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve comprovar ao representante da RBMLQ, na prática, a conformidade e a operacionalidade do(s) procedimento(s) de fabricação de quebra-mato, e dos itens referentes à fabricação de quebra-mato descritos nos Procedimentos de Construção e Montagem (Anexo J).

6.4.2.1.1.1 No(s) procedimento(s) de fabricação de quebra-mato deve(m) constar, no mínimo:

- a) A marca do quebra-mato (nome utilizado pelo fabricante);
- b) O modelo do quebra-mato;
- c) As fotografias do quebra-mato em 03 (três) posições, nas dimensões mínimas de 10 x 15cm;

Nota: as posições devem contemplar o quebra-mato de forma completa.

- d) As características construtivas do quebra-mato;
- e) O memorial descritivo do quebra-mato;
- f) A especificação dos materiais e componentes utilizados na fabricação do quebra-mato;
- g) O projeto técnico do quebra-mato, com a devida ART do seu projetista;
- h) As características do quebra-mato quando incorporado ao veículo rodoviário automotor;
- i) O modelo do veículo rodoviário automotor ao qual o quebra-mato se destina;
- j) A especificação, localização e forma de fixação da plaqueta indelével no quebra-mato.

6.4.2.2 Controle da Qualidade

O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve comprovar ao representante da RBMLQ, na prática, a conformidade e a operacionalidade dos seguintes procedimentos de controle da qualidade da fabricação de quebra-mato:

- a) Controle de materiais recebidos (componentes e matéria-prima);
- b) Controle dos processos e procedimento(s) envolvidos;
- c) Análise de registros;
- d) Aprovação de todas as etapas envolvidas nos processos;
- e) Aprovação do produto final;
- f) Controle de documentos.

6.4.3 Assistência Técnica

O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve comprovar ao representante da RBMLQ a sistemática de assistência técnica.

6.5 Instalação

6.5.1 Procedimento(s)

6.5.1.1 O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve comprovar ao representante da RBMLQ o(s) procedimento(s) de instalação de quebra-mato, e dos itens referentes à instalação de quebra-mato descritos nos Procedimentos de Construção e Montagem (Anexo J).

6.5.1.2 No(s) procedimento(s) de instalação de quebra-mato devem constar, no mínimo, as seguintes informações:

- a) A relação dos modelos de veículos rodoviários automotores com viabilidade técnica para instalação do quebra-mato;
- b) A especificação dos materiais e dos componentes necessários à instalação do quebra-mato no veículo rodoviário automotor;
- c) O(s) procedimento(s) de instalação do quebra-mato no veículo rodoviário automotor ao qual se destina;
- d) O(s) pontos de fixação do quebra-mato no veículo rodoviário automotor;
- e) A obrigatoriedade da utilização de porcas autotravantes e parafusos de aço, com diâmetro, comprimento e classe de dureza, compatíveis às resistências exigidas;
- f) Cuidados necessários na instalação.

6.5.1.3 O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve demonstrar ao representante da RBMLQ, na prática, a instalação de pelo menos 01 (um) quebra-mato em 01 (um) veículo rodoviário automotor.

6.6 Procedimentos Administrativos

O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve comprovar ao representante da RBMLQ, na prática, a conformidade e a operacionalidade dos seguintes procedimentos:

- a) Emissão e preenchimento da plaqueta indelével;
- b) Sistemática para registro, controle e tratamento das reclamações.

7 TRATAMENTO DAS RECLAMAÇÕES

O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado deve dispor de uma sistemática para registro, controle e tratamento das reclamações recebidas dos clientes, das repassadas pelo Inmetro e pelos representantes da RBMLQ, contemplando, no mínimo, os seguintes requisitos:

7.1 Política para tratamento das reclamações, assinada pelo representante legal, caracterizando:

- a) O comprometimento da realização do efetivo tratamento das reclamações;

- b) O comprometimento em cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas seguintes legislações: Lei nº 8.078/90, Lei nº 9.503/97, Lei nº 9.933/99, Portaria Inmetro nº 01/07 e Portaria Inmetro nº 073/06;
- c) O comprometimento ao estímulo e análise de todos os resultados, bem como a tomada das providências devidas, das estatísticas das reclamações;
- d) A definição das responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- e) O compromisso de responder ao Inmetro, de qualquer reclamação recebida e no prazo por ele estabelecido.

7.2 Designação formal de funcionário devidamente capacitado e com liberdade para o devido tratamento das reclamações.

7.3 Programa de treinamento para o funcionário designado para o tratamento das reclamações, bem como para os demais envolvidos, contemplando, no mínimo, os seguintes tópicos:

- a) Conhecimento sobre o RTQ para Registro de Fabricante de Dispositivo Quebra-Mato, e demais regulamentações e normas aplicáveis aos serviços prestados;
- b) Conhecimento da Resolução Contran nº 215/06;
- c) Conhecimento sobre as seguintes legislações: Lei nº 8.078/90, Lei nº 9.503/97, Lei nº 9.933/99, Portaria Inmetro nº 01/07 e Portaria Inmetro nº 073/06;
- d) Noções de relacionamento interpessoal;
- e) Política para tratamento das reclamações;
- f) Procedimento para tratamento das reclamações.

