
 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 1 de 22


## SUMÁRIO

<b>1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS .....</b>	<b>2</b>
<b>2. ESCOPO.....</b>	<b>3</b>
<b>3. MANUTENÇÃO.....</b>	<b>3</b>
<b>4. REFERÊNCIAS.....</b>	<b>3</b>
<b>5. SIGLAS E DEFINIÇÕES.....</b>	<b>5</b>
<b>6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES.....</b>	<b>5</b>
<b>7. CONDIÇÕES GERAIS.....</b>	<b>6</b>
<b>8. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....</b>	<b>7</b>
<b>9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO.....</b>	<b>7</b>
<b>10 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES.....</b>	<b>11</b>
<b>11.AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....</b>	<b>11</b>
<b>12.RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES.....</b>	<b>12</b>
<b>13.ACOMPANHAMENTO NO MERCADO PELO OCP.....</b>	<b>12</b>
<b>14.DENUNCIAS .....</b>	<b>12</b>
<b>15 PENALIDADES.....</b>	<b>12</b>
<b>16.ATIVIDADES EXECUTADAS POR ORGANISMO ESTRANGEIRO.....</b>	<b>12</b>
<b>17 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO .....</b>	<b>12</b>
<b>ANEXO A – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....</b>	<b>13</b>
<b>ANEXO ESPECÍFICO I - PINHÃO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, COCLOMOTORES, TRICICLOS QUADRICICLOS.....</b>	<b>15</b>
<b>ANEXO ESPECÍFICO II – COROA DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....</b>	<b>17</b>
<b>ANEXO ESPECÍFICO III – CORRENTE DE TRANSMISSÃO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....</b>	<b>19</b>
<b>ANEXO ESPECÍFICO IV – ESCAPAMENTO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....</b>	<b>21</b>

 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 2 de 22

## 1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
Todas	Primeira Emissão	30/06/2014	Mauro H. Shino	Paulo Facchini

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 3 de 22

## 2. ESCOPO

Esta instrução técnica tem por finalidade estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade para Componentes Automotivos de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, com foco na segurança, através do mecanismo de certificação compulsória, atendendo aos Regulamentos Técnicos da Qualidade de cada produto.

2.1 Esta atividade de certificação é realizada de acordo com o disposto no ISO/IEC Guia 65 e ISO/IEC 17065.

2.2 Esta instrução técnica deve ser usada para a certificação do objeto, em associação com o procedimento GP01P-BR e as normas técnicas correspondentes.

2.3 Estes critérios contidos nessa instrução se aplicam aos componentes automotivos destinados, exclusivamente, ao mercado de reposição que incluem os componentes comercializados no comércio de atacado e varejo, em serviços autorizados e concessionárias das marcas de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos,

2.4 Estes Requisitos **não** se aplicam aos seguintes componentes automotivos:

- destinados às linhas de montagem de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos;
- a serem aplicados em veículos devido a recall;
- aplicados exclusivamente em veículos com produção descontinuada até 31 de dezembro de 2008;
- destinados exclusivamente a veículos que possuam motorização com volume maior que 450 cilindradas;
- destinados exclusivamente a veículos que possuam potência máxima superior a 25 kW;
- destinados exclusivamente a veículos que possuam preço público sugerido mínimo de venda de R\$25.000,00;
- abrangidos pelo escopo referenciado no subitem 2.3 acima e que sejam importados como parte de um conjunto montado;
- os componentes automotivos destinados exclusivamente às bicicletas, bicicletas elétricas, máquinas, implementos e equipamentos agrícolas.

2.5 Para a Certificação e o Registro do Objeto deste RAC, aplica-se o conceito de família.


2.6 Os critérios para formação das famílias de cada componente automotivo estão definidos nos anexos específicos desta Instrução Técnica.

## 3. MANUTENÇÃO


A responsabilidade pela manutenção e atualização deste Procedimento é do Coordenador Técnico da área e a aprovação é da Gerência Técnica.

## 4. REFERÊNCIAS

GP01 P- BR	Procedimento para Certificação de Produtos.
IA 02P	Processo de Qualificação e Contratação de Laboratório
IA11P BR	Comitê de Certificação de Produtos
IA 31 BR	Qualificação e Classificação de Competência de Auditores – Produto
Portaria Inmetro n.º 123 de 19 de Março de 2014	Requisitos de Avaliação da Conformidade para Componentes Automotivos de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 4 de 22

