



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-INMETRO

PORTARIA Nº 400, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020

Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Fornecedor de Quebra-Mato – Consolidado.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no exercício da competência que lhe foi outorgada pelos artigos 4º, § 2º, da Lei nº 5.966, de 11 de dezembro de 1973, e 3º, incisos I e IV, da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, combinado com o disposto nos artigos 18, inciso V, do Anexo I ao Decreto nº 6.275, de 28 de novembro de 2007, e 105, inciso V, do Anexo à Portaria nº 2, de 4 de janeiro de 2017, do então Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços, considerando o que determina o Decreto nº 10.139, de 28 de novembro de 2019, e o que consta no Processo SEI nº 0052600.010479/2020-89, resolve:

Objeto e âmbito de aplicação

Art. 1º Fica aprovado o Regulamento Consolidado para Fornecedor de Quebra-mato, na forma do Regulamento Técnico da Qualidade e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, fixados, respectivamente, nos Anexos I e II, disponíveis em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

Art. 2º O Regulamento Técnico da Qualidade, estabelecido no Anexo I, determina os requisitos, de cumprimento obrigatório, referentes à adequação do serviço regulamentado.

Art. 3º Os fornecedores de quebra-mato deverão atender integralmente ao disposto no presente Regulamento.

Art. 4º O Fornecedor de Quebra-mato, deverá prestar o serviço objeto deste Regulamento, de forma a não oferecer riscos que comprometam a segurança do usuário, independentemente do atendimento integral aos requisitos ora publicados.

§ 1º Aplica-se o presente Regulamento a fornecedores de quebra-mato destinados a veículos com peso bruto total de até 3.500kg, incluindo a qualquer dispositivo que desempenhe a função de quebra-mato, nos termos da Resolução do Conselho Nacional de Trânsito nº 215, de 2006, tais como “mata-boi”, “matacachorro”, “para-choque de impulsão”, entre outros.

§ 2º Encontra-se excluídos do cumprimento das disposições previstas neste Regulamento:

I - os fornecedores de mata-cachorro, aplicável a Moto-frete segundo o Código de Trânsito Brasileiro – CTB; e

II - quebra-matos instalados originalmente no veículo.

Exigências Pré-Mercado

Art. 5º Os fornecedores de quebra-mato, devem ser submetidos, compulsoriamente, à avaliação da conformidade, por meio do mecanismo de declaração do fornecedor, observado os termos deste Regulamento.

§ 1º Os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Fornecedores de Quebra-mato estão fixados no Anexo II, disponível em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

§ 2º A declaração da conformidade do fornecedor não exime o fornecedor da responsabilidade exclusiva pela adequação do serviço prestado e segurança do produto.

Vigilância de Mercado

Art. 6º Os fornecedores de quebra-mato, objetos deste Regulamento, estão sujeitos, em todo o território nacional, às ações de vigilância de mercado executadas pelo Inmetro e entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Art. 7º Constitui infração a ação ou omissão contrária ao disposto nesta Portaria, podendo ensejar as penalidades previstas na Lei nº 9.933, de 1999.

Art. 8º O fornecedor, quando submetido a ações de vigilância de mercado, deverá prestar ao Inmetro, quando solicitado, as informações requeridas em um prazo máximo de 15 dias.

Cláusula de revogação

Art. 9º Ficam revogados, na data de vigência desta Portaria:

I – Portaria Inmetro nº 360, de 27 de setembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 01 de outubro de 2007, seção 01, página 99;

II – Portaria Inmetro nº 160, de 01 de abril de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 05 de abril de 2011, seção 01, página 58; e

III – inciso X do Artigo 7º da Portaria Inmetro nº 282, de 26 de agosto de 2020, publicada no Diário Oficial da União de 28 de agosto de 2020, seção 01, páginas de 323 a 325.

Vigência

Art. 10. Esta Portaria entra em vigor em 01 de fevereiro de 2021, conforme determina art. 4º do Decreto nº 10.139/2019.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JÚNIOR

Presidente

1 OBJETIVO

Estabelecer requisitos obrigatórios para Fornecedores de Quebra-mato, a serem atendidos por todos os prestadores do serviço em território nacional.