7.4 Disponibilidade de espaço físico de fácil acesso aos clientes com placas indicativas e cartazes afixados estimulando as reclamações, e informando sobre como e onde reclamar.

7.5 Procedimento para tratamento das reclamações, que deve contemplar um formulário simples de registro da reclamação pelo cliente, bem como rastreabilidade, investigação, resposta, resolução e encerramento da reclamação.

7.6 Registro de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas.

7.7 Mapeamento que permita visualizar com facilidade o desdobramento do tratamento da reclamação (por exemplo: em análise, progresso, prazo, situação atual, já resolvida) de cada uma das reclamações apresentadas nos últimos 06 (seis) meses.

7.8 Estatísticas que evidenciem o número de reclamações recebidas nos últimos 06 (seis) meses, e o tempo médio de resolução.

7.9 Análise crítica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidências da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias;

7.10 Evidência de que contata o seu cliente após 30 (trinta) e 180 (cento e oitenta) dias a partir da comercialização do quebra-mato e na execução da assistência técnica, para avaliar o nível de satisfação.

8 OBRIGAÇÕES DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO

8.1 Deve manter atualizados e disponíveis na sua infra-estrutura, para consulta, a qualquer momento, todos os documentos descritos nos itens 6.3.1 e 6.3.2 deste RTQ (originais).

8.2 Deve se responsabilizar diretamente pelos serviços de fabricação de quebra-mato, conforme estabelecido no artigo 14 da Lei nº 8.078/90.

8.3 Deve realizar os serviços de fabricação de quebra-mato, somente conforme os requisitos estabelecidos neste RTQ e na Resolução Contran nº 215/06.

8.4 Deve fixar na estrutura do quebra-mato uma plaqueta indelével, em local visível, devidamente emitida e preenchida, constando, no mínimo, as seguintes informações:

- a) O nome empresarial do fabricante de quebra-mato registrado;
- b) O CNPJ do fabricante de quebra-mato registrado;
- c) O modelo do veículo rodoviário automotor ao qual o quebra-mato se destina;
- d) O peso do quebra-mato;
- e) As dimensões do quebra-mato (largura e altura);
- f) A referência à Resolução Contran nº 215/06;
- g) A identificação do código de registro do fabricante de quebra-mato.

Nota: a emissão de segunda via da plaqueta indelével, deve ser conforme procedimento estabelecido pelo fabricante de quebra-mato registrado, mediante solicitação por escrito, assinada e datada pelo proprietário do quebra-mato, discriminando o motivo.

8.5 Deve disponibilizar ao fabricante de quebra-mato o(s) procedimento(s) de instalação, que deverá(ão) conter, no mínimo, o descrito no item 6.5.1.2 deste RTQ, providenciando o seu treinamento quando necessário.

8.6 Deve observar as prescrições estabelecidas pelos fabricantes e importadores de veículos rodoviários automotores, para a fabricação e a comercialização de seus quebra-matos.

8.7 Deve encaminhar ao representante da RBMLQ qualquer documento (fotocópia) descrito nos itens 6.3.1 e 6.3.2 deste RTQ, que tenha sido modificado ou elaborado durante a vigência do seu registro.

8.8 Deve realizar a partir do seu registro, no máximo a cada 12 (doze) meses, treinamentos de reciclagem para o responsável operacional e para o montador.

8.9 Deve disponibilizar aos clientes, em local visível, o seu RFQM (Anexo A), dentro do prazo de validade.

8.10 Deve disponibilizar aos clientes, em local visível, os telefones atualizados da Ouvidoria do Inmetro e do representante da RBMLQ.

9 PENALIDADES

9.1 A inobservância das prescrições compreendidas neste RTQ, acarretará a aplicação das penalidades previstas no Termo de Compromisso (Anexo F), bem como as penalidades previstas no artigo 8º da Lei nº 9.933/99.

Notas:

- a) Quando da aplicação das penalidades, o representante da RBMLQ deve ser comunicado.
- b) Os dados referentes ao registro do fabricante de quebra-mato será mantido no sítio do Inmetro (www.inmetro.gov.br) por até 365 (trezentos e sessenta e cinco) dias.

9.2 O fabricante de quebra-mato registrado que for objeto de denúncia e reclamação registrada na Ouvidoria do Inmetro, ao não se manifestar quando solicitado pelo Inmetro, também estará sujeito às penalidades previstas neste RTQ.

10 ANEXOS

Anexo A	Registro do Fabricante de Quebra-Mato (RFQM).
Anexo B	Declaração da Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato (Modelo).
Anexo C	Relatório de Verificação de Acompanhamento do Fabricante de Quebra-Mato (RVAFQM).
Anexo D	Lista de Acompanhamento do Registro do Fabricante de Quebra-Mato (LARFQM).
Anexo E	Registro de Não-Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato (RNCFQM).
Anexo F	Termo de Compromisso.
Anexo G	Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato.
Anexo H	Extrato de Termo de Compromisso.
Anexo I	Relação de Equipamentos.
Anexo J	Procedimentos de Construção e Montagem.

