

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

LACRE DE SEGURANÇA PARA MEDIDORES

1 - OBJETIVO

Esta especificação estabelece as características, projeto, fabricação de lacres em policarbonato com numeração interna no dispositivo de travamento e externa na cápsula, cápsula externa incolor transparente e sistema de travamento interno em cores opacas para fácil visualização de fraude ou violação, com arame pré-fixado internamente e que sejam fornecidos de tal forma que os dentes de travamento fiquem inacessíveis, totalmente internos no mesmo, eliminando possível pré-violação do sistema de travamento antes do seu uso em selagem de medidores e caixas de medição de energia elétrica, água e gás.

2 - NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES:

NBR 5426 – Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos – procedimentos.

ASTM G 154 - 04 – Operação de Equipamento de Luz Fluorescente para Exposição UV de Materiais não Metálicos.

ISO 17712:2010 – Selos Mecânicos – Contêineres de Carga

Termo de referência do INMETRO

ISO/IEC 15416:2000 – Especificação para Testes de Qualidade de Código de Barras Impressos - Símbolos Lineares

3 - CARACTERÍSTICAS

Lacre de segurança, destinado a ser utilizado como dispositivo indicador de violação – dispositivo destinado a proteger o instrumento de medição contra qualquer modificação, ajuste, remoção de componentes, etc., não autorizados, em policarbonato, composto de dispositivo de travamento, cápsula e fio de selagem (arame inox), com numeração interna no dispositivo de travamento e externa na cápsula, cápsula externa incolor transparente e sistema de travamento interno em cores opacas para fácil visualização de fraude ou violação, com arame pré-fixado internamente, conforme se segue:

- a) sistema de travamento que proporcione a fixação de fio de selagem internamente ao lacre antes de lacrado (quando o lacre for fornecido com o arame acoplado);
- b) dispositivo de travamento composto de cápsula com travas interna onde se encaixam as âncoras do sistema de travamento e o fio de selagem, compondo peça única ou interligada, compacta;
- c) as dimensões do lacre deverão ser de no máximo 30 mm de largura, 26 mm de comprimento e 8 mm de altura, depois de fechado;
- d) o fio de selagem, fixado ao lacre internamente, destinado a interligar o lacre aos pontos a serem protegidos, deve ser especificado pelo fornecedor;
- e) Cores: incolor translúcida para a cápsula e azul, vermelho, laranja, amarelo, lilás, verde e branco, todas opacas, para o sistema interno de travamento.

O dispositivo de travamento e cápsula, além dos demais materiais dos quais são construídos os lacres devem dificultar e/ou impedir qualquer tipo de restauração, seja por cola, calor, solda ou qualquer outro método. A identificação do lacre (codificação alfanumérica) deverá ser gravada internamente impossibilitando o polimento ou a raspagem da mesma quando o lacre estiver fechado e deverá apresentar esta mesma codificação também na cápsula. As gravações devem ser feitas à laser de forma indelével e na cor preta. Qualquer tentativa de restauração deverá deixar vestígios evidentes sendo que o fabricante deve possuir estrutura laboratorial que propicie a análise e emissão de laudos que atestem o estado (violado ou não) de qualquer lacre fornecido conforme esta Especificação.

O lacre deve ser fornecido de tal forma que os dentes de travamento fiquem inacessíveis, totalmente internos no mesmo, eliminando possível pré-violação do sistema de travamento antes do seu uso.

4 – CONDIÇÕES DE USO E VIDA ÚTIL

Os lacres, usados em ambientes com temperaturas que oscilam entre -5 e +70 °C, suportam exposição solar, umidade, alta salinidade, poluição urbana e industrial e apresentam alta resistência mecânica e estabilidade dimensional, nas condições de uso

5 – FIO DE SELAGEM

O fio de selagem é de aço inox recozido, resistente e adequadamente flexível, fornecido solidário ao lacre (fixado internamente na cápsula);

- Diâmetro do fio de selagem: diâmetro máximo de 1,1 mm e de acordo com o desenho submetido para aprovação;
- Comprimento do fio de selagem: 130 mm de comprimento útil e de acordo com o desenho submetido para aprovação;
- Resistência à tração: mínima de 20 daN durante 1 (um) minuto sem apresentar deformação permanente;

