
 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 1 de 24


SUMÁRIO

1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS.....	2
2. ESCOPO	3
3. MANUTENÇÃO.....	3
4. REFERÊNCIAS.....	3
5. SIGLAS E DEFINIÇÕES.....	4
6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES.....	4
7. CONDIÇÕES GERAIS.....	4
8. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE.....	4
9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO.....	5
10 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES.....	8
11 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP ACREDITADO POR MEMBRO DO MLA.....	8
12 TRANSFERENCIA DA CERTIFICAÇÃO.....	8
13 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO.....	8
14 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....	8
15 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....	8
16.RESPONSABILIDADE E OBRIGAÇÕES.....	9
17 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO.....	9
18 PENALIDADES.....	9
19 DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES	9
ANEXO I - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA CORRENTE DE TRANSMISSÃO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....	10
ANEXO II - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA COROA DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....	12
ANEXO III - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA PINHÃO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....	13
ANEXO IV - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA ESCAPAMENTO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....	14
ANEXO IV - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA ESCAPAMENTO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS.....	15
ANEXO ESPECÍFICO A – CORRENTE DE TRANSMISSÃO	15
ANEXO ESPECÍFICO B – COROA	17
ANEXO ESPECÍFICO C – PINHÃO.....	19
ANEXO ESPECÍFICO D – ESCAPAMENTO	21
ANEXO VI – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....	23

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 2 de 24

1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
Todas	Primeira Emissão	30/06/2014	Mauro Shino	Paulo Facchini
Todas	Aperfeiçoamento baseado na Portaria 356 de 30/10/2018	08/11/2018	Mauro Shino	Amanda Strumiello
Todas	Aperfeiçoamento baseado na Portaria 071 de 22/02/2022	24/06/2022	WLS	AA
Todas	Revisão geral à formatação e classificação, em rodapé, do tipo de documento.	20/06/2023	RCR	BBM

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 3 de 24

2. ESCOPO

Esta instrução técnica tem por finalidade estabelecer os critérios e procedimentos de avaliação da conformidade para componentes automotivos de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos, com foco no segurança, por meio do mecanismo de certificação, visando à prevenção de acidentes no seu uso.

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:

- destinados às linhas de montagem de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos;
- 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;
- destinados exclusivamente às bicicletas, bicicletas elétricas, máquinas, implementos e equipamentos agrícolas.
- destinados exclusivamente às minimotos, motos de competição e às motocicletas ou similares que não se destinam a trafegar em vias públicas.

2.5. Para a Certificação conforme essa Instrução Técnica, 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 31 BR	Qualificação e Classificação de Competência de Auditores – Produto
Portaria Inmetro n.º 071 de 22 de fevereiro de 2022	Requisitos de Avaliação da Conformidade para Componentes Automotivos de Motocicletas, Motonetas, Ciclomotores, Triciclos e Quadriciclos
Portaria Inmetro n.º 200, de 2021 ou sua sucessora	Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produto - RGCP
ABNT NBR 16427:2016	Correntes, coroas e pinhões de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos – Dimensões e métodos de ensaios

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 4 de 24

5. SIGLAS E DEFINIÇÕES

5.1 SIGLAS

Para efeitos dessa Instrução Técnica são adotadas as siglas contidas nos documentos citados no item 3.

5.2 DEFINIÇÕES

São aplicadas as definições constantes nos documentos listados no item 3 e nos Anexos Específicos dessa Instrução Técnica.

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).

7. CONDIÇÕES GERAIS

7.1 O Bureau Veritas Certification tem responsabilidade pela implementação do programa de avaliação da conformidade definido nesta Instrução.

7.2 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.

7.3 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.

7.4 No caso de solicitação de extensão do escopo da certificação, os componentes automotivos pertencentes 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.

7.5 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.


7.6 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. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Esta Instrução Técnica estabelece 2 (dois) modelos de certificação distintos, cabendo ao fornecedor optar por um deles:

a) **Modelo de Certificação 5** – Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante incluindo auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade - SGQ, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto no comércio, para realização das atividades de avaliação da conformidade, e auditoria do SGQ.

b) **Modelo de Certificação 1b** – Ensaio de lote.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 5 de 24

9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

9.1 Modelo de Certificação 5

9.1.1 Avaliação Inicial

9.1.1.1 Solicitação de certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao Bureau Veritas Certification, fornecendo a documentação descrita no RGCP.

9.1.1.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e nos Anexos Específicos citados nesta Instrução Técnica.

