



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-**INMETRO**

PORTARIA Nº 309, DE 5 DE JULHO DE 2021

~~Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade para Fornecedor de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate) Consolidado~~

Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Fornecedor de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate) - Consolidado. [\(Retificação publicada no DOU de 8 de novembro de 2021\)](#)

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 a Resolução Contran nº 197, de 31 de julho de 2006, o Decreto nº 10.139, de 28 de novembro de 2019, e o que consta no Processo SEI nº 0052600.002134/2021-32, resolve:

Objeto e âmbito de aplicação

Art. 1º Fica aprovado o Regulamento Consolidado para Fornecedor de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate), na forma do Regulamento Técnico da Qualidade, dos Requisitos de Avaliação da Conformidade e das Especificações para o Selo de Identificação da Conformidade, fixados, respectivamente, nos Anexos I, II e III desta Portaria.

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 dispositivo de acoplamento mecânico (engate) deverão atender integralmente ao disposto no presente Regulamento.

Art. 4º A fabricação de dispositivo de acoplamento mecânico (engate) objeto deste Regulamento, deverá ser realizada 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 ao fornecedor de dispositivo de acoplamento mecânico (engate) utilizado em veículos com PBT de até 3.500kg.

§ 2º Encontram-se excluídos do cumprimento das disposições previstas neste Regulamento os engates de reboque que sejam equipamento instalado no veículo original de fábrica.

Art. 5º A cadeia produtiva do fornecedor de dispositivo de acoplamento mecânico (engate) fica sujeita às seguintes obrigações e responsabilidades:

I – o fabricante nacional deve fabricar e disponibilizar, a título gratuito ou oneroso, dispositivo de acoplamento mecânico (engate) conforme o disposto neste Regulamento;

II – o importador deve importar e disponibilizar, a título gratuito ou oneroso, dispositivo de acoplamento mecânico (engate) conforme o disposto neste Regulamento;

III – os demais entes da cadeia produtiva e de fornecimento de dispositivo de acoplamento mecânico (engate), incluindo o comércio em estabelecimentos físicos ou virtuais, devem manter a integridade do produto, das suas marcações obrigatórias, preservando o atendimento aos requisitos deste Regulamento.

Parágrafo único. Caso um ente exerça mais de uma função na cadeia produtiva e de fornecimento, entre as anteriormente listadas, suas responsabilidades são acumuladas.

Exigências Pré-Mercado

Art. 6º Os fornecedores de dispositivo de acoplamento mecânico (engate), 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 Fornecedor de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate) estão fixados no Anexo II desta Portaria.

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

Art. 7º Após a declaração da conformidade do fornecedor, os fornecedores de dispositivo de acoplamento mecânico (engate), importados, distribuídos e comercializados em território nacional, a título gratuito ou oneroso, devem ser registrados no Inmetro, considerando a Portaria Inmetro nº 258, de 6 de agosto de 2020, ou substitutiva, observado o prazo fixado no art. 13 desta Portaria.

§ 1º A obtenção do registro é condicionante para a autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade nos produtos e para sua disponibilização no mercado nacional.

§ 2º O modelo de Selo de Identificação da Conformidade aplicável para fornecedores de dispositivo de acoplamento mecânico (engate), encontra-se no Anexo III desta Portaria.

Art. 8º A avaliação da conformidade do fornecedor de dispositivo de acoplamento mecânico (engate) importado, fica condicionada à disponibilidade da avaliação do fabricante pelo representante do órgão delegado, no país de origem.

§ 1º Ao importador caberá a emissão da Declaração da Conformidade do Fornecedor, e o atendimento do disposto no art. 7º deste Regulamento.

§ 2º Nas etapas de manutenção e renovação da Declaração da Conformidade do Fornecedor, o importador ficará responsável pelas atividades de verificação previstas na Lista de Autoverificação - LAV do RAC do Anexo II, no país de origem, bem como por sua emissão.