/ Anexos



Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior
Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial



Registro do Fabricante de Quebra-Mato (RFQM)

CÓDIGO DE REGISTRO N.º XXXXX
VALIDADE DO REGISTRO: XX/YY/ZZZZ À XX/YY/ZZZZ

(RAZÃO SOCIAL E CNPJ)

(ENDEREÇO)

O Inmetro concede registro ao fabricante de quebra-mato acima identificado, conforme estabelecido no Regulamento Técnico da Qualidade para Registro do Fabricante de Dispositivo Quebra-Mato, e demais critérios e procedimentos adotados pelo Inmetro relativos aos serviços registrados. Este registro constitui a expressão formal de sua competência técnico-operacional para atuar como fabricante de quebra-mato da(s) seguinte(s) marca(s) / modelo(s):

Rio de Janeiro, XX de YYYYYY de ZZZZ.

Gerente da Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade - Dipac

Anexo B

DECLARAÇÃO DA CONFORMIDADE DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO

Eu, _____ (nome completo) responsável legal do fabricante de quebra-mato _____ (razão social), situado na _____ (endereço completo), CNPJ o nº _____, declaro que o serviço de fabricação abaixo descrito foi verificado de acordo com a Portaria _____ (nº e data), estando conforme com todos os requisitos estabelecidos no referido documento, com a finalidade de obtenção junto ao Inmetro de registro para fabricação de dispositivo quebra-mato.

Serviço: _____


(descrição detalhada do serviço)

Informações adicionais: _____

(local e data)

(assinatura do responsável do fabricante e cargo)

Anexo C


 RELATÓRIO DE VERIFICAÇÃO DE ACOMPANHAMENTO DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO (RVAFQM)			
RVAFE Nº	PROCESSO Nº	DATA DO RVAFQM	FOLHA Nº
01	RAZÃO SOCIAL / NOME FANTASIA DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO		
02	ENDEREÇO DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO		
03	MODALIDADE / TIPO DE REGISTRO / MARCA(S) E MODELO(S) DE QUEBRA-MATO		
04	DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA		
05	CRITÉRIOS UTILIZADOS		
06	CONCLUSÃO DA VERIFICAÇÃO DE ACOMPANHAMENTO		
07	OBSERVAÇÕES		
08	NOME DO TÉCNICO RESPONSÁVEL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ	09	ASSINATURA DO TÉCNICO RESPONSÁVEL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ

RELATÓRIO DE VERIFICAÇÃO DE ACOMPANHAMENTO DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATC (RVAFQM)	RVAFQM Nº	PROCESSO Nº	FOLHA Nº

10	EVIDÊNCIAS DA CONFORMIDADE DE CADA REQUISITO DOS CRITÉRIOS UTILIZADOS
-----------	--

CRITÉRIO / Nº DO ITEM	EVIDÊNCIA DA CONFORMIDADE E REFERÊNCIA DA NÃO-CONFORMIDADE (QUANDO APLICÁVEL)

Anexo D


 LISTA DE ACOMPANHAMENTO DO REGISTRO DO FABRICANTE DE QUEBRAMATO (LARFQM)			
PROCESSO Nº	TIPO DE REGISTRO	MODALIDADE / MARCA(S) E MODELO(S) DE QUEBRAMATO	FOLHA Nº
RAZÃO SOCIAL / NOME FANTASIA DO FABRICANTE DE QUEBRAMATO OU FABRICANTE DE QUEBRAMATO REGISTRADO			
Nº DO CÓDIGO DE REGISTRO (QUANDO APLICÁVEL)		VALIDADE DO REGISTRO (QUANDO APLICÁVEL)	
RAZÃO SOCIAL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ		CARIMBO	DATA
NOME DO TÉCNICO RESPONSÁVEL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ		ASSINATURA DO TÉCNICO RESPONSÁVEL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ	DATA
DOCUMENTOS PARA CONCESSÃO <input type="checkbox"/> OU RENOVAÇÃO <input type="checkbox"/> DO REGISTRO DO FABRICANTE DE QUEBRAMATO (ORIGINAIS) (item 5.1.1.1 ou 5.2.1.2 do RTQ)			
a) Solicitação de Registro do Fabricante de Quebra-Mato. (Anexo G)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
b) Declaração da Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato. (Anexo B)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
c) Termo de Compromisso. (Anexo F)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
d) Contrato social registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro. (fotocópia)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
e) Alvará de Licença e Funcionamento para Estabelecimento. (fotocópia)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
f) Inscrições municipal, estadual e federal. (fotocópia)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
g) Contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
h) Layout da infra-estrutura, evidenciando as disposições, identificações e áreas (m²) dos espaços físicos. (fotocópia)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
i) GRU. (1ª parcela)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
j) GRU. (2ª parcela)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
k) GRU. (3ª parcela)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
l) GRU. (4ª parcela)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
m) GRU. (deslocamentos)		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
VERIFICAÇÃO DE ACOMPANHAMENTO INICIAL (CONCESSÃO <input type="checkbox"/> OU RENOVAÇÃO <input type="checkbox"/>) (item 5.1.2 ou 5.2.2 do RTQ)			
VERIFICAÇÃO DE ACOMPANHAMENTO DE MANUTENÇÃO (CONCESSÃO <input type="checkbox"/> OU RENOVAÇÃO <input type="checkbox"/>) (item 5.1.2 ou 5.2.2 do RTQ) (PRIMEIRA <input type="checkbox"/> OU SEGUNDA <input type="checkbox"/>) (item 5.1.3 ou 5.2.3 do RTQ)			
DOCUMENTOS REFERENTES AO FABRICANTE DE QUEBRAMATO OU FABRICANTE DE QUEBRAMATO REGISTRADO (ORIGINAIS) (item 6.3.1 do RTQ)			
a) Currículos do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
b) Contrato social registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro contemplando os serviços de fabricação de quebra-mato.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
c) Alvará de Licença e Funcionamento para Estabelecimento.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
d) Inscrições municipal, estadual e federal.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
e) Contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo do(s):			
e.1) Responsável operacional.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
e.2) Montador.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
e.3) Auxiliar administrativo.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
f) Layout da infra-estrutura, evidenciando as disposições e áreas (m²) dos seguintes espaços físicos:			
f.1) Estampagem.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
f.2) Dobragem.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
f.3) Usinagem.		<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.