9.1.1.3 Auditoria inicial do Sistema de Gestão

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

9.1.1.4 Plano de Ensaios Iniciais

Os critérios para a definição dos planos iniciais devem seguir os as condições definidas no RGCP. O plano de ensaios iniciais deve ser elaborado por família e contemplar a amostragem especificada no Anexo Específico de cada Componente Automotivo.

9.1.1.4.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Deve ser verificado o atendimento de todos os requisitos estabelecidos no RTQ. Os ensaios são os estabelecidos no Anexo Específico de cada Componente Automotivo.

9.1.1.4.2 Definição da Amostragem

9.1.1.4.2.1 A definição da amostragem e critérios de aceitação e rejeição devem seguir as condições gerais definidas no RGCP. Os critérios específicos estão descritos no Anexo Específico de cada Componente Automotivo.

9.1.1.4.2.2 As amostras indicadas em cada Anexo Específico, correspondem as amostras de prova. Deve ser coletada quantidades iguais referentes à amostra de prova, para as amostras de contraprova e testemunha.

9.1.1.4.2.3 Caso a amostra de prova seja reprovada, o ensaio reprovado deve ser repetido, obrigatoriamente, nas amostras de contraprova e testemunha, devendo ambas atender aos requisitos estabelecidos no Anexo Específico do Componente Automotivo.

9.1.1.4.3 Definição do Laboratório

Os critérios para a definição de laboratório devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.


9.1.1.5 Tratamento de Não Conformidades na Etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9.1.1.6 Emissão do Certificado de Conformidade

9.1.1.6.1 Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O Certificado de Conformidade deve ter validade de 4 (quatro) anos.

9.1.1.6.2 No certificado de conformidade, o(s) modelo(s) da família deve(m) ser notado(s) conforme previsto no Anexo Específico de cada Componente Automotivo.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 6 de 24

a) Corrente

Marca	Modelo (Designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes).	Descrição (Descrição técnica do modelo, contendo, no mínimo) - classe; - material; - retentor (s/n).	Código de barras comercial (quando existente) de todas as versões.
-------	---	--	---

b) Coroa

Marca	Modelo (Designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes).	Descrição (Descrição técnica do modelo, contendo, no mínimo) - acabamento superficial/ proteção contra corrosão; - número de dentes; - material.	Código de barras comercial (quando existente) de todas as versões.
-------	---	--	---

c) Pinhão

Marca	Modelo (Designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes).	Descrição (Descrição técnica do modelo, contendo, no mínimo) - número de dentes; - material.	Código de barras comercial (quando existente) de todas as versões.
-------	---	---	---

d) Escapamento

Marca	Modelo (Designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes).	Descrição (Descrição técnica do modelo, contendo, no mínimo) - dimensões; - acabamento superficial/ proteção contra corrosão; - material; - tipo de proteção à queimadura.	Código de barras comercial (quando existente) de todas as versões.
-------	---	---	---


9.1.2 Avaliação de Manutenção

Depois da concessão do Certificado de Conformidade, o acompanhamento da Certificação é realizado pelo Bureau Veritas Certification para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da certificação continuam sendo cumpridas.

9.1.2.1 Auditoria de Manutenção

9.1.2.1.1 Os critérios para auditoria de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. A Auditoria de Manutenção deve ser realizada a cada 12 (doze) meses, contados da data de emissão do certificado.

9.1.2.1.2 Com base em evidências que as justifiquem, o Bureau Veritas Certification pode realizar outras auditorias extraordinárias no período de 12 (doze) meses.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 7 de 24

9.1.2.2 Plano de Ensaios de Manutenção

Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir o estabelecido no RGCP. Os ensaios devem ser realizados a cada 12 meses, de acordo com os requisitos definitivos no Anexo Específico de cada componente automotivo.

9.1.2.2.1 Definição dos Ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados de acordo o Anexo Específico de cada Componente Automotivo.

9.1.2.2.2 Definição da Amostragem de Manutenção

Para a realização destes ensaios devem ser coletadas alternadamente, no comércio e na fábrica, amostras conforme o Anexo Específico de cada componente automotivo.

9.1.2.2.3 Definição do Laboratório

Os critérios para a definição de laboratório devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9.1.2.3 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9.1.2.4 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9.1.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios para avaliação de recertificação estão estabelecidos no RGCP. A Avaliação de Recertificação deve ser realizada a cada 4 (quatro) anos, devendo ser finalizada até a data de validade do Certificado de Conformidade.

9.2 Modelo de Certificação 1b

9.2.1 Avaliação Inicial

9.2.1.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao Bureau Veritas Certification, conforme critérios estabelecidos no RGCP.