2 SIGLAS

ART	Anotação de Responsabilidade Técnica
CNPJ	Cadastro de Pessoas Físicas
CONTRAN	Conselho Nacional de Trânsito
EPI	Equipamento de Proteção Individual
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade

3 DOCUMENTOS

3.1 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Resolução Contran nº 215, de 2006 Regulamenta a fabricação, instalação e uso de dispositivo denominado “quebra-mato” em veículos automotores com peso bruto total de até 3.500kg.

4 DEFINIÇÕES

4.1 Auxiliar Administrativo

Profissional formalmente vinculado ao fornecedor de quebra-mato, devidamente qualificado e capacitado para executar serviços administrativos.

4.2 Equipamento

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

4.3 Fabricação de Quebra-Mato

Serviço realizado pelo Fornecedor de Quebra-mato 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**.

4.4 Fornecedor

Pessoa jurídica, pública ou privada, legalmente estabelecida no País, que desenvolve atividade de produção, montagem, criação, construção, transformação, importação, exportação, recuperação, reparação, fracionamento, acondicionamento, envase, distribuição ou comercialização do produto ou prestação do serviço objeto de regulamentação pelo Inmetro.

4.5 Layout

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

4.6 Local de instalação

Infraestrutura do fornecedor de quebra-mato composta ou não por unidades de prestação de serviços, no mesmo endereço comercial, sendo uma delas para a execução do serviço de fabricação de quebra-mato.

4.7 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.

4.8 Montador

Profissional formalmente vinculado com o fornecedor de quebra-mato devidamente qualificado e capacitado para executar o serviço de fabricação de quebra-mato.

4.9 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.

5 REQUISITOS GERAIS

5.1 As atividades administrativas da unidade do fornecedor de quebra-mato podem ser desenvolvidas pela área administrativa da estrutura geral.

5.2 O fornecedor de quebra-mato deve possuir equipamentos adequados e em quantidade suficiente para o pleno desenvolvimento do serviço.

Nota 1: Os equipamentos podem ser utilizados em outros serviços dentro da estrutura geral.

Nota 2: Não são permitidas locações e empréstimo dos equipamentos para outros fornecedores de quebra-mato ou filiais.

6 REQUISITOS ESPECÍFICOS

6.1 Infraestrutura.

6.1.1 Os espaços físicos devem possuir identificação e sinalizações de segurança.

6.2 Recursos Humanos

6.2.1 Deve ser verificada na infraestrutura do fabricante de quebra-mato a presença do responsável operacional, do montador, do auxiliar administrativo, do responsável pelo registro e controle, e demais funcionários das áreas técnica e administrativa.

6.2.2 A quantidade de funcionários das áreas técnica e administrativa que deve ser de no mínimo:

- a) 01 (um) responsável operacional;
- b) 01 (um) montador; e

c) 01 (um) auxiliar administrativo.

Nota 1: O montador e o auxiliar administrativo podem estar lotados em outra(s) unidade(s) de prestação de serviços da estrutura geral.

Notas 2: Os cargos de montador e de auxiliar administrativo podem ser exercidos por outros cargos compatíveis.

Notas 3: A quantidade de funcionários deve ser em número suficiente para o pleno desenvolvimento do serviço de fabricação de quebra-mato.

6.2.3 Responsável operacional

6.2.3.1 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;
- 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; e
- f) Conhecimento deste RTQ e da Resolução Contran nº 215, de 2006 ou substitutiva.

6.2.4 Montador

6.2.4.1 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;
- b) 1º grau completo, no mínimo;
- c) Capacitação na aplicação do(s) processo(s) e procedimento(s) de fabricação e quebra-mato;
- d) Capacitação na operação dos equipamentos;
- e) Capacitação na interpretação de desenhos técnicos; e
- f) Conhecimento deste RTQ e da Resolução Contran nº 215, de 2006 ou substitutiva.

6.3 Equipamentos

O fornecedor de quebra-mato deve possuir uma lista de todos os equipamentos utilizados no serviço de fabricação com seus respectivos números de patrimônio e certificados de calibração, quando aplicável.