Vigilância de Mercado

Art. 9º Os fornecedores de dispositivo de acoplamento mecânico (engate), objeto 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. 10. Constitui infração a ação ou omissão contrária ao disposto nesta Portaria, podendo ensejar as penalidades previstas na Lei nº 9.933, de 1999.

Art. 11. 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.

Prazos e disposições transitórias

Art. 12. Os fornecedores de dispositivo de acoplamento mecânico (engate) com declaração da conformidade emitida com base na Portaria Inmetro nº 215, de 2007, devem se adequar ao disposto no art. 13 no prazo máximo de 12 (doze) meses contados a partir da data de vigência desta Portaria, independente da validade do registro anteriormente concedido.

Parágrafo único. Para efeito do disposto no **caput**, poderão ser aceitos os relatórios de ensaio dos protótipos dos modelos de engate registrados até a data de publicação desta Portaria.

Cláusula de revogação

Art. 13. Ficam revogadas, no prazo de 12 (doze) meses contados da data de vigência desta Portaria, as Portarias Inmetro:

I – nº 215, de 22 de junho de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 26 de junho de 2007, seção 1, página 38;

II – nº 16, de 19 de janeiro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 22 de janeiro de 2009, seção 1, página 53;

III – nº 154, de 28 de maio de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 1º de junho de 2009, seção 1, página 85;

IV – nº 245, de 4 de setembro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 9 de setembro de 2009, seção 1, página 49; e

V – nº 141, de 21 de março de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 23 de março de 2011, seção 1, página 109 a 110.

Vigência

Art. 14. Esta Portaria entra em vigor em 02 de agosto de 2021, conforme determina o art. 4º do Decreto nº 10.139, de 2019.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JÚNIOR

Presidente

	ANEXO I - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA FORNECEDORES DE DISPOSITIVO DE ACOPLAMENTO MECÂNICO (ENGATE)
---	---

1. OBJETIVO

Estabelecer requisitos obrigatórios para Fornecedores de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate), a serem atendidos por todos os prestadores do serviço.

2. SIGLAS

ART	Anotação de Responsabilidade Técnica
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica
CONTRAN	Conselho Nacional de Trânsito
PTB	Peso Bruto Total
RBMLQ-I	Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade - Inmetro
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade

3. DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Resolução Contran nº 197, de 2006, Regulamenta o dispositivo de acoplamento mecânico para ou substitutiva reboque (engate) utilizado em veículos com PBT de até 3.500kg.

4. DEFINIÇÕES

4.1 Auxiliar Administrativo

Profissional formalmente vinculado ao fornecedor de engate, 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 Engate

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

4.4 Layout

Desenho (esboço) com a discriminação das disposições e dimensões da unidade do fornecedor de dispositivo de acoplamento mecânico para reboque (engate).

4.5 Local de Instalação

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

4.6 Memorial Descritivo

Documento técnico contendo a descrição das características construtivas do engate, a especificação dos materiais utilizados, incluindo os elementos de fixação, o tratamento superficial utilizado (exemplos: jateamento, decapagem, pintura, cromatização, fosfatização e outros), os desenhos do protótipo de engate, com cortes e vistas onde sejam mostradas as dimensões (cotas) para comparação às cotas especificadas pelas normas NBR ISO 16122 e NBR ISO 3732, contendo os valores h, l, h máx, l máx, h mín e l mín requeridos na norma NBR ISO 3853, e as cotas dos chanfros e arredondamentos utilizados no projeto do protótipo, de modo a evitar cantos vivos ou superfícies cortantes.

4.7 Montador

Profissional formalmente vinculado com o fornecedor de engate, devidamente qualificado e capacitado para executar os serviços de fabricação de engate.

4.8 Plaqueta Inviolável

Plaqueta metálica fabricada em material resistente às intempéries, cuja afixação à estrutura do engate deve ser feita por meio de rebites.