9.2.1.2 Análise da Solicitação e da Documentação

Os critérios de análise da solicitação e da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9.2.1.3 Plano de Ensaios

Devem ser realizados planos de ensaios em conformidade com o RGCP, por família, conforme definido no Anexo Específico de cada componente automotivo.

9.2.1.3.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Os critérios para a definição de ensaios devem seguir ao estabelecido no Anexo Específico de cada componente automotivo.

9.2.1.3.2 Definição da Amostragem

9.2.1.3.2.1 A definição da amostragem deve seguir os critérios definidos no RGCP. A amostragem, por família, deve ser realizada conforme a Tabela 1 a seguir. A amostragem da Tabela 1 deve ser dividida proporcionalmente aos ensaios estabelecidos nos Anexos Específicos de cada componente automotivo.


 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 8 de 24

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

Tamanho do lote	Amostragem		
	Prova	Contraprova	Testemunha
1 a 500	O mesmo número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O mesmo número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O mesmo número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.
501 a 5.000	O dobro do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O dobro do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O dobro do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.
5.001 a 10.000	O triplo do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O triplo do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O triplo do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.
Igual ou acima de 10.001	O quádruplo do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O quádruplo do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.	O quádruplo do número de amostras indicado em cada Anexo Específico dessa Instrução Técnica.

9.2.1.3.2.2 A amostragem da tabela 1 deve ser dividida proporcionalmente aos ensaios estabelecidos pelas tabelas contidas no Anexo Específico de cada componente automotivo.

9.2.1.3.3 Definição do laboratório

Os critérios para a definição de laboratório devem seguir as condições descritas no RGCP.

9.2.1.4 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem seguir as condições descritas no RGCP, aplicando-se o disposto no subitem 9.1.1.6, exceto pela validade do certificado, que é indeterminada.

10. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

11. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP ACREDITADO POR MEMBRO DO MLA DO IAF

Os critérios para atividades executadas por OCP acreditado por membro do MLA do IAF devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

12. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para transferência da certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

13. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO


Os critérios para encerramento da certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

14. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no RGCP e no Anexo VI.

15. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios para autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade devem seguir o estabelecido no RGCP.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 9 de 24

16. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

17. ACOMPANHAMENTO NO MERCADO


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

18. PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

19. DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES

Os critérios para denúncias, reclamações e sugestões devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 10 de 24

ANEXO I - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA CORRENTE DE TRANSMISSÃO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos obrigatórios para corrente de transmissão, a serem atendidos por toda cadeia fornecedora do produto no mercado nacional.

2. SIGLAS

Para efeitos deste RTQ são adotadas as siglas contidas no documento citado no item 3, complementadas pela que segue.

RTQ Regulamento Técnico da Qualidade

3. DOCUMENTOS

ABNT NBR 16427:2016 Correntes, coroas e pinhões de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos – Dimensões e métodos de Ensaio

4. DEFINIÇÕES

Para fins deste RTQ, são adotadas as definições contidas no documento citado no item 3.

5. REQUISITOS TÉCNICOS

5.1 As correntes de transmissão devem possuir as dimensões previstas na Tabela 1 deste RTQ.

5.2 As correntes de transmissão devem apresentar exatidão no comprimento, quando medidas conforme a norma ABNT NBR 16427:2016.

5.3 As correntes de transmissão devem ser construídas com materiais que ofereçam resistência mecânica.

5.4 As correntes de transmissão devem estar envolvidas em óleo protetivo, ou graxa, ou produto similar que exerça esta função em sua embalagem.