6 – GRAVAÇÃO DA CODIFICAÇÃO E PERSONALIZAÇÃO DO LACRE

6.1. Lacres para utilização em campo:

6.1.1 Codificação:

6.1.1.1 Com o arame já acoplado ao lacre: Anexo A

6.1.1.2 Sem o arame de selagem: Anexo A3

Codificação:

- Formato do Código = FAA123456C

Onde:

- F = código alfa (A a Z) que identifica o fabricante do lacre, que será tabelado e relacionado a números para compor o cálculo do dígito verificador.

ALFA	NUM.	FABRICANTE
B =	1	Brooks
E =	4	ELC

- AA = Prefixo alfa, variando de AA a ZZ (AA, AB,... AZ, BA, BB,... ZY, ZZ). O código alfanumérico será tabelado e relacionado a números para compor o cálculo do dígito verificador.

A=0	B=1	C=2	D=3	E=4	F=5	G=6	H=7	I=8	J=9
K=0	L=1	M=2	N=3	O=4	P=5	Q=6	R=7	S=8	T=9
U=0	V=1	W=2	X=3	Y=4	Z=5				

- 123456 = numero seqüencial, variando entre 000000 a 999999
- C = dígito de controle, calculado sobre “FAA123456”, usando o algoritmo CKD11, considerando que:

Cálculo do dígito verificador CKD 11:

O dígito verificador referente ao código de cada lacre deve ser calculado pelo algoritmo “CKD 11”, como segue:

Formato padrão: F A A n₆ n₅ n₄ n₃ n₂ n₁ -C , onde:

C = dígito verificador a ser calculado

$$C = 11 - (\text{resto de } (F * 1 + A * 2 + A * 3 + n_6 * 4 + n_5 * 5 + n_4 * 6 + n_3 * 7 + n_2 * 8 + n_1 * 9) / 11)$$

Nota:

Para restos iguais a 0 (zero) ou 1 (um), o dígito verificador será igual a ZERO.

Exemplo:

Cálculo do dígito de controle do código EAA123456. Substituindo na fórmula, temos (lacre de codificação da ELC) :

$$C = 11 - \text{resto de } (4*1 + 0*2 + 0*3 + 1*4 + 2*5 + 3*6 + 4*7 + 5*8 + 6*9) / 11$$

$C = 11 - \text{resto de } (4+0+0+4+10+18+28+40+54)/11$

$C = 11 - 4$

$C = 7$

Código + Dígito verificado completo: EAA123456-7

Obs.: esta mesma codificação deverá estar repetida na âncora, internamente ao lacre após seu fechamento.

6.1.2. Personalização

6.1.2.1 Com o arame já acoplado ao lacre: Anexo A

6.1.2.2 Sem o arame de selagem: Anexo A3

6.2 Lacres PAV/PEA (código de barras):

6.2.1 Codificação:

6.2.1.1 Com o arame já acoplado ao lacre: Anexo B

6.2.1.2 Sem o arame de selagem: Anexo B3

Codificação alfanumérica conforme item 6.1.1 anterior acrescida de sua interpretação via código de barras padrão EAN 128 com fundo de contraste branco para leitura garantida.

Obs.: esta mesma codificação alfanumérica deverá estar repetida na âncora, internamente ao lacre após seu fechamento (sem CB).

6.2.2. Personalização

6.2.2.1 Com o arame já acoplado ao lacre: Anexo B

6.2.2.2 Sem o arame de selagem: Anexo B3

7 – ENSAIOS DE APROVAÇÃO DO MODELO DO LACRE

Tanto os modelos como os lotes fornecidos deverão ser submetidos e aprovados nos seguintes ensaios:

- Verificação visual;
- Exame da codificação/personalização;
- Tração no fio de selagem;
- Envelhecimento acelerado;
- Inviolabilidade do lacre.