f.4) Serralheria.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.5) Soldagem.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.6) Montagem.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.7) Tratamento térmico, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.8) Tratamento químico, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.9) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.10) Atendimento e recepção dos clientes.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.11) Administrativo.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.12) Almojarifado.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.13) Expedição.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.14) Treinamento, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.15) Contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.16) Injeção, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.17) Vacuum forming, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Laudo do Corpo de Bombeiros, referente à infra-estrutura.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
h) Relação de Equipamentos (Anexo I).	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
i) Certificados de treinamento ou registros similares do responsável operacional e do montador, evidenciando suas capacitações em cursos ou treinamentos, pertinentes à fabricação de quebra-mato.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
j) Programa de treinamento, visando a capacitação dos novos funcionários da área técnica e reciclagem da capacitação daqueles já contratados, pertinente à fabricação de quebra-mato.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
k) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
l) Sistemática para registro, controle e tratamento das reclamações.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
m) Programas de manutenção dos equipamentos.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
n) Contrato de prestação de serviço, quando qualquer um dos processos de fabricação de quebra-mato for realizado por terceiros, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
o) CADRI ou documento similar, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
DOCUMENTOS REFERENTES AO QUEBRA-MATO (ORIGINAIS) (item 6.3.2 do RTQ)			
a) Processos de fabricação.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Procedimento(s) de fabricação.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Procedimento(s) de controle da qualidade.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Manual do proprietário;	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Sistemática de assistência técnica.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f) Manual de manutenção.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Termo de garantia.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
h) Procedimento(s) de instalação.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
i) Plaqueta indelével (modelo).	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
j) Memorial descritivo.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
RECURSOS HUMANOS (item 6.1 do RTQ)			
a) Responsável operacional.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
a.1) Pré-requisitos.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Montador.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.1) Pré-requisitos.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.2) Quantidade:	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Auxiliar administrativo.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c.1) Quantidade:	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Outros funcionários.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d.1) Quantidade:	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
INFRA-ESTRUTURA [itens 5.1.2.3 c) e h), 5.2.2.3 c) e h) e 6.3.1 f) do RTQ]			
a) Identificações dos espaços físicos, por meio de placas ou sinalizações.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Aplicação do(s) procedimento(s) de fabricação.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Aplicação dos procedimentos de controle de qualidade.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Aplicação da sistemática de assistência técnica.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Aplicação dos procedimentos administrativos.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f) Aplicação dos Procedimentos de Construção e Montagem (Anexo J)	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Disposições e áreas (m ²) dos seguintes espaços físicos:			
g.1) Estampagem - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.