Portaria Inmetro n.º 361, de 06 de setembro de 2011 ou sua sucessora	Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produto - RGCP
Portaria Inmetro nº 179, de 16 de junho de 2009	Aprova o Regulamento para uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação, de Reconhecimento da Conformidade aos Princípios das Boas Práticas de Laboratório - BPL e dos Selos de Identificação do Inmetro.
Portaria Inmetro n.º 491, de 13 de dezembro de 2010 ou sua sucessora	Aprova o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto
Resolução n.º 04 de 02 de dezembro de 2002 do Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (CONMETRO)	Termo de referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC
Resolução Conmetro nº 5 de 6/5/2008	Aprova o Regulamento para o registro de objeto com conformidade avaliada compulsória
Norma ABNT NBR ISO 9001	Sistemas de Gestão da Qualidade – Requisitos.
ABNT ISO IEC Guia 67	Avaliação de Conformidade – Fundamentos de Certificação de Produtos.
ABNT/ISO/IEC Guia 2: 1998	Normalização e Atividades Relacionadas – Vocabulário Geral
ABNT/ISO/IEC Guia 65: 1998	Requisitos gerais para organismos que operam sistemas de certificação de produtos
ABNT/NBR/ISO/IEC 17065: 2013	Avaliação da Conformidade – Requisitos para organismos de certificação de produtos, processos e serviços
Portaria Inmetro nº 44 de 27/1/14	Regulamento técnico da qualidade para corrente de transmissão de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos
Portaria Inmetro nº 45 de 27/1/14	Regulamento técnico da qualidade para coroa de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos
Portaria Inmetro nº 47 de 27/1/14	Regulamento técnico da qualidade para pinhão de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos
Portaria Inmetro nº 50 de 28/1/14	Regulamento técnico da qualidade para escapamentos de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos
ISO 10190: 2008	<i>Motorcycle chains – Characteristics and test methods</i>
ISO 15654:2004	<i>Fatigue test method for transmission precision roller chains</i>
ABNT NBR ISO 148-1:2013	Materiais metálicos — Ensaio de impacto por pêndulo Charpy - Parte 1: Método de ensaio
ABNT NBR 6158:1995	Sistema de tolerâncias e ajustes
ABNT NBR NM ISO 6508-1:2008	Materiais metálicos - Ensaio de dureza Rockwell - Parte 1: Método de ensaio (escalas A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T)
ABNT NBR 8094:1983	Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio
ABNT NBR 11003:2010	Tintas - Determinação da aderência
ABNT NBR NM ISO 6507-1:2008	Materiais metálicos - Ensaio de dureza Vickers - Parte 1: Método de ensaio
Resolução CONTRAN n.º 228/2007	Dispõe sobre os requisitos para protetor de escapamentos, dando nova redação ao item “10” do inciso IV do art. 1º da Resolução n.º 14/1998, do CONTRAN.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 5 de 22

## 5. SIGLAS E DEFINIÇÕES

### 5.1 SIGLAS

Conama	Conselho Nacional do Meio Ambiente
OCP	Organismo de Certificação de Produto
RAC	Requisitos de Avaliação da Conformidade
RGCP	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade

### 5.2 DEFINIÇÕES

#### 5.2.1 Componente Automotivo

É todo tipo de produto aplicável em motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos.

#### 5.2.2 Corrente de transmissão

Corrente utilizada em conjunto com rodas dentadas para transmissão de potência entre eixos

#### 5.2.3 Coroa

Roda dentada tracionada pelo conjunto de transmissão de potência por corrente.

#### 5.2.4 Pinhão

Roda dentada que traciona o conjunto de transmissão de potência por corrente.

#### 5.2.5 Escapamento

Tubo metálico utilizado para a condução dos gases oriundos da combustão do motor até a atmosfera.

#### 5.2.6 Família de Pinhão

A família de pinhão deve ser constituída por modelos que apresentem o mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm), distância entre as placas internas (mm), diâmetro do pino remanchado (mm), largura da placa (mm) e espessura nominal da placa (mm).

#### 5.2.7 Família de Coroa

A família de coroa deve ser constituída por modelos que apresentem o mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm), distância entre as placas internas (mm), diâmetro do pino remanchado (mm), largura da placa (mm) e espessura nominal da placa (mm).

#### 5.2.8 Família de Corrente de Transmissão


A família de corrente de transmissão deve ser constituída por modelos que apresentem o mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm), distância entre as placas internas (mm), diâmetro do pino remanchado (mm), largura da placa (mm) e espessura nominal da placa (mm).

#### 5.2.9 Família de Escapamentos

A família de escapamentos deve ser constituída por modelos aplicáveis a veículos de mesma marca, modelo e cilindradas específicas para motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos.

## 6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES

A equipe de auditores deve atender aos requisitos de qualificação de auditores e especialistas do BUREAU VERITAS CERTIFICATION conforme a IA 31 BR (Qualificação e Classificação de Competência de Auditores - Produto).

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 6 de 22

## 7. CONDIÇÕES GERAIS

7.1 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION tem responsabilidade pela implementação do programa de avaliação da conformidade definido nesta Instrução.

7.2 A identificação da certificação no âmbito do BUREAU VERITAS CERTIFICATION ou do SBAC nos produtos tem por objetivo indicar a existência de um nível adequado de confiança de que os produtos estão em conformidade com: Portaria nº 44 de 27/01/14 - Regulamento Técnico da Qualidade para Corrente de Transmissão; Portaria nº 45 de 27/01/14 – Regulamento Técnico da Qualidade para Coroa; Portaria nº 47 de 27/01/14 – Regulamento Técnico para Pinhão; Portaria nº 50 de 28/01/14 Regulamento Técnico da Qualidade para Escapamento e com as normas complementares citadas no RTQ de cada produto.

7.3 O uso da identificação da certificação no âmbito do BUREAU VERITAS CERTIFICATION ou do SBAC no produto está vinculado à concessão do Certificado de Aprovação emitido pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION, conforme previsto nesta instrução técnica, e aos compromissos assumidos pela empresa através do Contrato de Serviços firmado com o mesmo. Para os Programas de Avaliação da Conformidade dos quais o Registro do Objeto é obrigatório, a autorização para utilização do selo de identificação da conformidade, bem como a comercialização do objeto, é dada pelo Inmetro, condicionada à existência do Certificado de Aprovação.