7.1 Para ensaio de Modelo de Lacres:

Para a avaliação do modelo é necessária uma amostra de 15 (quinze) exemplares, acompanhada de desenho que contenha todas as dimensões e gravações especificadas neste documento. A amostra deve ser submetida à seguinte seqüência de ensaios:

- a) todos os exemplares devem ser submetidos aos ensaios de verificação visual e exame da codificação/personalização;
- b) destes exemplares, cinco devem ser submetidos ao ensaio de tração do fio de selagem, sendo depois descartados;
- c) dez exemplares, devem ser submetidos ao ensaio de envelhecimento acelerado, sendo cinco acoplados e cinco não acoplados;
- d) após o término do ensaio de envelhecimento acelerado, todas os exemplares devem ser submetidos aos ensaios de verificação visual e análise da codificação/personalização;
- e) os cinco exemplares envelhecidos e não acoplados devem ser submetidos ao ensaio de tração no fio de selagem e depois de serem acoplados;
- f) os exemplares dos itens “d” e “e” (10 unidades) devem ser submetidos ao ensaio de inviolabilidade do lacre; e

- g) após o término do ensaio de inviolabilidade do lacre, 5 exemplares devem ser submetidos ao ensaio de inviolabilidade a temperatura ambiente e os outros 5 exemplares ao ensaio de inviolabilidade por aquecimento.

7.1.1 - Verificação Visual:

O lacre deve ser verificado quanto aos seguintes aspectos:

- a) não deve apresentar defeito de fabricação ou de acabamento tais como trincas, fissuras, emendas visuais, ressaltos, falhas, cor não-uniforme, aspecto áspero ou outros tipos de irregularidade como rebarbas que eventualmente poderiam ferir o usuário;
- b) conformidade das marcações.
- c) as dimensões do lacre e o diâmetro do fio de selagem devem estar de acordo com o desenho apresentado

7.1.2 - Exame da Codificação/Personalização:

A gravação da codificação alfanumérica, no caso de ser executada a tinta, deve ser examinada quanto a ser indelével através da aplicação de ácidos moderados, álcool, solventes, e água quente. Aplicam-se esses produtos, com a utilização de estopa ou flanela, friccionando sobre a superfície do lacre. Deve-se verificar se as gravações e personalizações poderiam ser total ou parcialmente removidas sem deixar vestígios.

Examina-se, também, a conformidade da personalização conforme os Anexos A ou B.

Nota: recomenda-se:

Ácidos: Vinagre ou ácido acético a 5%

Álcool: Álcool etílico comum 98 graus ou Álcool isopropílico

Solventes: Acetona, Éter etílico

Para lacres com código de barras, a qualidade da leitura do código de barras deverá ser testada de acordo com a Norma ISO/IEC 15416:2000. Os códigos deverão ser inspecionados de forma a que suas faixas toleráveis para legibilidade sejam acima de 37% (qualidade "C").

7.1.3 - Tração no Fio de Selagem:

O lacre deve ser colocado num dispositivo apropriado, de modo a que apenas o fio de selagem a partir do lacre seja submetido e resistir a uma tração mínima de 20 daN durante 1 (um) minuto. A tração não deve ultrapassar os 20 daN sendo que para atingi-la deve-se aplicar a força com uma velocidade de 50 mm/min evitando impacto. O fio de selagem não deve apresentar danos ou deformações permanentes.

7.1.4 - Envelhecimento Acelerado:

O lacre deve suportar as condições de ensaio de envelhecimento acelerado, aplicando-se a norma ASTM G 154 - 04 – Operação de Equipamento de Luz Fluorescente para Exposição UV de Materiais não Metálicos, ciclo 1, tabela X2.1 – Condições de Exposição Comum.

Procedimento específico: exposição durante 500 horas em ciclos contínuos de 8 horas de radiação UV tipo A a 60°C seguidos de 4 horas de condensação de vapor de água à 50°C. O lacre, após ser submetido ao ensaio, não deve apresentar fissuras, degradação foto-química, se tornar quebradiço ou apresentar descoloração significativa. Deve ser verificada a conformidade das marcações.