g.2) Dobragem - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.3) Usinagem - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.4) Serralheria - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.5) Soldagem - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.6) Montagem - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.7) Tratamento térmico, quando aplicável - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.8) Tratamento químico, quando aplicável - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.9) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.10) Atendimento e recepção dos clientes - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.11) Administrativo - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.12) Almoxarifado - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.13) Expedição - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.14) Treinamento, quando aplicável - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.15) Contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros, quando aplicável - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.16) Injeção, quando aplicável - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g.17) Vacuum forming, quando aplicável - m ² .	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
EQUIPAMENTOS [itens 5.1.2.3 g), 5.2.2.3 g) e 6.2 do RTQ]			
Existência, adequação, quantidade, identificação de patrimônio, modelo (quando aplicável) e número de série (quando aplicável).	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
PROCESSOS (itens 6.4.1 do RTQ)			
a) Estampagem.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Dobragem.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Usinagem.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Serralheria.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Soldagem.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f) Montagem.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Tratamento térmico, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
h) Tratamento químico, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
i) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
j) Injeção, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
k) Vacuum forming, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
PROCEDIMENTOS E SISTEMÁTICA (itens 6.4.2, 6.4.3, 6.5.1 e 6.7 do RTQ)			
a) Fabricação.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Controle da qualidade:			
b.1) Controle de materiais recebidos (componentes e matéria-prima).	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.2) Controle dos processos e procedimento(s) envolvidos.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.3) Análise de registros.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.4) Aprovação de todas as etapas envolvidas nos processos.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.5) Aprovação do produto final.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.6) Controle de documentos.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Assistência técnica.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Instalação.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Administrativos.			
e.1) Emissão e preenchimento da plaqueta indelével.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.2) Sistemática para registro, controle e tratamento das reclamações.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.

OBSERVAÇÕES

Anexo E

		REGISTRO DE NÃO-CONFORMIDADE DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO (RNCFQM)			
RVAFQM Nº	PROCESSO Nº	DATA DO PROCESSO	RNCFQM Nº	DATA DO RNCFE	FOLHA Nº
01 RAZÃO SOCIAL / NOME FANTASIA DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO					
02 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIAS					
- Regulamento Técnico da Qualidade para Registro do Fabricante de Dispositivo Quebra-Mato. - Item do RTQ:					
03 EVIDÊNCIA DA NÃO-CONFORMIDADE				04 PRAZO PARA CORREÇÃO DA NÃO-CONFORMIDADE	
05 NOME / RUBRICA DO TÉCNICO RESPONSÁVEL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ			06 NOME / RUBRICA DO RESPONSÁVEL OPERACIONAL DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO		
07 AÇÃO CORRETIVA IMPLEMENTADA					
08 NOME DO RESPONSÁVEL OPERACIONAL DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO		09 RUBRICA DO RESPONSÁVEL OPERACIONAL DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO		10 DATA DA APRESENTAÇÃO DA AÇÃO CORRETIVA	
11 RESULTADO DA ANÁLISE DA AÇÃO CORRETIVA					
12 NOME DO TÉCNICO RESPONSÁVEL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ			13 ASSINATURA DO TÉCNICO RESPONSÁVEL DO REPRESENTANTE DA RBMLQ		

Registro do Fabricante de Quebra-Mato n°:
--

TERMO DE COMPROMISSO

O presente Termo de Compromisso constitui-se no compromisso formal do signatário de reconhecer, concordar e acatar, em caráter irrevogável, irretratável e incondicional, não apenas aos comandos da Lei nº 9933, de 20 de dezembro de 1999, e do Regulamento Técnico da Qualidade para Registro do Fabricante de Dispositivo Quebra-Mato, aprovado pela Portaria Inmetro nº _____, de ____ de ____ de 200__, mas também se compromete a manter uma postura empresarial / profissional em sintonia com os preceitos infraestabelecidos.

1 - O fabricante de quebra-mato ou fabricante de quebra-mato registrado _____ (razão social) _____, localizado na cidade de _____, no estado de _____, situado na _____ nº _____, no bairro de _____, inscrita no CNPJ/MF sob o nº _____, neste ato representada por seu representante legal _____ (cargo), _____ (nome) _____, Carteira de Identidade sob o nº _____, CPF sob o nº _____, declara, expressamente, perante o Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - Inmetro, autarquia federal criada pela Lei nº 5 966, de 11 de dezembro de 1973, CNPJ/MF sob o nº 00.662.270/0001-68, que:

- a) Conhece, concorda e acata todas as disposições contidas na documentação técnica e legal supramencionada, cumprindo integralmente com as suas determinações, bem como com as eventuais alterações e normas complementares que venham a serem publicadas pelo Inmetro.
- b) Mantém e manterá as condições técnico-organizacionais que serviram de base para a obtenção do registro do fabricante de quebra-mato.
- c) Tem conhecimento de que o Inmetro disponibiliza, em seu sítio, todos os documentos normativos e orientativos, contendo regulamentos, critérios, requisitos, procedimentos específicos, assim como eventuais revisões de normas, emissão de novos documentos e suas respectivas portarias.
- d) Obriga-se a atender ao RTQ, fornecendo para o mercado consumidor o serviço declarado e registrado, rigorosamente em conformidade com os documentos normativos em vigor.
- e) Concorda e compromete-se em respeitar os preceitos da Portaria Inmetro nº 73, de 29 de março de 2006, e os atos normativos a esta relacionados.
- f) Obriga-se a cumprir as Obrigações previstas no item 5.5 do RTQ.
- g) Tem conhecimento de que o prazo de vigência deste Termo é de 18 (dezoito) meses, a contar da data de sua expedição, de acordo com o definido no RTQ.
- h) Concorda com todos os preços e formas de pagamento devidos ao Inmetro, assim como declara ter conhecimento de que os mesmos estão explicitados em documentos normativos aplicáveis ao processo de registro do fabricante de quebra-mato.
- i) Tem conhecimento de que este Termo de Compromisso poderá ser rescindido unilateralmente, a qualquer tempo, mediante comunicação, por escrito, da parte interessada, no prazo mínimo de 90 (noventa) dias, respeitados os compromissos assumidos.