6.4 Documentação

6.4.1 Documentos referentes ao fornecedor de quebra-mato:

- a) Currículos do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo;
- b) Contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo do responsável operacional e do montador;
- c) Layout da infraestrutura, evidenciando as disposições, identificações e áreas (m²) dos seguintes espaços físicos:
 - c.1) estampagem;

- c.2) dobragem;
- c.3) usinagem;
- c.4) serralheria;
- c.5) soldagem;
- c.6) montagem;
- c.7) tratamento térmico, quando aplicável;
- c.8) tratamento químico, quando aplicável;
- c.9) pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva;
- c.10) atendimento e recepção dos clientes;
- c.11) administrativo;
- c.12) almoxarifado;
- c.13) expedição;
- c.14) treinamento, quando aplicável;
- c.15) contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros, quando aplicável;
- c.16) injeção, quando aplicável; e
- c.17) **vacuum forming**, quando aplicável.

d) 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.

e) Programa de treinamento, visando a capacitação de novos funcionários da área técnica e reciclagem da capacitação daqueles já existentes, pertinente à fabricação ou instalação 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.

f) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa;

g) Sistemática para registro e controle;

i) Programas de manutenção dos equipamentos; e

j) Contrato de prestação de serviço, quando qualquer um dos processos de fabricação de quebra-mato for realizado por terceiros, quando aplicável.

6.4.2 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; e
- j) Memorial descritivo.

6.5 Fabricação de Quebra-Mato

6.5.1 Processos

O fabricante de quebra-mato deve, manter 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; e
- k) **Vacuum forming** (quando aplicável).

6.5.2 Procedimento(s)

6.5.2.1 Fabricação

6.5.2.1.1 O fornecedor de quebra-mato deve manter a conformidade e a operacionalidade do(s) procedimento(s) de fabricação de quebra-mato, e dos itens referentes à fabricação de quebra-mato descritos LAV.

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

- a) A marca de identificação do fornecedor do quebra-mato;
- b) O modelo comercial 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; e
- j) A especificação, localização e forma de fixação da plaqueta indelével no quebra-mato.

6.5.2.2 Controle da Qualidade

O fornecedor de quebra-mato deve comprovar, 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; e
- f) Controle de documentos.

6.5.3 Assistência Técnica

O fornecedor de quebra-mato deve possuir sistemática de assistência técnica.

6.6 Instalação

6.6.1 Procedimento(s)

6.6.1.1 O fornecedor de quebra-mato deve possuir o(s) procedimento(s) de instalação referentes ao serviço.

6.6.1.2 No(s) procedimento(s) de instalação de quebra-mato deve 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; e
- f) Cuidados necessários na instalação.

6.7 Procedimentos Administrativos

O fornecedor de quebra-mato deve manter a conformidade e a operacionalidade dos seguintes procedimentos:

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

ANEXO A - 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 tenham um raio de curvatura mínimo de 5mm.

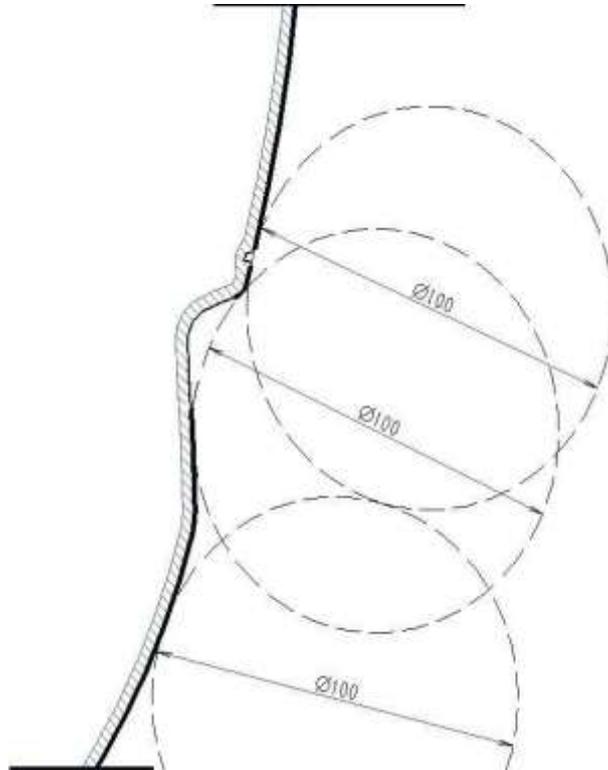
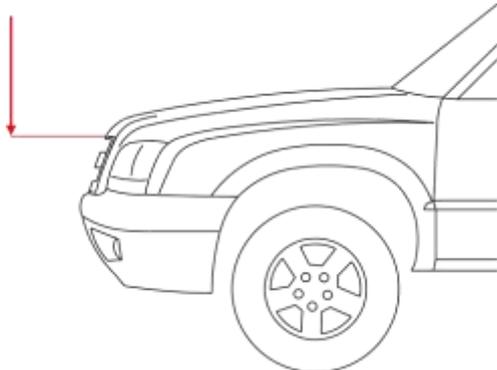