4.9 Protótipo

Modelo de engate a ser ensaiado e avaliado, em conformidade com as normas NBR ISO 3732, NBR ISO 3853 e NBR ISO 16122.

4.10 Responsável Operacional

Profissional formalmente vinculado com o fornecedor de engate, devidamente qualificado e capacitado para responder operacionalmente pela execução dos serviços de fabricação de engate.

5. REQUISITOS GERAIS

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

5.2 O fornecedor de engate 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 permitidos locações e empréstimo dos equipamentos para outro fornecedor de engate ou filiais.

6. INFRAESTRUTURA

6.1 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 engate a presença do responsável operacional, do montador, do auxiliar administrativo, do responsável pelo registro, 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.

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

Nota 3: A quantidade de funcionários deve ser em número suficiente para o pleno desenvolvimento dos serviços de fabricação de engate.

6.2.3 Responsável operacional

6.2.3.1 Pré-requisitos

- a) Capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes à fabricação de engate, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;
- b) 2º grau completo;
- c) Capacitação na elaboração e aplicação do(s) processo(s) e procedimento(s) de fabricação de engate e administrativos;
- d) Capacitação na operação dos equipamentos;
- e) Capacitação na interpretação de desenhos técnicos; e
- f) Conhecimento deste RTQ, da Resolução Contran nº 197, de 2006 ou substitutiva, e das Normas ABNT NBR ISO 3732, ABNT NBR ISO 3853 e ABNT NBR 16122.

6.2.4 Montador

6.2.4.1 Pré-requisitos:

- a) Capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes à fabricação de engate, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;
- b) 1º grau completo;
- c) Capacitação na aplicação do(s) processo(s) e procedimento(s) de fabricação de engate;
- d) Capacitação na operação dos equipamentos;
- e) Capacitação na interpretação de desenhos técnicos; e
- f) Conhecimento deste RTQ, da Resolução Contran nº 197, de 2006 ou substitutiva, e das Normas ABNT NBR ISO 3732, ABNT NBR ISO 3853 e ABNT NBR 16122.

6.3 Equipamentos

O fornecedor de engate deve possuir uma lista de todos os equipamentos utilizados no processo de fabricação do engate, com seus respectivos números de patrimônio e certificados de calibração, quando aplicável.

6.4 Documentação

6.4.1 Documentos referentes ao fornecedor de engate:

- 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; e

c.15) contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros.

d) Certificados de treinamento ou registros similares do responsável operacional e do montador, evidenciando suas capacitações em cursos ou treinamentos, pertinentes à fabricação de engate, 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 à capacitação de novos funcionários da área técnica e reciclagem da capacitação daqueles já existentes, pertinente à fabricação de engate. 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.

f) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa;

g) Sistemática para registro e controle;

h) Relação de patrimônio e quantidade dos equipamentos.

i) Certificados dentro da validade e programas de manutenção dos equipamentos; e

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

6.4.2 Documentos referentes ao engate:

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) Relatório(s) de ensaio do(s) protótipo(s);
- j) Plaqueta inviolável; e
- k) Memorial descritivo.

6.5 Fabricação de Engate

6.5.1 Processos

O fornecedor de engate deve manter a conformidade e a operacionalidade dos seguintes processos de fabricação de engate:

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

6.5.2 Procedimento(s)

6.5.2.1 Fabricação

6.5.2.1.1 O fornecedor de engate deve manter a conformidade e a operacionalidade do(s) procedimento(s) de fabricação de engate descritos a seguir.