- j) Tem conhecimento de que o serviço declarado e registrado será acompanhado, no mercado, através de ações de fiscalização e verificação da conformidade, quando medidas cabíveis serão adotadas no caso de identificação de irregularidades.
- k) Declara aceitar, acatar e sujeitar-se, em caso de inadimplemento das obrigações assumidas nas cláusulas deste Termo de Compromisso, ou da inobservância aos critérios estabelecidos no RTQ, às seguintes penalidades:
- a - advertência;
 - b - suspensão e multa de 12.000 UFIR;
 - c - cancelamento do registro e multa de 24.000 UFIR.
- l) Declara ter conhecimento de que será notificado, quando da constatação de inadimplemento às cláusulas insertas neste Termo de Compromisso, e que tem assegurado o seu direito legal de apresentar defesa no prazo de 30 (trinta) dias corridos, a contar da data do recebimento da notificação.**
- m) Declara saber que o extrato deste Termo de Compromisso será publicado no Diário Oficial da União.**
- n) O responsável pelo fabricante de dispositivo quebra-mato supra, declara, por derradeiro, que aceita e concorda em eleger a Justiça Federal, no Foro da cidade do Rio de Janeiro, Seção Judiciária do Estado do Rio de Janeiro, como a única para processar e julgar as questões, oriundas do presente instrumento, que não puderem ser dirimidas administrativamente, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

_____, _____ de _____ de 200__ .

(Representante Legal)
(Razão Social)

Anexo G



**SOLICITAÇÃO DE REGISTRO
DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO**

DATA DE
RECEBIMENTO

PROCESSO N°

FOLHA N°

01		RAZÃO SOCIAL / NOME FANTASIA DO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO				02		CNPJ									
03					ENDEREÇO COMPLETO					04		MUNICÍPIO					
05		CEP		06	UF	07		BAIRRO		08		TELEFONE		09		FAX / E-MAIL	
10				MODALIDADE DO REGISTRO				11				TIPO DE REGISTRO E MARCA(S) / MODELO(S) DE QUEBRA-MATO					
				<input type="checkbox"/> CONCESSÃO <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO													
12														NOME E FUNÇÃO DO RESPONSÁVEL PELA SOLICITAÇÃO			
13														NOME E FUNÇÃO DO RESPONSÁVEL PELO CONTATO			
14														NOME DO RESPONSÁVEL OPERACIONAL			
15														OBSERVAÇÕES			

16	ASSINATURA DO RESPONSÁVEL OPERACIONAL	17	DATA DA SOLICITAÇÃO
RELAÇÃO DE DOCUMENTOS (FOTOCÓPIAS)			
	a) Declaração da Conformidade do Fabricante de Quebra-Mato. (Anexo B) (original)	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
	b) Termo de Compromisso. (Anexo F) (original)	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
	c) Contrato social registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
	d) Alvará de Licença e Funcionamento para Estabelecimento.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
	e) Inscrições municipal, estadual e federal.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
	f) Contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
	g) Layout da infra-estrutura.	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
	h) GRU. (originais)	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
RELAÇÃO DE DOCUMENTOS (VERIFICAÇÃO DE ACOMPANHAMENTO)			
DOCUMENTOS REFERENTES AO FABRICANTE DE QUEBRA-MATO OU FABRICANTE DE QUEBRA-MATO REGISTRADO (ORIGINAIS) (item 6.3.1 do RTQ)			
	a) Currículos do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo.		
	b) Contrato social registrado na Junta Comercial ou no Cartório de Registro, contemplando os serviços de fabricação de quebra-mato.		
	c) Alvará de Licença e Funcionamento para Estabelecimento.		
	d) Inscrições municipal e/ou estadual (quando aplicável), e federal.		
	e) Contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo.		
	f) Layout da infra-estrutura, evidenciando as disposições, identificações e áreas (m ²) dos seguintes espaços físicos:		
	f.1) Estampagem.		
	f.2) Dobragem.		
	f.3) Usinagem.		
	f.4) Serralheria.		
	f.5) Soldagem.		
	f.6) Montagem.		
	f.7) Tratamento térmico, quando aplicável.		
	f.8) Tratamento químico, quando aplicável.		
	f.9) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva.		
	f.10) Atendimento e recepção dos clientes.		
	f.11) Administrativo.		
	f.12) Almoxarifado.		
	f.13) Expedição.		
	f.14) Treinamento, quando aplicável.		
	f.15) Contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros, quando aplicável.		
	f.16) Injeção, quando aplicável.		
	f.17) Vacuum forming, quando aplicável.		
	g) Laudo do Corpo de Bombeiros.		
	h) Relação de Equipamentos (Anexo I).		
	i) Certificados de treinamento ou registros similares.		
	j) Programa de treinamento.		
	k) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa;		
	l) Sistemática para registro, controle e tratamento das reclamações.		
	m) Programas de manutenção dos equipamentos.		
	n) Contrato de prestação de serviço, quando aplicável.		
	o) CADRI ou outro documento similar, quando aplicável.		
DOCUMENTOS REFERENTES AO QUEBRA-MATO (ORIGINAIS) (item 6.3.2 do RTQ)			
	a) Processos de fabricação.		
	b) Procedimento(s) de fabricação.		
	c) Procedimento(s) de controle da qualidade.		
	d) Manual do proprietário;		
	e) Sistemática de assistência técnica.		
	f) Manual de manutenção.		
	g) Termo de garantia.		
	h) Procedimento(s) de instalação.		
	i) Plaqueta indelével (modelo).		
	j) Memorial descritivo.		