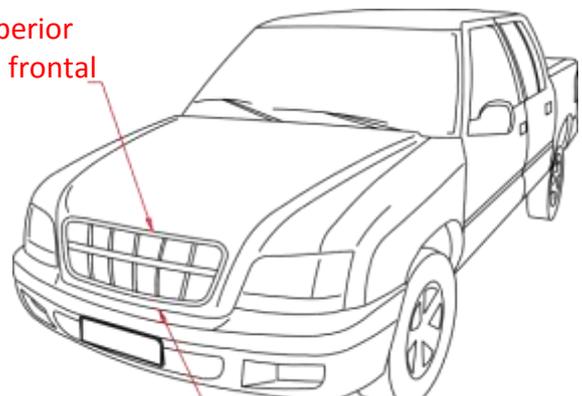
Figura 1

- 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.

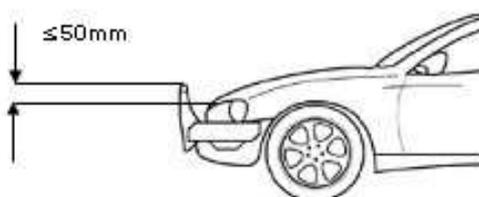
linha de referência



Linha superior da grade frontal



Borda da tampa do compartimento do motor



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 discontinuidades locais no contorno da carroçaria, tais como grades, entradas de ar, etc.

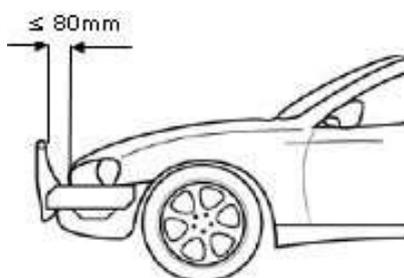


Figura 3

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

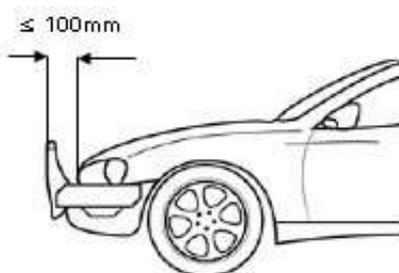
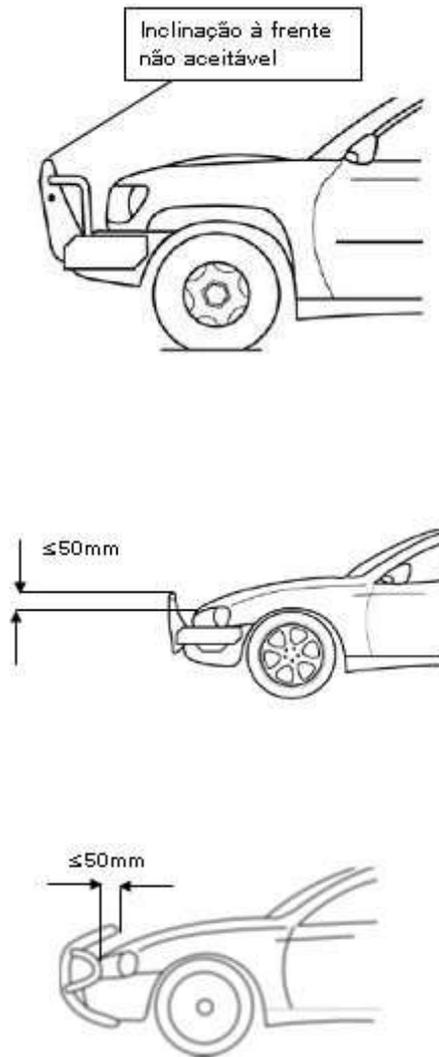


Figura 4

7) O dispositivo quebra-mato não deve reduzir de modo significativo a eficácia do para-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 para-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 para-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.



Figuras 5



ANEXO II – REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA FORNECEDORES DE QUEBRA-MATO

1 OBJETIVO

Estabelecer critérios e procedimentos de avaliação da conformidade para Fornecedores de Quebra-mato, com foco na segurança, por meio do mecanismo da Declaração da Conformidade do Fornecedor.