7.1.5 - Inviolabilidade do lacre:

O lacre deve ser fechado com o fio de selagem instalado, conforme manual de instruções do fornecedor. Nesta condição, o lacre deve ser submetido, a uma tração superior a 20 daN, aplicada gradualmente a uma velocidade de 50 mm/min. O esforço deve ser aplicado entre a cápsula e o fio de selagem de forma que a quebra sempre ocorra no fio de selagem e não no dispositivo de travamento. Ocorrendo deslizamento do fio de selagem sem que apresente sinais evidentes de violação, caracteriza a reprovação do lacre neste ensaio.

Após este ensaio, o lacre deve ser submetido às seguintes verificações:

7.1.5.1 - Inviolabilidade do lacre a temperatura ambiente : Na condição descrita acima, o lacre deve ser manipulado para verificação da possibilidade de abertura e liberação do

dispositivo de trava e do fio de selagem. Qualquer possibilidade de abertura do lacre sem que apresente sinais evidentes de violação, caracteriza a reprovação do lacre neste ensaio; e

7.1.5.2 - Inviolabilidade do lacre por aquecimento : Na condição descrita acima, o lacre deve ser submetido a uma temperatura de 85°C, (em estufa ou água quente), durante 30 (trinta) minutos. Após esta submissão, o lacre deve ser manipulado para verificação da possibilidade de abertura e liberação do dispositivo de trava e do fio de selagem. Qualquer possibilidade de abertura do lacre sem que apresente sinais evidentes de violação, caracteriza a reprovação do lacre neste ensaio.

Alguns exemplos de manipulação e respectivos sinais evidentes de violação :

- Possibilidade de abertura e liberação do dispositivo de travamento com uso de pressão manual ou ferramentas comuns;
- Fio de selagem desfiado ou com indícios de quebra ou emenda;
- Evidências de aplicação de cola ou deformações no lacre por aquecimento;
- Irregularidades ou alteração na numeração e ou logotipo;
- Arranhões ou marcas adjacentes a cápsula/lamina de travamento;
- Deformações no mecanismo de travamento interno;
- Aparente reconstituição ou recomposição de partes do lacre como cápsulas ou laminas.

8 - EMBALAGEM

8.1 - Sacos Plásticos: Contendo 100 (cem) lacres, sendo que cada lacre deve ser unido aos demais de forma seqüencial em cartelas de 5 (cinco) unidades. Cada saco de 100 (cem) unidades deve conter etiqueta de identificação da seqüência alfa numérica, quantidade de lacres, indicação do contrato de fornecimento, número do pedido de compra, nome do fabricante dos lacres e o número do lote de produção.

As embalagens com 100 (cem) unidades devem ser feitas com uso de envelopes de segurança invioláveis, fabricados em filme plástico de polietileno ou polipropileno coextrusado, transparente, com sistema de fechamento através de lacre plástico (mecânico), constituído de pinos de um lado e cápsulas para encaixe desses pinos do outro lado. O sistema de fechamento e os materiais dos quais são construídos os envelopes enquadrados nesta categoria devem evidenciar e/ou impedir qualquer tipo de violação, seja por cola, calor, gás freon, umidade ou qualquer outro método.

Juntamente com os lacres, internamente em cada embalagem de 100 (cem) unidades, deverá ser colocada a instrução de aplicação e verificação do lacre (protocolo de selagem), na qual deverá constar também a relação dos números dos 100 (cem) lacres nela contidos, aprovada pela Concessionária.

Obs.: Opcional: etiqueta de identificação contendo, além das informações acima, a numeração inicial e final em código de barras conforme ítem 8.3.

8.2 Caixas de Papelão: Contendo 25 (vinte e cinco) ou 50(cinqüenta) sacos com 100 (cem) lacres cada, totalizando 2.500 (dois mil e quinhentos) ou 5000 (cinco mil) lacres. Cada caixa deve conter etiqueta de identificação da seqüência alfa numérica, quantidade de lacres, indicação do contrato de fornecimento, número do pedido de compra e nome do fabricante dos lacres.



Obs.: Opcional: etiqueta de identificação contendo, além das informações acima, a numeração inicial e final em código de barras conforme ítem 8.3.