EXTRATO DE TERMO DE COMPROMISSO

Espécie: Termo de Compromisso.

Compromitente: _____

CNPJ sob o nº: _____

Registro do Fabricante de Quebra-Mato (nº/data): _____

Escopo: Prestação de serviços de fabricação de quebra-mato da(s) seguinte(s) marca(s) e modelo(s): _____

Representante Legal (nome): _____

Objeto: Este Termo de Compromisso constitui-se no compromisso formal, do signatário para com o Inmetro, de reconhecer, concordar e acatar, em caráter irrevogável e incondicional, os comandos da Lei nº 9933, de 20 de dezembro de 1999, assim como o Regulamento Técnico da Qualidade para Registro do Fabricante de Dispositivo Quebra-Mato, aprovado pela Portaria Inmetro nº _____, de _____ de _____ de 200____, além de manter uma postura empresarial/profissional em conformidade com os princípios que regem a Administração Pública.

Prazo de Vigência: 18 (dezoito) meses, a contar da data da expedição do registro.

Procedimentos de Construção e Montagem

1) O dispositivo quebra-mato deve ser construído de tal forma que todas as superfícies rígidas que possam ser tocadas por uma esfera de 100mm de diâmetro e tenham um raio de curvatura mínimo de 5mm.

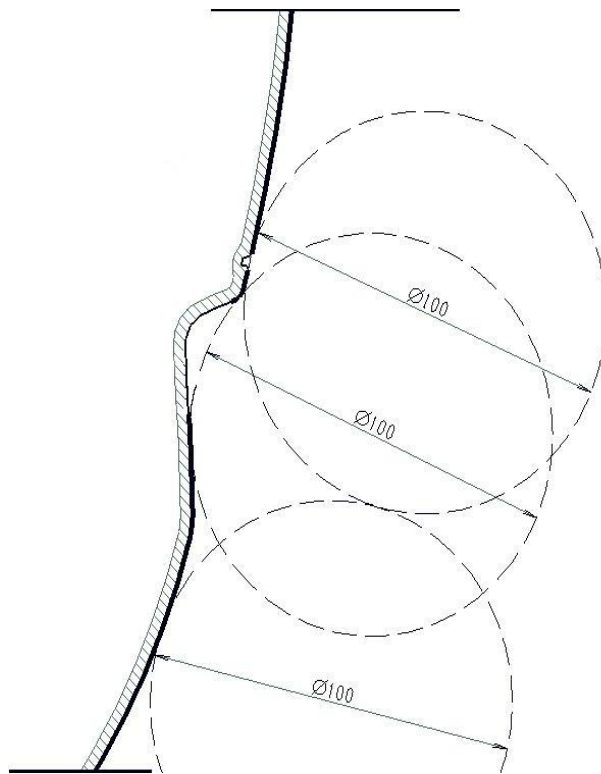
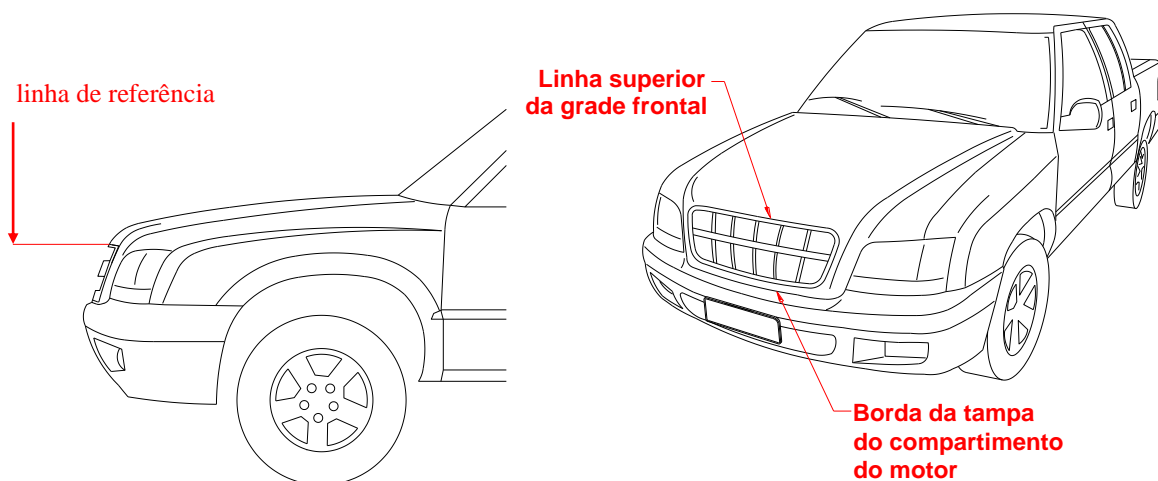
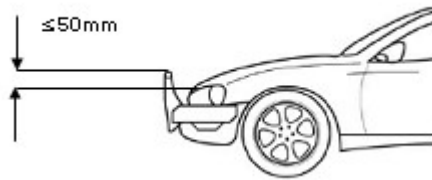