6.5.2.1.1.1 No(s) procedimento(s) de fabricação de engate deve(m) constar, no mínimo:

- a) A marca de identificação do fornecedor do engate;
- b) O modelo comercial do engate;
- c) As fotografias do engate em 03 (três) posições, nas dimensões mínimas de 10 x 15cm;
Nota: As posições devem contemplar o engate de forma completa.
- d) As características construtivas do engate;
- e) O memorial descritivo do engate;
- f) A especificação dos materiais e componentes utilizados na fabricação do engate;
- g) O projeto técnico do engate, com a devida ART do seu projetista;
- h) As características do engate quando incorporado ao veículo rodoviário automotor;

- i) O modelo do veículo rodoviário automotor ao qual o engate se destina;
- j) A CMT do veículo rodoviário automotor ao qual o engate se destina;
- k) A CMT do engate; e
- l) A especificação, localização e forma de fixação da plaqueta inviolável no engate.

6.5.2.2 Controle da Qualidade

O fornecedor de engate deve manter a conformidade e a operacionalidade dos seguintes procedimentos de controle da qualidade da fabricação de engate:

- 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 engate deve possuir sistemática de assistência técnica.

6.6 Instalação

6.6.1 Procedimento(s)

6.6.1.1 O fornecedor de engate deve possuir o(s) procedimento(s) de instalação de engate.

6.6.1.2 No(s) procedimento(s) de instalação de engate deve(m) constar, no mínimo, as seguintes informações:

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

6.7 Procedimentos Administrativos

O fornecedor de engate deve manter a conformidade e a operacionalidade dos seguintes procedimentos:

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

Nota: A emissão de segunda via da plaqueta inviolável, deve ser conforme procedimento estabelecido pelo fornecedor de engate, mediante solicitação por escrito, assinada e datada pelo proprietário do engate, discriminando o motivo.



ANEXO II – REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA FORNECEDORES DE DISPOSITIVO DE ACOPLAMENTO MECÂNICO (ENGATE)

1. OBJETIVO

Estabelecer critérios e procedimentos de avaliação da conformidade para Fornecedores de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate), com foco no segurança, por meio do mecanismo da Declaração da Conformidade do Fornecedor, visando à segurança no transporte.

2. SIGLAS

Para efeito desse RAC são adotadas as siglas a seguir, além daquelas constantes no RGDF Serviços.

CNPJ	Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica
CONTRAN	Conselho Nacional de Trânsito

3. DOCUMENTOS

Para efeito desse RAC são adotados os documentos do RGDF Serviços, complementados pelos a seguir relacionados:

Portaria Inmetro vigente	Requisitos Gerais de Declaração da Conformidade do Fornecedor de Serviço – RGDF Serviços
Norma ABNT NBR ISO 3732:2006	Veículos rodoviários - Conectores para a conexão elétrica entre veículos - tratores e veículos traçados - Conectores de sete pólos tipo 12 S (suplementar) para veículos com tensão nominal de 12 V.
Norma ABNT NBR ISO 3853:1998	Veículos rodoviários - Dispositivo de acoplamento mecânico do veículo de tração para reboques-moradia - (trailers) e reboques leves - Ensaio de resistência mecânica.
Norma ABNT NBR 16122:2012	Implementos rodoviários - Esfera de acoplamento para reboques de moradia (trailers) e reboques leves — Dimensões.

4. DEFINIÇÕES

São aplicadas as definições constantes nos documentos listados no item 3, acrescidas das que seguem:

4.1 Modelo

Engate de um mesmo fabricante, mesma unidade fabril, com especificações técnicas próprias estabelecidas pelas seguintes características construtivas: mesmo projeto e configurações, mesmo processos de fabricação, mesmo material e geometria.

5. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo de avaliação da conformidade para Fornecedor de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate) 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

A avaliação inicial deve seguir conforme estabelecido no RGDF Serviços.

6.1.1 Apresentação da Declaração da Conformidade do Fornecedor

6.1.1.1 A declaração da conformidade do fornecedor de serviço deve ser emitida conforme estabelecido no RGDF serviços. Além dos documentos previstos no RGDF Serviços devem ser apresentados pelo fornecedor:

- a) Documentos listados no item 6.4.1 do RTQ;
- b) relatório de ensaio comprobatório do atendimento aos requisitos estabelecidos Normas ABNT NBR ISO 3732, ABNT NBR ISO 3853 e ABNT NBR 16122, conforme disposto no anexo A deste RAC; e
- c) Memorial descritivo e **layout** da estrutura.