7.4 O Certificado de Aprovação deve conter no mínimo os dados definidos no GP01P – BR e os dados prescritos nos anexos específicos da Portaria nº 123 de 19/03/14 relacionados a cada produto.

7.5 Caso haja revisão das normas que servem de referência para a concessão do Certificado de Aprovação, cabe ao Inmetro estabelecer o prazo para adequação às novas exigências.

7.6 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve verificar a rastreabilidade dos produtos certificados nos controles da empresa licenciada.

7.7 No caso de solicitação de extensão do escopo da certificação, os componentes automotivos pertinentes a esta só poderão ser comercializados a partir do momento em que o BUREAU VERITAS CERTIFICATION aprovar a extensão. Não aplicável a Certificação de Lote.


7.7.1 Quando o solicitante desejar estender a certificação para modelos adicionais do mesmo projeto básico de um produto, de uma mesma unidade fabril, atendendo às mesmas normas técnicas, poderá solicitar ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION a extensão da mesma. A solicitação deve ser feita para um determinado modelo e para uma mesma unidade fabril.

Quando o solicitante mudar de localidade ou produzir em mais de uma localidade mantendo o mesmo projeto do produto, atendendo às mesmas normas técnicas, poderá solicitar ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION a extensão da certificação, realizando a avaliação do sistema da qualidade da fábrica e os ensaios de acompanhamento.

7.7.2 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve determinar se a solicitação de extensão é pertinente, considerando o preenchimento das condições para a avaliação como uma série homogênea conforme os RTQ específicos de cada produto.

## 8. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Para os componentes automotivos a identificação da conformidade deve ser gravada na embalagem, de forma clara, indelével e não violável, impresso (em forma de adesivo ou não), contendo o selo com o símbolo do Inmetro, o nº do registro e a logomarca do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, podendo seguir um dos modelos do Selo de Identificação da Conformidade descritos abaixo.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 7 de 22

## 8.1 Marcações do Produto

Para os componentes automotivos a identificação da conformidade deve ser gravada no corpo do produto, de forma clara, indelével, contendo o 'I' do Inmetro e o número do registro do Inmetro, conforme dimensões e proporções estabelecidas abaixo.

**Nota:** Por razões técnicas, para o componente Corrente de Transmissão é facultada a obrigatoriedade de aposição do Registro de Objeto no produto, sendo obrigatório apenas em sua embalagem.

## 9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

9.1 A sistemática completa do processo de certificação previsto nesta instrução está definida no Procedimento GP01P-BR. O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado nesta instrução é o de Certificação Compulsória.

9.2 Os modelos de certificação utilizados para os produtos contemplados nesta instrução são:

- **Modelo 5**, baseado no ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo produtivo, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaios em amostras retiradas no comércio e no fabricante conforme descrito em 9.3.
- **Modelo 7**, baseado no ensaio de lote conforme descrito em 9.4

**9.3 Modelo de certificação 5** - Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo produtivo, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaios em amostras retiradas no comércio e no fabricante.

### 9.3.1 Avaliação Inicial

#### 9.3.1.1 Solicitação de início do processo

O Solicitante contata formalmente o Bureau Veritas Certification de acordo com os requisitos do RGCP e com as seguintes informações adicionais (caso não sejam enviadas devem ser solicitadas pelo Bureau Veritas Certification):

- Memorial Descritivo, conforme descrito nos anexos específicos da Portaria INMETRO 123;
- Documentação do Sistema de Gestão da Qualidade, elaborada para atendimento ao estabelecido no RGCP referente aos itens de verificação da norma ABNT NBR ISO 9001, conforme itens da tabela 1 desta IT, por meio físico ou eletrônico;


### 9.3.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação

O Bureau Veritas Certification ao abrir o processo de concessão realiza uma análise da solicitação e da conformidade da documentação baseado nos critérios e requisitos estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica.

### 9.3.3 Auditoria inicial do Sistema de Gestão

9.3.3.1 A Auditoria Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade da fabricação deve ser baseada nos critérios e requisitos estabelecidos no RGCP.

9.3.3.2 Se na auditoria inicial for identificada alguma não conformidade, o Bureau Veritas Certification deve solicitar ao fabricante que tome as devidas ações para saná-la. Para tanto, o Bureau Veritas Certification deve estabelecer um prazo para esta adequação.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 8 de 22

9.3.3.3 A critério do Bureau Veritas Certification, pode ser necessária uma nova auditoria para verificar a implementação das ações tomadas para sanar a(s) não conformidade(s) apontada(s).

### 9.3.4 Ensaios Iniciais

9.3.4.1 Após a realização da auditoria inicial na fábrica, o Bureau Veritas Certification deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os requisitos estabelecidos no RGCP e na Portaria INMETRO nº 123. O plano de ensaios iniciais deve ser elaborado para cada família e contemplar a amostragem específica em cada anexo específico desta instrução técnica.

9.3.4.2 Após a realização da auditoria inicial da fábrica, o Bureau Veritas Certification deve realizar a amostragem e os ensaios previstos nos anexos específicos desta instrução técnica.

9.3.4.3 A definição da amostragem e critérios de aceitação e rejeição deve estar conforme os requisitos estabelecidos no RGCP, os requisitos a seguir e os requisitos descritos nos anexos específicos desta instrução técnica.