8.3 Etiqueta com código de barras (opcional):

CONCESSIONÁRIA XYZ
 CLIENT REF 0000000000
 MAGNUS 00000/00
 SELO SEGUR LARANJA POLICARBONATO O
 QUANT 100
 LARANJA PERSONAL
 CODIGO: 000000

Número Inicial:  A0000000 - 3
 Número Final:  A0000099 - 2
 SACO 1/10
 13/03/2009

CONCESSIONÁRIA XYZ
 ENDEREÇO
 COMPLETO
 CLIENT REF 0000000000
 MAGNUS 00000/00
 SELO SEGUR LARANJA POLICARBONATO O
 QUANT 0000
 LARANJA PERSONAL
 CODIGO: 000000

Número Inicial:  A0000000 - 3
 Número Final:  A0000099 - 0
 CAIXA 1/1
 13/03/2009

8.3 Inspeção de Recebimento: A embalagem é considerada satisfatória se estiver em perfeito estado na chegada ao destino e atender às condições anteriores citadas. A seqüência alfa numérica dos lacres deverá estar descrita em campo de observação da nota fiscal de fornecimento.

9 – ENSAIOS PARA VERIFICAÇÃO DE LOTES DE FORNECIMENTO

Na verificação de lotes, devem ser realizados, por amostragem, os ensaios de Verificação visual e Análise da codificação/personalização, plano de amostragem: NQA 1,5%, amostragem dupla normal, nível de inspeção 1.

9.1 Verificação da Conformidade da Embalagem

No recebimento dos lotes de lacres, deve ser primeiramente verificada a conformidade da especificação da embalagem, descritas no item 8. Esta verificação não segue o critério estatístico do plano amostral, aceito para os demais ensaios, sendo admissível no máximo a ocorrência de 0,1% de falha.

9.2 Critérios para Amostragem

As amostras para ensaios devem ser retiradas do lote fabricado, conforme tabela a seguir. O lacre da amostra que falhar em um dos exames ou ensaios, que impossibilite a realização dos exames e ensaios subseqüentes, deve ser substituído para a realização dos demais, sendo a falha computada.

TABELA de AMOSTRAGEM

Tamanho do lote	Verificação visual e Análise da codificação/personalização						Demais ensaios					
	1ª amostra	Ac 1	Re 1	2ª amostra	Ac2	Re2	1ª amostra	Ac 1	Re 1	2ª amostra	Ac2	Re2
Até 280	8	0	1	-	-	-	8	0	1	-	-	-
281 a 500	20	0	2	20	1	2	8	0	1	-	-	-

501 a 1200	20	0	2	20	1	2	20	0	2	20	1	2
1201 a 3200	32	0	3	32	3	4	20	0	2	20	1	2
3201 a 10000	50	1	4	50	4	5	20	0	2	20	1	2
10001 a 35000	80	2	5	80	6	7	32	0	3	32	3	4
35001 a 150000	125	3	7	125	8	9	50	1	4	50	4	5
150001 a 500000	200	5	9	200	12	13	50	1	4	50	4	5
Acima de 500000	315	7	11	315	18	19	80	2	5	80	6	7

Legenda:

N = Tamanho do lote

n1 = Tamanho 1ª amostra

n2 = Tamanho 2ª amostra

Ac1 = N.º de aceitação para a 1ª amostra

Ac2 = N.º de aceitação para a amostragem dupla

Re1 = N.º de rejeição para a 1ª amostra

Re2 = N.º de rejeição para a amostragem dupla

9.3 Aceitação ou Rejeição no Recebimento

O lote é aceito se o número de lacres defeituosos for menor ou igual ao número de aceitação Ac1. O lote é rejeitado, se o número de lacres defeituosos for igual ou superior ao número de rejeição Re1.

Se o número de lacres defeituosos na primeira amostra for superior a Ac1, e inferior a Re1 indicados na tabela do item 4.2, deve ser retirada do lote uma segunda amostra de tamanho n2, para execução de todos os ensaios.