6.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

6.1.2.1 A Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação deve seguir conforme estabelecido no RGDF Serviços.

6.1.3 Verificação de Acompanhamento Inicial

6.1.3.1 A Verificação de Acompanhamento Inicial deve seguir conforme estabelecido no RGDF Serviços. O órgão delegado deve evidenciar que o fornecedor atende todos os requisitos estabelecidos no RTQ para Fornecedor de Dispositivo de Acoplamento Mecânico (Engate).

6.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir conforme estabelecido no RGDF Serviços.

6.1.5 Validação da Declaração da Conformidade do Fornecedor

Os critérios para validação da Declaração da Conformidade do Fornecedor devem seguir conforme estabelecido no RGDF Serviços.

6.1.6 Validade da Declaração da Conformidade do Fornecedor

A Declaração da Conformidade do Fornecedor de dispositivo de acoplamento mecânico (engate) terá validade de 36 (trinta e seis) meses.

6.2 Avaliação de Manutenção

Após a concessão da Declaração do Fornecedor de Serviços, é de responsabilidade do Fornecedor manter as condições técnico-organizacionais que deram origem à declaração da conformidade inicial.

6.2.1 Verificação de Acompanhamento de Manutenção

Verificação de Acompanhamento de Manutenção deve seguir conforme o estabelecido no RGDF Serviços. A Verificação quanto ao atendimento dos requisitos previstos neste RAC e no RTQ deve ser realizada pelo Fornecedor a cada 12 (doze) meses.

O Fornecedor deve realizar a auto verificação do serviço, quanto ao atendimento dos requisitos especificados, por meio do preenchimento da Lista de Autoverificação - LAV, estabelecida no Anexo B deste RAC.

6.3 Avaliação de Renovação

A avaliação de renovação deve ser programada pelo Fornecedor conforme o estabelecido no RGDF Serviços. Ela deve ser programada e concluída a cada 36 (trinta e seis) meses, antes do vencimento da Declaração da Conformidade anteriormente emitida.

7. ENCERRAMENTO DA DECLARAÇÃO DA CONFORMIDADE DO FORNECEDOR

O encerramento da Declaração da Conformidade do Fornecedor deve seguir conforme o estabelecido no RGDF Serviços.

8. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

O Selo de Identificação da Conformidade deve ser gravado na estrutura do engate, em local visível, em forma de plaqueta indelével, conforme estabelecido no Anexo III.

9. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

A Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade deve seguir conforme o estabelecido no RGDF Serviços.

10. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

10.1 Obrigações do Fornecedor

10.1.1 As obrigações do Detentor da Declaração da Conformidade devem seguir conforme o estabelecido no RGDF Serviços.

10.2 Obrigações do Órgão Delegado

10.2.1 As obrigações do Órgão Delegado devem seguir conforme o estabelecido no RGDF Serviços.

11. DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES

Os critérios para recebimento de denúncias, reclamações e sugestões, devem seguir o RGDF Serviços.

ANEXO A

1. Ensaaios Iniciais

1.1 Os ensaios iniciais devem seguir conforme o estabelecido no Anexo do RGDF Serviços. O fornecedor deve realizar os ensaios em 01 (um) protótipo de cada modelo de engate, observadas as condições a seguir.

1.1.1 O engate mecânico deve atender aos requisitos dos ensaios de conexão elétrica, resistência mecânica e dimensional, estabelecidos respectivamente nas Normas ABNT NBR ISO 3732, ABNT NBR ISO 3853 e ABNT NBR 16122.