9.3.4.4 Caso a amostra de prova dos componentes automotivos atenda aos requisitos estabelecidos em seu anexo específico, não é necessário ensaiar e inspecionar as amostras de contraprova e testemunha.

9.3.4.5 Caso a amostra de prova seja reprovada, o ensaio deve ser repetido, obrigatoriamente, nas amostras de contraprova e testemunha, devendo ambas atender aos requisitos estabelecidos nos anexos específicos desta instrução técnica. Caso ocorra reprovação na amostra de contraprova e/ou de testemunha, a amostra deve ser considerada não conforme e aquela família reprovada.

### 9.3.5 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

O critério para tratamento de não conformidades deve atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

### 9.3.6 Avaliação de Manutenção

#### 9.3.6.1 Auditoria de Manutenção

9.3.6.1.1 Os critérios da auditoria de manutenção devem ser adotados conforme os requisitos estabelecidos no RGCP. A auditoria deve ser realizada e concluída a cada 12 meses, quando justificado pelo Bureau Veritas Certification outras auditorias podem ocorrer dentro do, período de 12 meses.

9.3.6.1.2 Após a realização da auditoria o Bureau Veritas Certification emite um relatório com os registros dos resultados baseados nos requisitos do RGCP e da Portaria INMETRO 123, sendo assinados pelo fabricante, pelo fornecedor e pelo Bureau Veritas Certification. Uma cópia é disponibilizada ao fabricante e ao fornecedor.


#### 9.3.6.2 Ensaios de Manutenção

9.3.6.2.1 Os critérios para elaboração do plano de ensaios de manutenção devem atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

9.3.6.2.2 Os ensaios são realizados conforme requisitos estabelecidos no RGCP e cada anexo específico desta instrução técnica.

9.3.6.2.3 A definição da amostragem deve atender aos requisitos estabelecidos no RGCP e conforme cada anexo específico desta instrução técnica.



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 9 de 22

9.3.6.2.4 A definição do laboratório deve atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

9.3.6.2.5 Os critérios para tratativa de não conformidades detectadas na avaliação de manutenção devem atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

9.3.6.2.6 Quando da confirmação da não conformidade, o Bureau Veritas Certification emitirá um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas com detalhes das ações tomadas para eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidencia(s) de implementação e efetividade.

9.3.6.2.7 O Bureau Veritas Certification deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório, quando aplicável, ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

### **9.3.6.3 Confirmação de Manutenção da Conformidade**

Os critérios que definem a confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e conforme cada anexo específico desta instrução técnica.

### **9.3.6.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção**

O critério para tratamento de não conformidades deve atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

### **9.3.7 Avaliação de Recertificação**

Os critérios de avaliação para a recertificação devem atender os requisitos estabelecidos no RGCP. O prazo para a recerficação é de 4 anos.

#### **9.3.7.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Recertificação**

O critério para tratamento de não conformidades deve atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

#### **9.3.7.2 Confirmação de Recertificação**

O critério para confirmação da recertificação deve atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

## **9.4 Modelo de certificação 7 - Ensaio de lote**

### **9.4.1 Avaliação Inicial**


#### **9.4.1.1 Solicitação de início do processo**

O Solicitante contata formalmente o Bureau Veritas Certification de acordo com os requisitos do RGCP e com as seguintes informações adicionais:

- Memorial Descritivo, conforme descrito nos anexos específicos desta instrução técnica;
- Identificação do lote sujeito a certificação e com a Licença de Importação, no caso de componentes importados;

#### **9.4.1.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação**

9.4.1.2.1 O Bureau Veritas Certification ao abrir o processo de concessão realiza uma análise com base nos requisitos estabelecidos no RGCP e nos anexos específicos desta instrução técnica.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 10 de 22

### 9.4.1.3 Ensaios

9.4.1.3.1 O Bureau Veritas Certification deve realizar o plano de ensaios iniciais conforme critérios estabelecidos no RGCP e na Portaria INMETRO nº 123. Deve ser realizado plano de ensaios individuais para cada família. O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem específica conforme definida na Tabela 1 desta instrução técnica, dentre os modelos de uma mesma família.

9.4.1.3.2 Os ensaios serão realizados conforme requisitos estabelecidos nos itens 5.1 e 5.2 dos anexos específicos desta instrução correspondente ao componente automotivo a ser certificado.

9.4.1.3.3 É responsabilidade do Bureau Veritas Certification a realização da coleta das amostras do componente automotivo a ser certificado, por família, conforme Tabela 1 desta instrução técnica. A amostragem definida na tabela deve ser dividida proporcionalmente aos ensaios estabelecidos pelas tabelas contidas nos anexos específicos desta instrução técnica.

**Tabela 1:** Amostragem para os ensaios para a certificação das famílias no Modelo 7.

Tamanho do lote	Amostragem		
	Prova	Contraprova	Testemunha
1 a 500	O mesmo número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O mesmo número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O mesmo número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto
501 a 5.000	O dobro do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O dobro do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O dobro do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto
5.001 a 10.000	O triplo do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O triplo do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O triplo do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto
Igual ou acima de 10.001	O quádruplo do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O quádruplo do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto	O quádruplo do número de amostras indicado nas tabelas 2 a 5 específica de cada produto

### 9.4.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação


O critério para tratamento de não conformidades deve atender aos requisitos estabelecidos no RGCP.