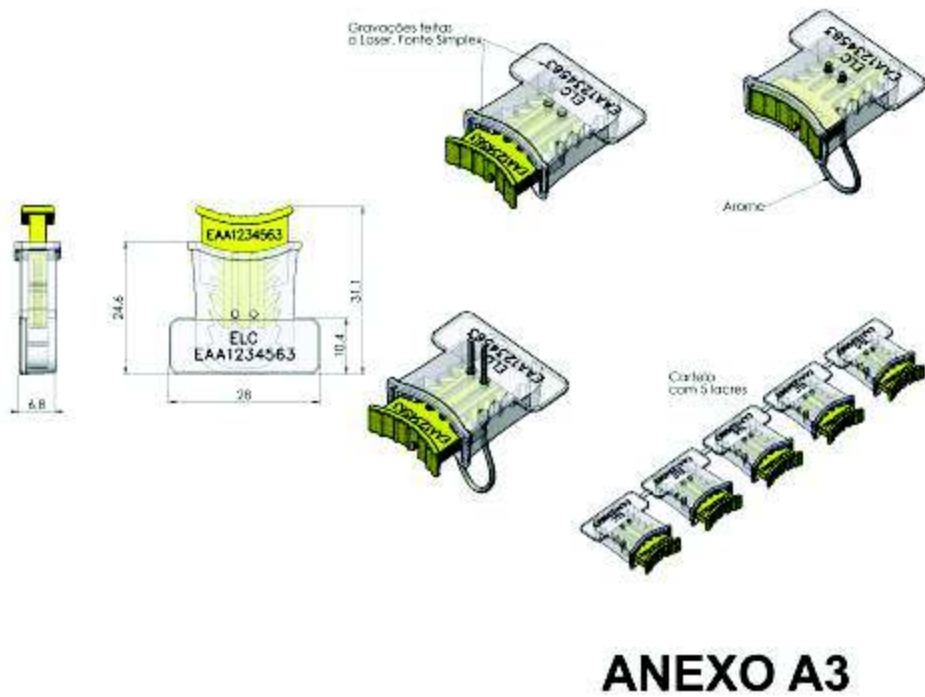
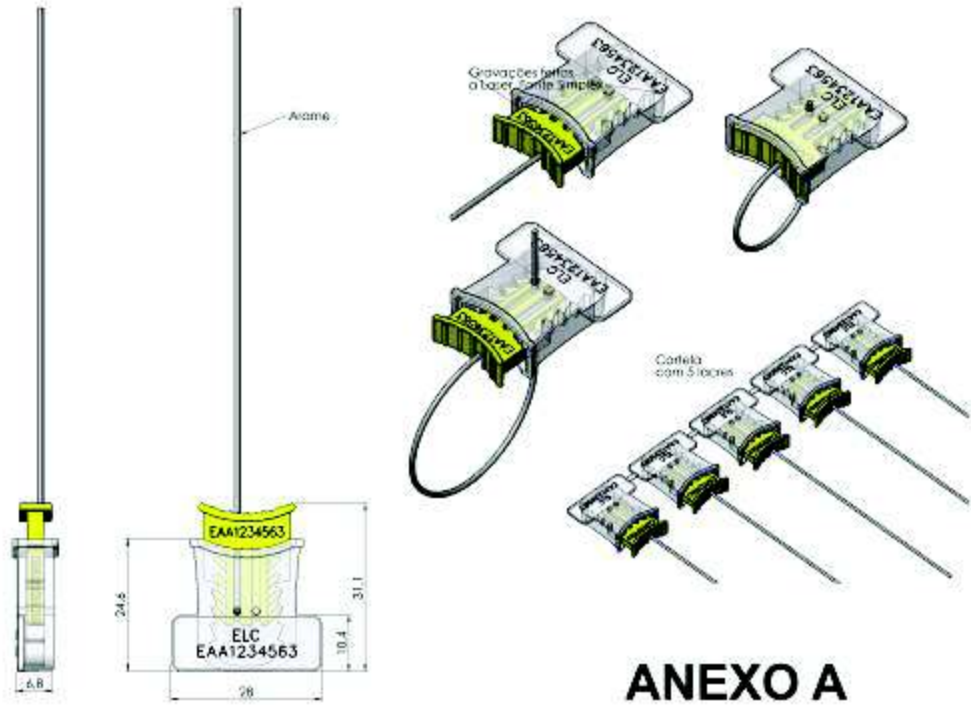
O lote é aceito se o número de lacres defeituosos da primeira amostra adicionado ao número de lacres defeituosos da segunda amostra, for inferior ou igual ao número de aceitação Ac2. O lote é rejeitado se a soma dos lacres defeituosos encontrados nas amostras for igual ou superior ao número de rejeição Re2.