Tipo da corrente	Grupo	Número da corrente	Classe	Passo	Diâmetro máximo do rolo	Distância mínima entre placas internas	Diâmetro do pino ^a	Largura máxima da placa	Comprimento máximo do pino	Altura adicional máxima para o pino de emenda ^b	Espessura da placa ^a	Força de medição	Resistência mínima à tração	Resistência mínima à fadiga	Ensaio de fadiga		
															Força dinâmica máxima	Força dinâmica mínima	Número de ciclos
															F_{max}	F_{min}	-
				p	d_1	b_1	d_2	h_2	b_4	b_7	b_8	F	F_u	F_d	N		
				mm								N			-		
Sem anéis de vedação	1	415	C	12,700	7,77	4,68	3,97	10,4	11,8	1,9	1,3	120	11 800	1 780	1 880	118	3x10 ⁶
		415	B	12,700	7,77	4,68	3,97	12,0	13,3	1,5	1,5	120	15 600	2 860	2 987	156	3x10 ⁶
		415	A	12,700	7,77	4,68	3,97	12,0	13,5	1,9	1,5	120	17 700	2 860	3 008	177	3x10 ⁶
	2	420	C	12,700	7,77	6,25	3,99	12,0	13,9	1,5	1,2	120	15 100	2 690	2 814	151	3x10 ⁶
		420	B	12,700	7,77	6,25	3,99	12,0	14,9	1,5	1,5	120	15 600	2 860	2 987	156	3x10 ⁶
		420	A	12,700	7,77	6,25	3,99	12,0	17,5	1,5	1,8	120	18 000	3 420	3 566	180	3x10 ⁶
	3	428	D	12,700	8,51	7,85	4,51	12,0	15,7	1,9	1,2	140	15 100	2 690	2 814	151	3x10 ⁶
		428	C	12,700	8,51	7,85	4,51	12,0	16,9	1,9	1,5	140	16 700	2 860	2 998	167	3x10 ⁶
		428	B	12,700	8,51	7,85	4,51	12,3	18,1	1,9	1,8	140	18 100	3 140	3 290	181	3x10 ⁶
		428	A	12,700	8,51	7,85	4,51	12,3	18,9	1,9	2,0	140	20 500	3 420	3 591	205	3x10 ⁶
	4	520	C	15,875	10,16	6,25	5,09	15,3	17,5	2,2	2,0	220	26 400	4 840	5 056	264	3x10 ⁶
		520	B	15,875	10,16	6,25	5,25	15,3	17,8	2,2	2,0	220	32 000	4 840	5 112	320	3x10 ⁶
		520	A	15,875	10,22	6,25	5,25	15,3	19,0	2,2	2,2	220	30 500	5 170	5 423	305	3x10 ⁶
Com anéis de vedação	3	428	B	12,700	8,51	7,85	4,51	12,4	18,2	1,9	1,5	140	18 300	3 190	3 341	183	3x10 ⁶
		428	A	12,700	8,51	7,85	4,51	12,4	20,6	1,9	2,0	140	19 200	3 760	3 914	192	3x10 ⁶
	4	520	C	15,875	10,16	6,25	5,09	15,3	21,2	2,2	2,0	220	26 400	6 120	6 323	264	3x10 ⁶
		520	B	15,875	10,16	6,25	5,25	15,3	18,9	2,2	2,0	220	32 000	6 120	6 379	320	3x10 ⁶
		520	A	15,875	10,22 ^c	6,25	5,25	15,3	20,8	2,2	2,0	220	32 000	7 660	7 903	320	3x10 ⁶

^a O diâmetro do pino e a espessura da placa são dados apenas para orientação e podem ser diferentes de uma marca de corrente para outra. As correntes de diferentes fabricantes não podem ser unidas.

^b A altura adicional para os elos de emendas é dada apenas para referência.

^c Para efeito de classificação de grupo, considerar como 10,16 mm o diâmetro nominal do rolo da corrente 520 A com e sem vedação.

Tabela 1 - Dimensões principais das correntes, valores das forças de medição, resistência à tração e resistência à fadiga - Norma ABNT NBR 16427:2016

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 12 de 24

ANEXO II - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA COROA DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos obrigatórios para coroa, a serem atendidos por toda cadeia fornecedora do produto no mercado nacional.

2. SIGLAS

Para efeitos deste RTQ são adotadas as siglas contidas no documento citado no item 3, complementadas pela que segue.

RTQ Regulamento Técnico da Qualidade

3. DOCUMENTOS

ABNT NBR 16427:2016 Correntes, coroas e pinhões de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos – Dimensões e métodos de Ensaio

4. DEFINIÇÕES


Para fins deste RTQ, são adotadas as definições contidas no documento citado no item 3.

5. REQUISITOS TÉCNICOS

5.1 As coroas devem possuir as dimensões diametrais, do perfil lateral do dente, do diâmetro do cubo e furos de fixação, conforme norma ABNT NBR 16427:2016.

5.2 As coroas devem ser construídas com materiais que ofereçam resistência quanto ao desgaste mecânico.

5.3 As coroas devem possuir revestimento aderente à superfície que ofereça resistência à corrosão.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 13 de 24

MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos obrigatórios para pinhão, a serem atendidos por toda cadeia fornecedora do produto no mercado nacional.

2. SIGLAS

Para efeitos deste RTQ são adotadas as siglas contidas no documento citados no item 3, complementadas pela que segue.