## 9.5 USO DE LABORATÓRIO DE ENSAIO

Os critérios para definição do laboratório devem atender aos requisitos especificados no RGCP.

## 9.6 Emissão do Certificado de Conformidade

9.6.1 Cumpridos os requisitos exigidos no RGCP e nesta Instrução Técnica, o Bureau Veritas Certification emite o Certificado de Conformidade (Certificado de Aprovação), seguindo as orientações gerais descritas no RGCP. A concessão da certificação é de responsabilidade do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, conforme critérios definidos no Procedimento GP01P-BR.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 11 de 22

9.6.2 O Certificado de Conformidade terá sua validade por 4 (quatro) anos a partir de sua emissão. Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir as condições mínimas descritas no RGCP e contemplar:

- a. nome do laboratório, número e data do relatório de ensaio;
- b. identificação completa das famílias certificadas, de acordo com o subitem 1.1.2 de cada anexo específico desta instrução técnica;
- c. o modelo de certificação adotado;
- d. unidade fabril do produto certificado.

9.6.3 O Certificado de Conformidade por Lote terá sua validade indeterminada, sendo válida apenas para o lote em questão, que deve estar mencionada no certificado e deve conter no mínimo:

- a. razão social, Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica-CNPJ e nome fantasia do fornecedor do objeto da certificação;
- b. endereço completo;
- c. data de emissão e validade do Certificado de Conformidade;
- d. identificação da família e dos modelos que a constitui, referenciando as características que a formam;
- e. nome, número de registro e assinatura do responsável pelo OCP;
- f. modelo de certificação adotado;
- g. identificação do lote (número da LI, quantidade, data de fabricação), quando aplicável;
- h. número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório;
- i. unidade fabril do produto certificado.

9.6.4 Os critérios para Comissão de Certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. Os critérios para realização das reuniões das comissões de certificação estão definidos na instrução administrativa - IA11P BR- Comitê de Certificação de Produtos.

## 10 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratativa de reclamações devem atender aos requisitos especificados no RGCP.

## 11. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

11.1 Os critérios para definição do Selo de Identificação da Conformidade devem atender aos requisitos especificados no RGCP, no Anexo A e nos anexos específicos desta instrução técnica..

11.2 Os critérios para Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade devem atender aos requisitos especificados no RGCP e na Portaria de Registro de Objeto vigente.

## 12. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES


Os critérios para tratativa de responsabilidades e obrigações devem atender aos requisitos especificados no RGCP e na Portaria INMETRO nº 123.

## 13. ACOMPANHAMENTO NO MERCADO PELO OCP

Os critérios para acompanhamento no mercado devem seguir conforme os requisitos estabelecidos no RGCP.

## 14. DENÚNCIAS

O Inmetro disponibiliza os seguintes canais da Ouvidoria para denúncias, reclamações e sugestões:

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 12 de 22

- email: [ouvidoria@inmetro.gov.br](mailto:ouvidoria@inmetro.gov.br);
- telefone: 0800 285 18 18;
- sitio: [www.inmetro.gov.br/ouvidoria](http://www.inmetro.gov.br/ouvidoria);
- Endereço: Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro  
 Rua da Estrela, 67, 2º andar – Rio Comprido  
 CEP 20251-900 – Rio de Janeiro – RJ.

## 15. PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem atender aos requisitos especificados no RGCP.

## 16. ATIVIDADES EXECUTADAS POR ORGANISMOS ESTRANGEIROS

Os critérios para atividades executadas por OAC estrangeiros devem atender aos requisitos especificados no RGCP.

## 17. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento de Certificação devem atender aos requisitos especificados no RGCP.



BUREAU  
VERITAS

BUREAU VERITAS CERTIFICATION

**INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA  
CONFORMIDADE DE COMPONENTES  
AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,  
MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E  
QUADRICICLOS**

Ref.: IT 573C BR

Emissão: 30/06/2014

Página 13 de 22

## ANEXO A

### MODELOS PARA O SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

#### Figura A

Padrão 1

ou

Padrão 2

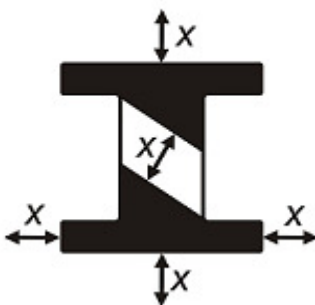


REG XXXXXX/ANO



XXXXXX/ANO

Área de não interferência




#### Tamanho mínimo

Importante ressaltar que  
alteração deve respeitar  
as devidas proporções.

#### Tamanho real

5 mm

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 14 de 22

## Figura B

Tamanho mínimo

50 mm

Fonte

Univers

Univers Black



Pantone 1235

■ 100%

■ 80%

CMYK

■ C2 M34 Y94 K0

■ C2 M27 Y90 K0




Tons de Cinza

■ 100%

■ 90%

■ 70%



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 15 de 22

## **ANEXO ESPECÍFICO I – Pinhão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos**

### **1. OBJETIVO**

Estabelecer os requisitos específicos para o Programa de Avaliação da Conformidade para Pinhão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, com foco na segurança, visando à prevenção de acidentes.