2 SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
CNPJ	Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica
IEC	International Electrotechnical Commission
ISO	International Organization for Standardization
LAV	Lista de Autoverificação
NBR	Norma Brasileira
RAC	Requisitos de Avaliação da Conformidade
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade

3 DOCUMENTOS

3.1 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Norma ABNT NBR ISO/IEC 17000 Avaliação da Conformidade – Vocabulário e Princípios Gerais.

Norma ABNT NBR ISO/IEC 17050-1 Avaliação da Conformidade – Declaração da Conformidade do Fornecedor - Parte 1: Requisitos gerais.

Norma ABNT NBR ISO/IEC 17050-2 Avaliação da Conformidade – Declaração da Conformidade do Fornecedor - Parte 2: Documentação de suporte.

3.2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Portaria Inmetro nº 274, de 2014 ou substitutiva. Aprova o Regulamento para o Uso das Marcas, dos Símbolos, dos Selos e das Etiquetas do Inmetro.

Portaria Inmetro nº 248, de 2015 ou substitutiva. Aprova o Vocabulário Inmetro de Avaliação da Conformidade com termos e definições usualmente utilizados pela Diretoria de Avaliação da Conformidade do Inmetro.

4 DEFINIÇÕES

São aplicadas as definições constantes da Portaria Inmetro que aprova o Vocabulário Inmetro de Avaliação da Conformidade, acrescidas das que seguem:

4.1 Declaração da Conformidade do Fornecedor de Quebra-mato (Anexo A)

Documento pelo qual o fornecedor de quebra-mato assegura que os seus serviços de fabricação de quebra-mato apresentam-se em conformidade com os critérios estabelecidos neste RAC.

4.2 Fornecedor

Pessoa jurídica, pública ou privada, legalmente estabelecida no País, que desenvolve atividade de produção, montagem, criação, construção, transformação, importação, exportação, recuperação, reparação, fracionamento, acondicionamento, envase, distribuição ou comercialização do produto ou prestação do serviço objeto de regulamentação pelo Inmetro.

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O Mecanismo de Avaliação da Conformidade tratado neste documento é a Declaração da Conformidade do Fornecedor de Serviços.

6 ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O processo de avaliação da conformidade é constituído pelas etapas/procedimentos a seguir relacionados.

6.1 Avaliação Inicial

Neste item são descritas as etapas do processo que objetivam a atestação da conformidade do serviço.

6.1.1 Verificação Inicial

6.1.1.1 É de responsabilidade do Fornecedor submeter o serviço à verificação quanto ao atendimento dos requisitos definidos neste RAC. A verificação da conformidade deve evidenciar que o serviço atende ao disposto no RTQ para Fornecedores de Quebra-mato.

6.1.1.2 O Fornecedor deve realizar a autoverificação do serviço, quanto ao atendimento dos requisitos especificados, por meio do preenchimento da Lista de Autoverificação - LAV, conforme definido no Anexo B.

6.1.1.3 A LAV deve ser completamente preenchida, datada e assinada pelo responsável legal pela empresa (Fornecedor).

6.1.2 Emissão da Declaração da Conformidade do Fornecedor

6.1.2.1 Cumpridas as etapas da Avaliação Inicial, o fornecedor encontra-se apto a emitir a Declaração da Conformidade do Fornecedor, conforme formulário específico disponível no Anexo A deste RAC, a qual deve ser datada e assinada pelo responsável legal da empresa (Fornecedor), contendo:

- a) Portaria do RAC com base na qual a declaração está sendo emitida (escopo da declaração) e sua(s) complementar(es), quando existente(s); e
- b) Identificação do Fornecedor (razão social, CNPJ e endereço completo do local de instalação).

6.1.2.2 A Declaração da Conformidade do Fornecedor e Lista de Autoverificação – LAV, emitidos conforme os critérios anteriormente estabelecidos, devem ficar disponíveis na infraestrutura do

Fornecedor (local de instalação) para efeito das ações de vigilância de mercado executadas pelo Inmetro ou entidades a ele vinculadas por convênio de delegação.