1.1.2 Para efeito da realização dos ensaios, considera-se:

a) a capacidade máxima de tração de um engate, o seu limite máximo para tracionar um veículo rodoviário rebocado com o seu PBT;

b) o valor da força longitudinal máxima, expressa em kgf, entre os veículos rodoviários automotor e rebocado, a ser utilizada no cálculo da força de ensaio de resistência mecânica do engate, conforme estabelecido no item 6 da norma ABNT NBR ISO 3853:1998, será o valor da força longitudinal entre os veículos, quando se encontrarem em uma rampa com 20% ($\pm 2\%$) de inclinação;

c) o valor do ângulo de ensaio deverá ser de $\pm 15^\circ$, conforme prescreve a norma de ensaio citada no item anterior, independentemente do valor da força vertical no engate;

2. Definição do Laboratório

A definição do laboratório deve seguir conforme o estabelecido no Anexo do RGDF Serviços.

ANEXO B - LISTA DE AUTOVERIFICAÇÃO - LAV

1. DOCUMENTOS REFERENTES AO FORNECEDOR			
a) Currículos do responsável operacional, do montador e do auxiliar administrativo.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) 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.
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 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.
e) 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.
f) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
g) Sistemática para registro e controle;	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
h) Relação de patrimônio e quantidade dos equipamentos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
i) Certificados dentro da validade e programas de calibração dos equipamentos.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
j) Contrato de prestação de serviço, quando qualquer um dos processos de fabricação de engate for realizado por terceiros, quando aplicável	<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.

a.2) Quantidade:	<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) Disposições e áreas (m ²) dos seguintes espaços físicos:			
e.1) Estampagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.2) Dobragem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.3) Usinagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.4) Serralheria - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.5) Soldagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.6) Montagem - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.7) Tratamento térmico, quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.8) Tratamento químico, quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.9) Pintura ou outro processo de proteção anticorrosiva - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.10) Atendimento e recepção dos clientes - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.11) Administrativo - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.12) Almoxarifado - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.13) Expedição - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.14) Treinamento, quando aplicável - m ²).	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e.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.
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.
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.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
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 20 .

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



O Selo de Identificação da Conformidade deve ser gravado na estrutura do engate, em local visível, em forma de plaqueta indelével, devidamente preenchida, constando, no mínimo, as seguintes informações:

- a) Identificação do fornecedor;
- b) CNPJ do fornecedor;
- c) Número do registro no Inmetro (XXXXXX/Ano);
- d) Marca de conformidade do Inmetro;
- e) Modelo do veículo rodoviário automotor ao qual o engate se destina;
- f) CMT do veículo rodoviário automotor ao qual o engate se destina;
- g) Referência à Resolução Contran nº 197, 2006 ou substitutiva.

Nota 1: A fixação da plaqueta inviolável na estrutura do engate deverá ser feita em local visível, através de rebites ou por colagem, não sendo permitida a sua instalação na capa utilizada como acabamento e proteção dessa estrutura.

Nota 2: A instalação da capa, utilizada como acabamento e proteção da estrutura do engate, sem cantos vivos e arestas cortantes, deverá ser afixada através de rebites ou por colagem e não deve possuir cantos vivos e arestas cortantes, assim como a estrutura do engate.

<p>NOME DO FORNECEDOR CNPJ: 00.000.000/0000-00</p> <p>Modelo do veículo: XXXXXXXX CMT Veículo: xxx kg</p> <p>Res. Contran nº 197, de 2006, ou substitutiva</p>	 INMETRO REGISTRO XXXXXX/Ano
--	--

Tamanho mínimo 4 cm x 2 cm

<p><small>NOME DO FORNECEDOR</small> <small>CNPJ: 00.000.000/0000-00</small></p> <p><small>Modelo do veículo: XXXXXXXX</small> <small>CMT Veículo: xxx kg</small></p> <p><small>Res. Contran nº 197, de 2006, ou substitutiva</small></p>	 <small>INMETRO</small> <small>REGISTRO</small> <small>XXXXXX/Ano</small>
---	---