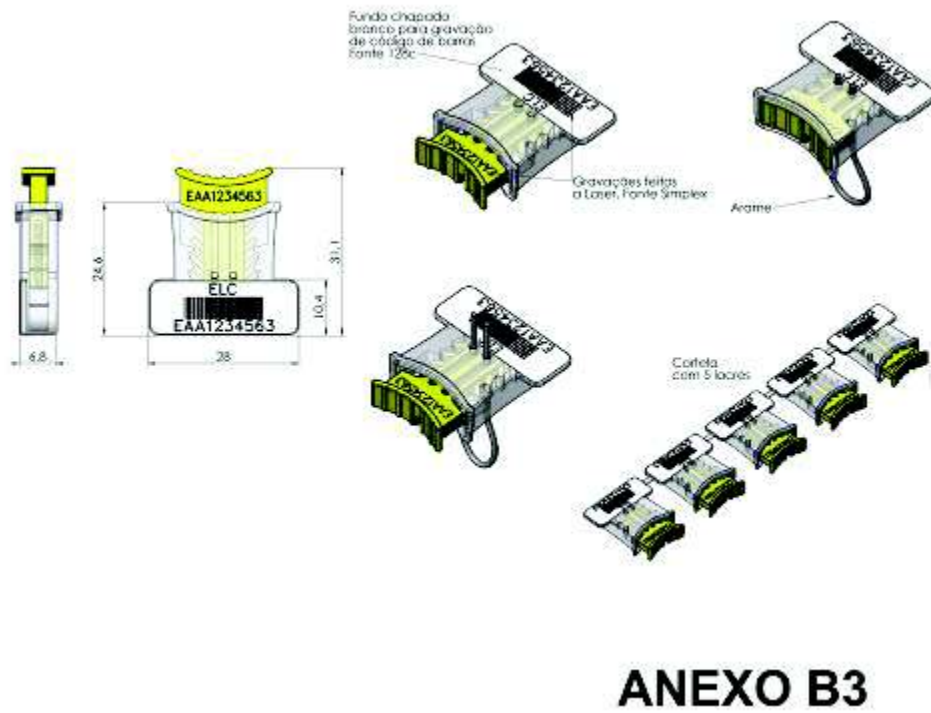
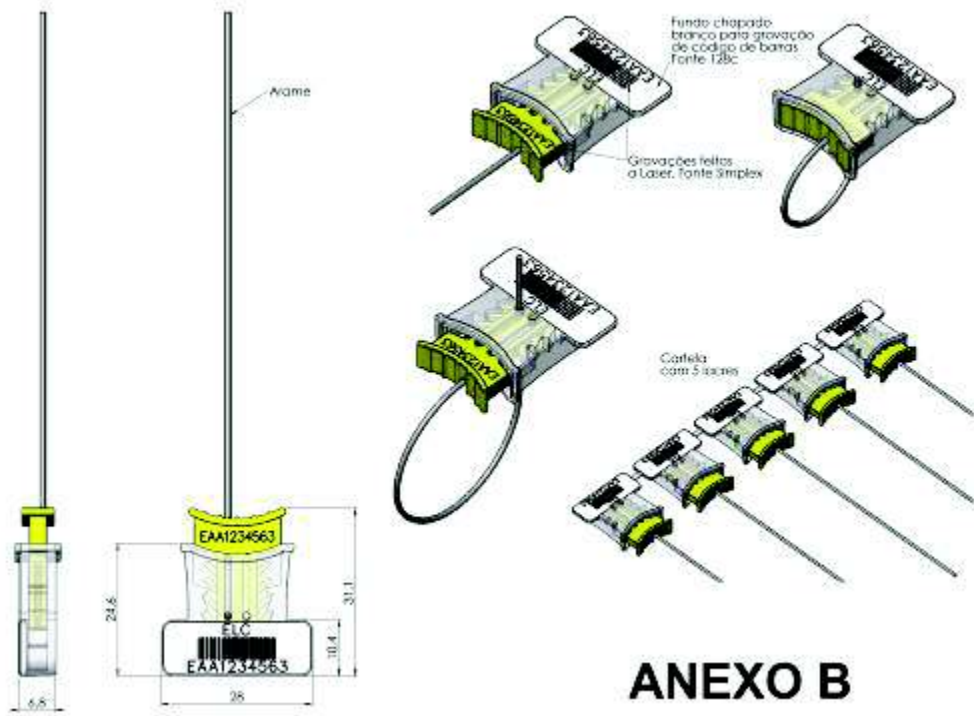
10. CONDIÇÕES PARA O FORNECEDOR