6.1.2.3 Havendo mudança do local de instalação, o Fornecedor deve iniciar novo processo de avaliação a partir de 6.1.

6.2 Avaliação de Manutenção

Após a emissão da Declaração da Conformidade, é de responsabilidade do Fornecedor manter as condições técnico-organizacionais que deram origem à Declaração inicial.

6.2.1 Verificação de Manutenção

A Verificação da Conformidade quanto ao atendimento dos requisitos previstos no RTQ para Fornecedores de Quebra-mato deve ser repetida a cada 18 meses, respeitados todos os critérios previstos na Etapa Inicial de Avaliação. O Fornecedor deve executar a Autoverificação e preencher a LAV na periodicidade indicada.

6.2.2 Reemissão da Declaração da Conformidade do Fornecedor

Concluída a etapa da Avaliação de Manutenção, nova declaração da conformidade deve ser emitida pelo Fornecedor, devendo seguir o estabelecido na Etapa Inicial de Avaliação.

A validade da Declaração está condicionada ao atendimento da periodicidade prevista no subitem 6.2.1 deste RAC.

7 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

O Fornecedor fica obrigado a:

7.1 Manter atualizados e disponíveis na sua infraestrutura, para consulta, a qualquer momento, todos os documentos originais descritos no item 6.3. do RTQ.

7.2 Realizar os serviços de fabricação de quebra-mato, somente conforme os requisitos estabelecidos no RTQ do produto e na Resolução Contran nº 215, de 2006.

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

- a) nome comercial do fornecedor de quebra-mato;
- b) CNPJ do fornecedor de quebra-mato;
- c) modelo do veículo rodoviário automotor ao qual o quebra-mato se destina;
- d) peso do quebra-mato;
- e) dimensões do quebra-mato (largura e altura); e
- f) referência à Resolução Contran nº 215, de 2006;

Nota: a emissão de segunda via da plaqueta indelével, deve ser realizada segundo preconiza a Resolução Contran nº 215, de 2006.

7.4 Observar as condições estabelecidas pelos fabricantes e importadores de veículos rodoviários automotores, para a fabricação e a comercialização de quebra-matos.

7.5 Realizar no máximo a cada 12 (doze) meses, treinamentos de reciclagem para o responsável operacional e para o montador.

7.6 Disponibilizar aos clientes, em local visível, os canais oficiais atualizados da Ouvidoria do Inmetro.

7.7 Dispor de um sistema de identificação no processo produtivo que assegure a rastreabilidade do quebra-mato fabricado.

8 DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES

A Ouvidoria do Inmetro recebe denúncias, reclamações e sugestões, através dos seguintes canais:

- sítio: www.inmetro.gov.br/ouvidoria
- telefone: 0800 285 18 18

ANEXO A



DECLARAÇÃO DA CONFORMIDADE DO FORNECEDOR

Nome: <razão social do fornecedor>
CNPJ: <CNPJ do fornecedor>
Endereço: <endereço completo do fornecedor >
Objeto: FORNECEDOR DE QUEBRA-MATO

Pelo presente instrumento, a empresa acima qualificada, neste ato representada por seu RESPONSÁVEL LEGAL, cargo <conforme contrato social>, Carteira(s) de Identidade nº , CPF nº , DECLARA, expressamente, perante o Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – 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 o objeto acima mencionado está em CONFORMIDADE com os requisitos estabelecidos pela PORTARIA INMETRO nº (número da portaria) de (dia) de (mês) de (ano).

A presente DECLARAÇÃO DA CONFORMIDADE, cobre:

Escopo do serviço regulamentado: Fornecedor de Quebra-Mato

O signatário acima qualificado, **DECLARA** ainda que:

I) conhece, concorda e acata, em caráter irrevogável, irretratável e incondicional os comandos da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e os dispositivos contidos no(s) aprovado(s) pela(s) Portaria(s) Inmetro n.º , de , e as eventuais alterações e atos complementares que venham a ser publicados;

II) tem conhecimento de que o Inmetro disponibiliza, em sua página na Internet, www.inmetro.gov.br, todos os documentos relativos aos Programas de Avaliação da Conformidade, inclusive as eventuais revisões e demais atos legais;

III) tem conhecimento de que o objeto coberto por esta DECLARAÇÃO estará sujeito às ações de vigilância de mercado e que medidas cabíveis serão adotadas no caso de identificação de não conformidade ou de irregularidades;

IV) tem conhecimento de que o descumprimento das obrigações assumidas na presente DECLARAÇÃO, ou a quaisquer dispositivos legais, sujeitará às cominações previstas na legislação em vigor;

V) está ciente de que as informações e notificações serão realizadas por canais disponíveis pelo Inmetro;

VI) tem responsabilidade técnica, civil e penal referente ao objeto com conformidade avaliada, não havendo qualquer hipótese de transferência desta responsabilidade, em nenhum caso, para o Inmetro; e

VII) 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.