#### **1.1 Agrupamento para Efeitos de Certificação e Registro**

**1.1.1** A família de pinhão deve ser constituída por modelos que apresentem o mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm), distância entre as placas internas (mm), diâmetro do pino remanchado (mm), largura da placa (mm) e espessura nominal da placa (mm).

**1.1.2** A família de pinhão deve apresentar a seguinte nomenclatura:

- número da corrente\_passo\_diâmetro do rolo\_distância entre as placas internas\_diâmetro do pino remanchado\_largura da placa\_espessura nominal da placa.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Portaria Inmetro vigente	Regulamento Técnico da Qualidade para Pinhão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos
--------------------------	---

### **3. DEFINIÇÕES**

Para fins deste anexo específico são adotadas definições contidas no item 2.

### **4. MEMORIAL DESCRITIVO**

O Memorial Descritivo deve ser elaborado para cada família de pinhão e conter, no mínimo, as informações abaixo:

#### **DADOS GERAIS**

Razão social do fornecedor:

CNPJ do fornecedor:

Família do pinhão:

Nome e endereço do fabricante:

Denominações comerciais:

#### **CARACTERÍSTICAS GERAIS DO PINHÃO**

Material:

Número de correntes:

Passo (mm):

Dimensões:

- Diâmetro do rolo (mm):

- Distância entre as placas internas (mm):

- Diâmetro do pino remanchado (mm):


- Largura da placa (mm):

- Espessura nominal da placa (mm):

Aplicação:

Princípios construtivos e de funcionamento:

Processo de fabricação:

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 16 de 22

## POSICIONAMENTO DAS MARCAÇÕES OBRIGATÓRIAS

Marca do fabricante e ou importador:

Selo de Identificação da Conformidade:

### ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;

Data do Documento

Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo OCP em: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

## 5. ENSAIOS

### 5.1 Definições dos Ensaios, Amostragem e Critérios de Aceitação

Os ensaios iniciais e de manutenção devem ser realizados de acordo com o Regulamento Técnico da Qualidade para Pinhão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, em todas as famílias de pinhões certificadas.

A Tabela 1 relaciona os ensaios para cada família de pinhão, a distribuição de amostras para os ensaios e os critérios de aceitação.

**Tabela 1:** Tipos de ensaios por família, distribuição de amostragem e critérios de aceitação.


Ensaio	Amostragem Inicial	Amostragem de Manutenção	Critérios de Aceitação
Ensaio dimensionais	01	01	item 7.1 do RTQ para Pinhão
Ensaio de dureza Rockwell			item 7.2.1 do RTQ para Pinhão
Ensaio de dureza Vickers			item 7.2.2 do RTQ para Pinhão
Vida útil	01	01	item 7.3 do RTQ para Pinhão
<b>Total do número de amostras</b>	<b>02</b>	<b>02</b>	

## 6 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

**6.1** A identificação da conformidade deve ser gravada no corpo do produto, de forma clara e indelével, contendo o "I" do Inmetro e o número do Registro do Objeto, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo A, na figura A.

**6.2** A identificação da conformidade deve ser gravada na embalagem, de forma clara, indelével e não violável, impresso (em forma de adesivo ou não), contendo o selo com o símbolo do Inmetro, o nº do registro e a logomarca do OCP, podendo seguir um dos modelos do Selo de Identificação da Conformidade descritos no Anexo A, na figura B.



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 17 de 22

## **ANEXO ESPECÍFICO II – Coroa de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos**

### **1 OBJETIVO**

Estabelecer os requisitos específicos para o Programa de Avaliação da Conformidade para Coroa de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, com foco na segurança, visando à prevenção de acidentes.

#### **1.1 Agrupamento para Efeitos de Certificação e Registro**

**1.1.1** A família de coroa deve ser constituída por modelos que apresentem o mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm), distância entre as placas internas (mm), diâmetro do pino remanchado (mm), largura da placa (mm) e espessura nominal da placa (mm).

**1.1.2** A família de coroa deve apresentar a seguinte nomenclatura:

- número da corrente\_passo\_diâmetro do rolo\_distância entre as placas internas\_diâmetro do pino remanchado\_largura da placa\_espessura nominal da placa.

### **2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Portaria Inmetro vigente	Regulamento Técnico da Qualidade para Coroa de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos
--------------------------	--

### **3 DEFINIÇÕES**

Para fins deste anexo específico são adotadas as definições contidas no item 2.

### **4 MEMORIAL DESCRITIVO**

O Memorial Descritivo deve ser elaborado para cada família de coroa e conter, no mínimo, as informações abaixo:

#### **DADOS GERAIS**

Razão social do fornecedor:

CNPJ do fornecedor:

Família de coroa:

Nome e endereço do fabricante:

Denominações comerciais:

#### **CARACTERÍSTICAS GERAIS DA COROA**

Material:

Número de correntes:

Passo (mm):

Dimensões:

- Diâmetro do rolo (mm):

- Distância entre as placas internas (mm):

- Diâmetro do pino remanchado (mm):


- Largura da placa (mm):

- Espessura nominal da placa (mm):

Aplicação:

Princípios construtivos e de funcionamento:

Processo de fabricação:

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 18 de 22

## POSICIONAMENTO DAS MARCAÇÕES OBRIGATÓRIAS

Marca do fabricante e ou importador:  
 Selo de Identificação da Conformidade

### ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;  
 Data do Documento  
 Assinaturas dos responsáveis do fornecedor  
 Analisado pelo OCP em: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

## 5 ENSAIOS

### 5.1 Definições dos Ensaios, Amostragem e Critérios de Aceitação

Os ensaios iniciais e de manutenção devem ser realizados de acordo com o Regulamento Técnico da Qualidade para Coroa de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, em todas as famílias de coroas certificadas.