Figura 1

2) A massa total do dispositivo quebra-mato, incluindo todas as braçadeiras e fixações, não deve exceder 1,2% da massa do veículo rodoviário automotor para o qual foi concebido, até um limite máximo de 18kg.

3) A altura do dispositivo quebra-mato quando montado em um veículo rodoviário automotor, não deve situar-se, em nenhum ponto, a mais de 50mm acima da borda da tampa do compartimento do motor, medidos num plano longitudinal vertical ao veículo. Nos casos em que a grade frontal estiver integrada à tampa do compartimento do motor, a referência passa a ser a linha superior da grade.





Figuras 2

4) O dispositivo quebra-mato não deve aumentar a largura do veículo rodoviário automotor em que for montado. Se a largura total do dispositivo exceder a 75% da largura do veículo, as extremidades do dispositivo devem ser viradas para dentro, na direção da superfície exterior, de modo a minimizar os riscos de se enganchar. Considera-se que este requisito foi cumprido se o dispositivo estiver encaixado ou integrado na carroçaria ou se a extremidade do dispositivo não puder ser tocada por uma esfera de 100mm de diâmetro e o intervalo entre a extremidade e a carroçaria circundante não exceder 20mm.

5) Sem prejuízo ao disposto no item 4, o intervalo entre os componentes do dispositivo quebra-mato e a superfície exterior subjacente não deve exceder 80mm. Devem ser ignoradas as descontinuidades locais no contorno da carroçaria, tais como grades, entradas de ar, etc.

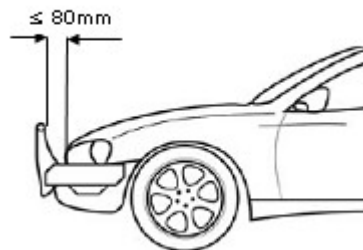


Figura 3

6) A distância longitudinal entre a parte mais avançada do pára-choque e a parte mais avançada do dispositivo quebra-mato não deve exceder 100mm, admitindo-se uma tolerância de 20%.

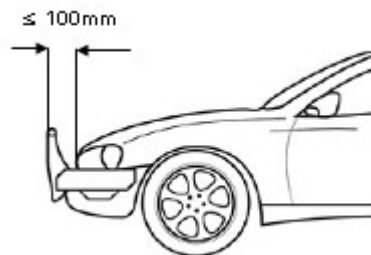
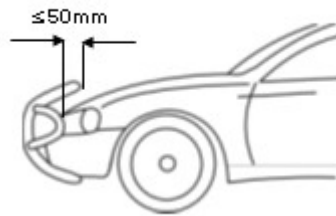
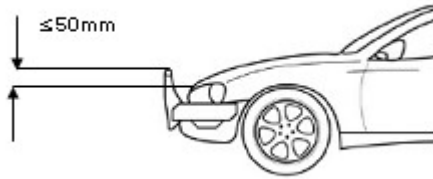
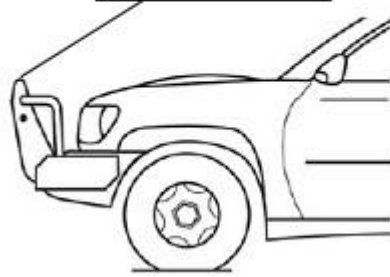


Figura 4

7) O dispositivo quebra-mato não deve reduzir de modo significativo a eficácia do pára-choque. Considera-se que este requisito foi cumprido, se não existirem mais de dois componentes verticais e dois componentes horizontais do dispositivo que se sobreponham ao pára-choque.

8) O dispositivo quebra-mato não deve estar inclinado para frente relativamente à linha vertical. As partes superiores do dispositivo não devem ultrapassar mais de 50mm para cima ou para trás (na direção do pára-brisa), a linha de referência da borda dianteira da tampa do compartimento do motor do veículo rodoviário automotor. Nos casos em que a grade frontal estiver integrada à tampa do compartimento do motor, a referência passa a ser a linha superior da grade. Cada ponto de medição é feito num plano vertical longitudinal que atravessa o veículo neste ponto.

Inclinação à frente
não aceitável



Figuras 5