(Local), de de 20 .

(Responsável legal da empresa, conforme consta no Contrato Social ou Estatuto)

Validade da Declaração:/...../..... (vinculado à periodicidade da manutenção estabelecida no RAC)

ANEXO B - LISTA DE AUTOVERIFICAÇÃO - LAV

1. DOCUMENTOS REFERENTES AO FORNECEDOR			
a) Carteira de trabalho ou contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Relação de patrimônio e quantidade dos equipamentos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Layout da infraestrutura, evidenciando as disposições, identificações e áreas (m ²) de todos os espaços físicos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Certificados de calibração dos equipamentos emitidos pela RBC ou por laboratório detentor de padrões rastreados pela RBC, dentro das suas validades.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Certificados de treinamento ou registros similares do responsável operacional e do montador, evidenciando suas capacitações em cursos ou treinamentos, com carga horária mínima de 40 (quarenta) horas e com a descrição do conteúdo programático, podendo a carga horária ser evidenciada através do somatório de diversos cursos ou treinamentos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f) Programa de treinamento, visando à 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.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
h) Programas de calibração dos equipamentos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2. REQUISITOS ESPECÍFICOS			
2.1 DOCUMENTOS			
a) Processos de fabricação;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Procedimento(s) de fabricação;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Procedimento(s) de controle da qualidade;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Manual do proprietário;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Sistemática de assistência técnica;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f) Manual de manutenção.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Termo de garantia;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
h) Procedimento(s) de instalação;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
i) Plaqueta indelével (modelo);	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
j) Memorial descritivo.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2.2 RECURSOS HUMANOS			
a) Responsável operacional.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
a.1) Pré-requisitos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Montador.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.1) Pré-requisitos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.2) Quantidade:	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Auxiliar administrativo.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.

c.1) Quantidade:	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Outros funcionários.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d.1) Quantidade:	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2.3 INFRAESTRUTURA			
a) Aplicação do(s) procedimento(s) de fabricação.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Aplicação dos procedimentos de controle de qualidade.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Aplicação da sistemática de assistência técnica.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Aplicação dos procedimentos administrativos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Aplicação dos Procedimentos de Construção e Montagem (Anexo A do RTQ)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f) Disposições e áreas (m ²) dos seguintes espaços físicos:			
f.1) Estampagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.2) Dobragem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.3) Usinagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.4) Serralheria - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.5) Soldagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.6) Montagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.7) Tratamento térmico, quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.8) Tratamento químico, quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.9) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.10) Atendimento e recepção dos clientes - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.11) Administrativo - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.12) Almoxarifado - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.13) Expedição - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.14) Treinamento, quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<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 - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.16) Injeção, quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
f.17) Vacuum forming , quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2.4 EQUIPAMENTOS			
Existência, adequação, quantidade, identificação de patrimônio, modelo (quando aplicável) e número de série (quando aplicável).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2.5 PROCESSOS			
a) Estampagem.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Dobragem.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Usinagem.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Serralheria.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Soldagem.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.

f) Montagem.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Tratamento térmico, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
h) Tratamento químico, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
i) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
j) Injeção, quando aplicável.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
k) Vacuum forming , quando aplicável.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2.6 PROCEDIMENTO TÉCNICO			
a) Fabricação.	<input type="checkbox"/> C	<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"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.2) Controle dos processos e procedimento(s) envolvidos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.3) Análise de registros.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.4) Aprovação de todas as etapas envolvidas nos processos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.5) Aprovação do produto final.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.6) Controle de documentos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Assistência técnica.			
d) Instalação.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Administrativos.			
e.1) Emissão e preenchimento da plaqueta indelével.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.2) Sistemática para registro e controle.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
OBSERVAÇÕES			
Legendas: C - Conforme, N - Não conforme e OBS. - Observação.			

(Local), de de 20 .

 (Responsável legal pela empresa, conforme consta no Contrato Social ou Estatuto)