RTQ Regulamento Técnico da Qualidade

3. DOCUMENTOS

Correntes, coroas e pinhões de motocicletas, motonetas,
ABNT NBR 16427:2016 ciclomotores, triciclos e quadriciclos – Dimensões e métodos de
Ensaio


4. DEFINIÇÕES

Para fins deste RTQ, são adotadas as definições contidas no documento citado no item 3.

5. REQUISITOS TÉCNICOS

5.1 Os pinhões devem possuir dimensões diametrais, conforme norma ABNT NBR 16427:2016.

5.2 Os pinhões devem ser construídos com materiais que ofereçam resistência quanto ao desgaste mecânico.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 14 de 24

ANEXO IV - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA ESCAPAMENTO DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos obrigatórios para escapamento, a serem atendidos por toda cadeia fornecedora do produto no mercado nacional.

2. SIGLAS

Para efeitos deste RTQ são adotadas as siglas contidas no documento citado no item 3, complementadas pela que segue.

RTQ Regulamento Técnico da Qualidade

3. DOCUMENTOS

Não há documentos complementares para este RTQ.

4. DEFINIÇÕES

Para fins deste RTQ, é adotada a definição a seguir.

4.1 Escapamento


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

5. REQUISITOS TÉCNICOS

5.1 Os escapamentos devem ter sua estanqueidade garantida, sendo que as dimensões do sistema de fixação e as condições de acabamento (rebarbas, cantos vivos, furos ou trincas) não podem permitir o vazamento de gases.

5.2 Os escapamentos não podem causar queimaduras no usuário, quando em toques acidentais, sob condições normais de utilização do veículo com o uso de vestimentas e acessórios adequados. Para tanto, o escapamento deve possuir uma proteção mecânica nas regiões onde são possíveis toques acidentais sob condições normais de utilização do veículo.

5.3 Os escapamentos devem ser construídos com materiais que ofereçam resistência à corrosão.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 15 de 24

ANEXO ESPECÍFICO A – CORRENTES DE TRANSMISSÃO

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para a certificação do objeto dessa Instrução Técnica, aplica-se o conceito de família, conforme definido no item 4.2 deste Anexo.

2. SIGLAS

Não se aplicam siglas específicas.

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

ABNT NBR 6427:2016

Correntes, coroas e pinhões de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos – Dimensões e métodos de ensaios

4. DEFINIÇÕES

4.1 Corrente de transmissão

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

4.2 Família de Corrente de transmissão

Corrente provenientes de uma mesma unidade fabril e mesmo fabricante, de mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm) e distância entre as placas internas (mm).

4.3 Nomenclatura da família de Corrente de transmissão

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

- número da corrente_passo_diâmetro do rolo_distância entre as placas internas.

5. PLANO DE ENSAIOS

5.1. Definição dos Ensaios Iniciais, Amostragem e Critérios de Aceitação

5.1.1 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com a norma técnica ABNT NBR 16427:2016.


5.1.2 Deve ser verificado o atendimento de todos os requisitos estabelecidos no RTQ. Os ensaios são os estabelecidos na Tabela 1 a seguir.

Item do RTQ	Ensaio	Procedimento		Critério de aceitação
		Amostragem	Item da norma	Item da norma
5.1	Ensaios dimensionais	01	4.2	4.2
5.2	Exatidão no comprimento		5.2	5.2
5.4	Proteção da corrente de transmissão		4.1.5	4.1.5
5.3	Limite mínimo de resistência à tração	03	5.3.1	5.1
5.3	Ensaio de fadiga		5.3.2	5.1
5.3	Durabilidade	01	8.4	8.4.5

Nota 1: Para o ensaio de limite mínimo de resistência à tração, a amostragem é por corrente, e deve ter um comprimento mínimo de cinco passos livres, sendo fixada à máquina de ensaio de tração de forma a permitir o movimento livre aos dois lados de sua linha central no plano de articulação.

Nota 2: Para o ensaio de durabilidade, o ajuste da folga da corrente deve ser verificado a cada $12h \pm 2h$ e a sua lubrificação a cada $6h \pm 1h$. Além disso, para sua realização, é necessário que o fornecedor disponibilize ao laboratório de ensaio os outros 2 (dois) componentes.

Nota 3: Correntes simples deverão ser consideradas reprovadas se, após sua submetidos ao ensaio de durabilidade, apresentarem um alongamento superior a 2,25% ou ocorrer sua quebra.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 16 de 24

6. ENSAIOS DE MANUTENÇÃO

O Bureau Veritas Certification deve realizar, a cada ano, um ensaio completo, de acordo com a Tabela 1.

7. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1 A identificação da conformidade deve ser gravada no produto, de forma clara, indelével contendo Selo de Identificação da Conformidade do Inmetro, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo VI, Figura A.

Nota: Por razões técnicas, para este componente, está facultada a aposição do Selo de Identificação da Conformidade sem o número do Registro de Objeto no produto, sendo obrigatório apenas em sua embalagem.

7.2 A identificação da conformidade deve ser gravada na embalagem, de forma clara e indelével, e não violável, impresso (em forma de adesivo ou não), contendo o Selo de Identificação da Conformidade, o número de registro e a logomarca do Bureau Veritas Certification, seguindo um dos modelos descritos no Anexo VI, Figura B.

8. IDENTIFICAÇÃO NO PRODUTO/EMBALAGEM

A marcação nas correntes de transmissão e em suas embalagens devem conter no mínimo:

- nome do fornecedor, ou marca, ou a sua abreviatura;
- número da corrente, conforme Tabela 1 do RTQ.

9. MEMORIAL DESCRITIVO

O Memorial Descritivo a ser apresentado pelo fornecedor, conforme item 9.1.1 dessa Instrução Técnica, deve ser codificado para cada família de corrente de transmissão e conter no mínimo as informações abaixo:

CARACTERÍSTICAS GERAIS DA CORRENTE DE TRANSMISSÃO

Material:

Número de correntes:

Passo (mm):

Dimensões:

- Diâmetro do rolo (mm):

- Distância entre as placas internas (mm)

Aplicação:

Princípios construtivos e de funcionamento:

Processo de fabricação:


ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;

Data do Documento

Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo Bureau Veritas Certification em: ____/____/____

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 17 de 24

ANEXO ESPECÍFICO B – COROA

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para a certificação do objeto dessa Instrução Técnica, aplica-se o conceito de família, conforme definido no item 4.2 deste Anexo.

2. SIGLAS

Não se aplicam siglas específicas.

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

ABNT NBR 6427:2016

Correntes, coroas e pinhões de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos – Dimensões e métodos de ensaios

4. DEFINIÇÕES

4.1 Coroa

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

4.2 Família de Coroa

Coroa proveniente de uma mesma unidade fabril e mesmo fabricante, de mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm) e distância entre as placas internas (mm).

4.3 Nomenclatura da família de Coroa

A família de coroa deve apresentar a seguinte nomenclatura:

número da corrente_passo_diâmetro do rolo_distância entre as placas internas.

4.4 Conjunto de transmissão de potência por corrente

Conjunto composto por corrente, coroa e pinhão que transmite a potência do motor para a roda.

5. PLANO DE ENSAIOS

5.1. Definição dos Ensaios Iniciais, Amostragem e Critérios de Aceitação


5.1.1 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com a norma técnica ABNT NBR 16427:2016.

5.1.2 Deve ser verificado o atendimento de todos os requisitos estabelecidos no RTQ. Os ensaios são os estabelecidos na Tabela 1 a seguir.

Tabela 1: Ensaios para Coroas.

Item do RTQ	Ensaio	Procedimento		Critério de aceitação
		Amostragem	Item da norma	Item da norma
5.1	Ensaios dimensionais	01	7.2 / 7.3 / 7.4	7.2 / 7.3 / 7.4
5.2	Ensaio de dureza Rockwell		8.1	8.1.4
5.3	Ensaio de aderência de camada superficial		8.3.1	8.3.1.2
5.3	Ensaio de névoa salina	01	8.3.2	8.3.2.2
5.28.1 5.2 (Retificação publicada no DOU de 12/05/2022)	Durabilidade	01	8.4	8.4.5

Nota 1: Para o ensaio de durabilidade, o ajuste da folga da corrente deve ser verificado a cada $12h \pm 2h$ e a sua lubrificação a cada $6h \pm 1h$. Além disso, para sua realização, é necessário que o fornecedor disponibilize ao laboratório de ensaio os outros 2 (dois) componentes.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 18 de 24

6. ENSAIOS DE MANUTENÇÃO

O Bureau Veritas Certification deve realizar, a cada ano, um ensaio completo, de acordo com a Tabela 1.

7. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1 A identificação da conformidade deve ser gravada no produto, de forma clara, indelével e não violável contendo a marca e o número de registro no Inmetro, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo VI, Figura A.

7.2 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 de Identificação da Conformidade, o número de registro e a logomarca do Bureau Veritas Certification, seguindo um dos modelos descritos no Anexo VI, Figura B.