A Tabela 1 relaciona os ensaios para cada família de coroa, a distribuição de amostras para os ensaios e os critérios de aceitação.


**Tabela 1:** Tipos de ensaios por família, distribuição de amostragem e critérios de aceitação.

Ensaio	Amostragem Inicial	Amostragem de Manutenção	Critérios de Aceitação
Ensaios dimensionais	01	01	item 7.1 do RTQ para Coroa
Ensaio de dureza Rockwell			item 7.2 do RTQ para Coroa
Ensaio de aderência de camada superficial			item 7.3.1 do RTQ para Coroa
Ensaio de névoa salina	01	01	item 7.3.2 do RTQ para Coroa
Vida útil	01	01	item 7.4 do RTQ para Coroa
<b>Total do número de amostras</b>	<b>03</b>	<b>03</b>	

## 6 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

**6.1** A identificação da conformidade deve ser gravada no corpo do produto, de forma clara e indelével, contendo o "I" do Inmetro e o número do Registro do Objeto, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo A, na figura A.

**6.2** A identificação da conformidade deve ser gravada na embalagem, de forma clara, indelével e não violável, impresso (em forma de adesivo ou não), contendo o selo com o símbolo do Inmetro, o nº do registro e a logomarca do OCP, podendo seguir um dos modelos do Selo de Identificação da Conformidade descritos no Anexo A, na figura B.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 19 de 22

## **ANEXO ESPECÍFICO III – Corrente de transmissão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos**

### **1 OBJETIVO**

Estabelecer os requisitos específicos para o Programa de Avaliação da Conformidade para Corrente de Transmissão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, com foco na segurança, visando à prevenção de acidentes.

#### **1.1 Agrupamento para Efeitos de Certificação e Registro**

**1.1.1** A família de corrente de transmissão deve ser constituída por modelos que apresentem o mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm), distância entre as placas internas (mm), diâmetro do pino remanchado (mm), largura da placa (mm) e espessura nominal da placa (mm).

**1.1.2** A família de corrente de transmissão deve apresentar a seguinte nomenclatura:

- número da corrente\_passo\_diâmetro do rolo\_distância entre as placas internas\_diâmetro do pino remanchado\_largura da placa\_espessura nominal da placa.

### **2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Portaria Inmetro vigente	Regulamento Técnico da Qualidade para Corrente de Transmissão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos
--------------------------	--

### **3 DEFINIÇÕES**

Para fins deste anexo específico são adotadas definições contidas no item 2.

### **4 MEMORIAL DESCRITIVO**

O Memorial Descritivo deve ser elaborado para cada família de corrente de transmissão e conter, no mínimo, as informações abaixo:

#### **DADOS GERAIS**

Razão social do fornecedor:

CNPJ do fornecedor:

Família de corrente de transmissão:

Nome e endereço do fabricante:

Denominações comerciais:

#### **CARACTERÍSTICAS GERAIS DA CORRENTE DE TRANSMISSÃO**

Material:

Número de correntes:

Passo (mm):

Dimensões:

- Diâmetro do rolo (mm):

- Distância entre as placas internas (mm):

- Diâmetro do pino remanchado (mm):


- Largura da placa (mm):

- Espessura nominal da placa (mm):

Aplicação:

Princípios construtivos e de funcionamento:

Processo de fabricação:

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 20 de 22

## POSICIONAMENTO DAS MARCAÇÕES OBRIGATÓRIAS

Marca do fabricante e ou importador:

Selo de Identificação da Conformidade:

### ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;

Data do Documento

Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo OCP em: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

## 5 ENSAIOS

### 5.1 Definições dos Ensaio, Amostragem e Critérios de Aceitação.

Os ensaios iniciais e de manutenção devem ser realizados de acordo com o Regulamento Técnico da Qualidade para Corrente de Transmissão de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadríciclos, em todas as famílias de correntes de transmissão certificadas.

A Tabela 1 relaciona os ensaios para cada família de corrente de transmissão, a distribuição de amostras para os ensaios e os critérios de aceitação.

**Tabela 1:** Tipos de ensaios por família, distribuição de amostragem e critérios de aceitação.


Ensaio	Amostragem Inicial	Amostragem de Manutenção	Critérios de Aceitação
Ensaio dimensionais	01	01	item 7.1 do RTQ para Corrente
Exatidão no comprimento			item 7.2 do RTQ para Corrente
Proteção da corrente de transmissão			Item 7.5 do RTQ para Corrente
Limite mínimo de resistência à tração			item 7.3.1 do RTQ para Corrente
Ensaio de fadiga	01	01	item 7.3.2 do RTQ para Corrente
Ensaio de impacto	01	01	item 7.3.3 do RTQ para Corrente
Vida útil	01	01	item 7.4 do RTQ para Corrente
<b>Total do número de amostras</b>	<b>04</b>	<b>04</b>	

## 6 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

**6.1** A identificação da conformidade deve ser gravada no corpo do produto, de forma clara e indelével, contendo o "I" do Inmetro, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo A, na figura A.