8. IDENTIFICAÇÃO NO PRODUTO/EMBALAGEM

A marcação nas coroas e em suas embalagens devem conter, no mínimo:

- nome do fornecedor, ou marca, ou a sua abreviatura;
- número de dentes;
- número da corrente correspondente ao mesmo número da coroa (somente na embalagem).

9. MEMORIAL DESCRITIVO

O Memorial Descritivo a ser apresentado pelo fornecedor, conforme item 9.1.1 dessa Instrução Técnica, deve ser codificado para cada família de coroa e conter no mínimo as informações abaixo:

CARACTERÍSTICAS GERAIS DA COROA

Material:

Número de correntes:

Passo (mm):

Dimensões:

- Diâmetro do rolo (mm):

- Distância entre as placas internas (mm)

Aplicação:

Princípios construtivos e de funcionamento:

Processo de fabricação:

ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;

Data do Documento

Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo Bureau Veritas Certification em: ____/____/____

ANEXO ESPECÍFICO C – PINHÃO

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para a certificação do objeto dessa Instrução Técnica, aplica-se o conceito de família, conforme definido no item 4.2 deste Anexo.

2. SIGLAS

Não se aplicam siglas específicas.

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

ABNT NBR 6427:2016

Correntes, coroas e pinhões de motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos – Dimensões e métodos de ensaios

4. DEFINIÇÕES

4.1 Pinhão

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

4.2 Família de Pinhão

Pinhão proveniente de uma mesma unidade fabril e mesmo fabricante de mesmo número da corrente, passo (mm), diâmetro do rolo (mm) e distância entre as placas internas (mm).

4.3 Nomenclatura da família de Pinhão

A família de pinhão deve apresentar a seguinte nomenclatura:
número da corrente_passo_diâmetro do rolo_distância entre as placas internas.

4.4 Estriado

Entalhe produzido no centro do pinhão, tendo como objetivo o acoplamento do eixo motriz.

5. PLANO DE ENSAIOS

5.1. Definição dos Ensaios Iniciais, Amostragem e Critérios de Aceitação

5.1.1 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com a norma técnica ABNT NBR 16427:2016.


5.1.2 Deve ser verificado o atendimento de todos os requisitos estabelecidos no RTQ. Os ensaios são os estabelecidos na Tabela 1 a seguir.

Tabela 1: Ensaios para Pinhão.

Item do RTQ	Ensaio	Procedimento		Critério de aceitação
		Amostragem	Item da norma	Item da norma
5.1	Ensaios dimensionais	01	7.2 / 7.3 / 7.5	7.2 / 7.3 / 7.5
5.2	Ensaio de dureza Rockwell		8.2	Nota 1
5.2	Durabilidade	01	8.4	8.4.5

Nota 1: Para o ensaio de dureza Rockwell, a dureza na superfície do pinhão terá como critério de aceitação estar entre 73 – 84 HRA.

Nota 2: Para o ensaio de durabilidade, o ajuste da folga da corrente deve ser verificado a cada $12h \pm 2h$ e a sua lubrificação a cada $6h \pm 1h$. Além disso, para sua realização, é necessário que o fornecedor disponibilize ao laboratório de ensaio os outros 2 (dois) componentes.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 20 de 24

6. ENSAIOS DE MANUTENÇÃO

O Bureau Veritas Certification deve realizar, a cada ano, um ensaio completo, de acordo com a Tabela 1.

7. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1 A identificação da conformidade deve ser gravada no produto, de forma clara, indelével e não violável contendo a marca e o número de registro no Inmetro, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo VI, Figura A.

7.2 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 de Identificação da Conformidade, o número de registro e a logomarca do Bureau Veritas Certification, seguindo um dos modelos descritos no Anexo VI, Figura B.

8. IDENTIFICAÇÃO NO PRODUTO/EMBALAGEM

A marcação nos pinhões e em suas embalagens devem conter, no mínimo:

- nome do fornecedor, ou marca, ou a sua abreviatura;
- número de dentes;
- número da corrente correspondente ao mesmo número do pinhão (somente na embalagem).

9. MEMORIAL DESCRITIVO

O Memorial Descritivo a ser apresentado pelo fornecedor, conforme item 9.1.1 dessa Instrução Técnica, deve ser codificado para cada família de pinhão e conter no mínimo as informações abaixo:

CARACTERÍSTICAS GERAIS DO PINHÃO

Material:

Número de correntes:

Passo (mm):

Dimensões:

- Diâmetro do rolo (mm):

- Distância entre as placas internas (mm)

Aplicação:

Princípios construtivos e de funcionamento:

Processo de fabricação:


ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;

Data do Documento

Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo Bureau Veritas Certification em: ____/____/____

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 21 de 24

ANEXO ESPECÍFICO D – ESCAPAMENTO

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para a certificação do objeto dessa Instrução Técnica, aplica-se o conceito de família, conforme definido no item 4.2 deste Anexo.

2. SIGLAS

Não se aplicam siglas específicas.

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Resolução Contran 228, de 2007

ABNT NBR 8094:1983

Dar nova redação ao item “10” do inciso IV do art. 1º da Resolução nº 14, de 6 de fevereiro de 1998, do CONTRAN.
Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio

4. DEFINIÇÕES

4.1 Escapamento

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

4.2 Família de Escapamento

Escapamento proveniente de uma mesma unidade fabril e mesmo fabricante, aplicável a veículos de mesma marca, modelo e cilindradas específicas para motocicletas, motonetas, ciclomotores, triciclos e quadriciclos.

4.3 Nomenclatura da família de Escapamento

A família de escapamento deve apresentar a seguinte nomenclatura:

marca_modelo_cilindrada.

(Retificação publicada no Diário Oficial da União de 12/05/2022)

5. PLANO DE ENSAIOS

5.1. Definição dos Ensaios Iniciais, Amostragem e Critérios de Aceitação


5.1.1 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com a norma técnica ABNT NBR 8094:1983.

5.1.2 Deve ser verificado o atendimento de todos os requisitos estabelecidos no RTQ. Os ensaios são os estabelecidos na Tabela 1 a seguir.

Item do RTQ	Ensaio	Procedimento		Critério de aceitação
		Amostragem	Referência	Item da norma
5.1	Análise dimensional e condições de acabamento	01	RTQ	Inspeção Visual
5.2	Proteção a queimaduras devido a toques acidentais		Resolução Contran nº 228, de 2007	Item 10 e Anexo
5.2	Resistência à corrosão		ABNT NBR 8094:1983	2

(Retificação publicada no Diário Oficial da União de 12/05/2022)

Nota: A inspeção visual deve ser realizada para verificar a existência de rebarbas ou cantos vivos nos pontos de fixação do escapamento, bem como a existência de furos ou trincas ao longo de seu corpo.

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 22 de 24

6. ENSAIOS DE MANUTENÇÃO

O Bureau Veritas Certification deve realizar, a cada ano, um ensaio completo, de acordo com a Tabela 1.

7. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1 A identificação da conformidade deve ser inserida no produto, de forma clara, indelével e não violável (gravada ou em forma de adesivo), contendo a marca e o número de registro no Inmetro, conforme dimensões e proporções estabelecidas no Anexo VI, Figura B.

7.2 A identificação da conformidade deve ser gravada na embalagem, de forma clara, indelével e não violável (na forma de adesivo ou processo de gravação/estampagem/impressão), contendo o Selo de Identificação da Conformidade, o número de registro e a logomarca do Bureau Veritas Certification, seguindo um dos modelos descritos no Anexo VI, Figura B, quando aplicável.

8. IDENTIFICAÇÃO NO PRODUTO/EMBALAGEM

A marcação do escapamento deve conter, no mínimo:

- a) nome do fornecedor, ou marca, ou a sua abreviatura;
- b) identificação do lote ou série de fabricação.

9. MEMORIAL DESCRITIVO

O Memorial Descritivo a ser apresentado pelo fornecedor, conforme item 9.1.1 dessa Instrução Técnica, deve ser codificado para cada família de escapamento e conter no mínimo as informações abaixo:

CARACTERÍSTICAS GERAIS DO ESCAPAMENTO

Material:

Dimensões:

Aplicação:

Princípios construtivos e de funcionamento:

Processo de fabricação:

Marca:

Modelo:

Cilindrada:


ANEXOS

Desenho e/ou Catálogo Técnico;

Data do Documento

Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo Bureau Veritas Certification em: ____/____/____

 Bureau Veritas Certification	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE COMPONENTES AUTOMOTIVOS DE MOTOCICLETAS, MOTONETAS, CICLOMOTORES, TRICICLOS E QUADRICICLOS	Ref.: IT 573C BR
		Emissão: 20/06/2023
		Página 23 de 24

ANEXO VI – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Figura A



Figura B

Fonte
Univers
Univers Black



Pantone 1235

100%
80%

CMYK

C2 M34 Y94 K0
C2 M27 Y90 K0

Tamanho mínimo

50 mm



Tons de Cinza

100%
90%
70%



Compacto



20 mm