**Nota:** por razões técnicas, para este componente está facultada a obrigatoriedade de aposição do Registro de Objeto no produto, sendo obrigatório apenas em sua embalagem.

**6.2** A identificação da conformidade deve ser gravada na embalagem, de forma clara, indelével e não violável, impresso (em forma de adesivo ou não), contendo o selo com o símbolo do Inmetro, o nº do registro e a logomarca do OCP, podendo seguir um dos modelos do Selo de Identificação da Conformidade descritos no Anexo A, na figura B.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 21 de 22

## **ANEXO ESPECÍFICO IV – Escapamento de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos**

### **1 OBJETIVO**

Estabelecer os requisitos específicos para o Programa de Avaliação da Conformidade para Escapamento de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, com foco na segurança, visando à prevenção de acidentes.

#### **1.1 Agrupamento para Efeitos de Certificação e Registro**

**1.1.1** A família de escapamentos deve ser constituída por modelos aplicáveis a veículos de mesma marca, modelo e cilindradas específicas para motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos.

**1.1.2** A família de escapamentos deve ter a seguinte nomenclatura:

- marca\_modelo\_cilindrada.

### **2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Resolução CONAMA n° 02/1993, alterada pela Resolução CONAMA n° 268/2000	Dispõe sobre os limites máximos de ruídos, com o veículo em aceleração e na condição parado, para motocicletas, motonetas, triciclos, ciclomotores e bicicletas com motor auxiliar e veículos assemelhados, nacionais e importados
Resolução CONAMA n° 297/2002, complementada pela Resolução CONAMA n° 342/2003 e pela Resolução CONAMA n° n° 432/2011	Estabelece os limites para emissões de gases poluentes por ciclomotores, motociclos e veículos similares novos.
Resolução CONAMA n° 418/2009, alterada pela Resolução CONAMA n° 451/2012	Dispõe sobre critérios para a elaboração de Planos de Controle de Poluição Veicular - PCPV e para a implantação de Programas de Inspeção e Manutenção de Veículos em Uso - I/M pelos órgãos estaduais e municipais de meio ambiente e determina novos limites de emissão e procedimentos para a avaliação do estado de manutenção de veículos em uso
Portaria Inmetro vigente	Regulamento Técnico da Qualidade para Escapamento de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos

### **3 DEFINIÇÕES**

Para fins deste anexo específico são adotadas definições contidas no item 2.

### **4 MEMORIAL DESCRITIVO**

O Memorial Descritivo deve ser elaborado para cada família de escapamento e conter, no mínimo, as informações abaixo:

#### **DADOS GERAIS**


Razão social do fornecedor:

CNPJ do fornecedor:

Família de escapamento:

Nome e endereço do fabricante:

Denominações comerciais:

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE COMPONENTES          AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS,          MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E          QUADRICICLOS</b>	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 30/06/2014
		Página 22 de 22

## CARACTERÍSTICAS GERAIS DO ESCAPAMENTO

Material:  
 Dimensões:  
 Aplicação:  
 Princípios construtivos e de funcionamento:  
 Processo de fabricação:  
 Marca:  
 Modelo:  
 Cilindrada:

## ATENDIMENTO À LEGISLAÇÃO EM VIGOR QUANTO ÀS EMISSÕES E RUÍDO, DE ACORDO COM AS RESOLUÇÕES CONAMA

Relatório de ensaios de homologação ou comprovação da homologação junto ao órgão competente:

## POSICIONAMENTO DAS MARCAÇÕES OBRIGATÓRIAS

Marca do fabricante e ou importador:  
 Selo de Identificação da Conformidade:

## ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;  
 Data do Documento  
 Assinaturas dos responsáveis do fornecedor  
 Analisado pelo OCP em: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

## 5 ENSAIOS

### 5.1 Definições dos Ensaios, Amostragem e Critérios de Aceitação.

Os ensaios iniciais e de manutenção devem ser realizados de acordo com o Regulamento Técnico da Qualidade para Escapamento de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos, em todas as famílias de escapamentos certificados.

A Tabela 1 relaciona os ensaios para cada família de escapamento, a distribuição de amostras para os ensaios e os critérios de aceitação.

**Tabela 1:** Tipos de ensaios por família, distribuição de amostragem e critérios de aceitação.

Ensaio	Amostragem Inicial	Amostragem de Manutenção	Critérios de Aceitação
Análise dimensional e condições de acabamento	01	01	item 7.1 do RTQ para Escapamento
Proteção a queimaduras devido a toques acidentais			item 7.2 do RTQ para Escapamento
Resistência à corrosão			item 7.3 do RTQ para Escapamento
<b>Total do número de amostras</b>	<b>01</b>	<b>01</b>	

## 6 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

**6.1** A identificação da conformidade deve ser gravada no corpo do produto, de forma clara e indelével, contendo o "I" do Inmetro e o número do Registro do Objeto, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo A, na figura A.

**6.2** A identificação da conformidade deve ser gravada na embalagem, de forma clara, indelével e não violável, impresso (em forma de adesivo ou não), contendo o selo com o símbolo do Inmetro, o nº do registro e a logomarca do OCP, podendo seguir um dos modelos do Selo de Identificação da Conformidade descritos no Anexo A, na figura B.