O fornecedor dos lacres deverá apresentar:

- a) desenhos dimensionais dos lacres;
- b) relatório dos ensaios no item 7 (sete), realizados pelo INT ou Laboratório certificado conforme padrão da norma ISO/IEC 17025, num prazo de 35 (trinta e cinco) dias úteis;
- c) declaração de confidencialidade, garantindo que nenhuma informação ou lacres sejam fornecidos a terceiros sem autorização expressa e escrita da Concessionária de Energia;
- d) declaração garantindo infra-estrutura fabril com boas práticas de fabricação conforme Anexo A.3 da Norma ISO 17712:2010 ou a que vier substituí-la, em particular relativo à rastreabilidade e segurança, de forma que nenhum lacre fabricado seja desviado por funcionários ou qualquer outra pessoa que tenha acesso às instalações fabris, bem como garantindo a segurança durante o transporte para entrega dos lacres;
- e) certificação ISO 9001 2000, ou equivalente;
- f) check-list respondido (Anexo C), para avaliação através de auditoria da Concessionária de Energia no fabricante;
- g) documentação relativa à qualificação técnica para a execução do serviço, através de certidões ou atestados de serviços similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior.

Caberá ao fabricante do lacre manter arquivo completo dos fornecimentos (com respectivas codificações alfanuméricas, notas fiscais, etc.), permitindo o acesso a este arquivos para consultas posteriores pelo prazo de 7 (sete) anos conforme ISO/PAS 17712.





ANEXO C – CHECK LIST

- - Questionário de avaliação de fabricantes de lacres de sinalização ou indicativos (à ser preenchido pelo fabricante)

1. - Dados da Empresa:

Nome	
Endereço	
Fone	
Diretor	
Data	
CNPJ	
Insc. Estadual	

Certificações:	SIM	NÃO
ISO 9001:2000		
ISO 17712:2006		
ISO 14001		
Outra (Citar):		

Pontuação de auditoria (é igual ao numero de “Sim” mais o número de respostas “N/A”):

38 – 42

Isenção de 6 Anos

34 – 37

Isenção de 4 Anos

25 – 33

Isenção de 1 Ano

24 e abaixo

Fabricante não certificado: requer ação corretiva em 60 dias. Fabricante deve apresentar prova de ação corretiva para Companhia em 60 dias ou o fabricante será reprovado e o seu certificado será negado.

Itens críticos

Qualquer questão marcada com ** é um item crítico. Uma resposta “Não” para qualquer dessas questões vai resultar em reprovação imediata. Nenhuma pontuação de auditoria será marcada se alguma questão estiver negativa e a certificação será automaticamente negada.

Veja “Seção 2.4 - conclusão” Para os requisitos de sua Empresa

1. 2 – Questionário: Por favor responda às questões abaixo na presença do auditor. Se o fabricante responder “Sim” ou “N/A” à qualquer questão, o fabricante deve fornecer verificação ao auditor.

Perguntas	Sim	Não	NA*
Item 1 - Segurança Pessoal			
1.1 - Candidatos a emprego preenchem algum formulário ou ficha quando se candidatam à vaga de emprego?			
1.2 - Você levanta informações ou faz algum tipo de pesquisa sobre os candidatos às vagas?			
1.3 - Você confere as informações fornecidas pelos candidatos às vagas de emprego, inclusive consultando locais de empregos anteriores?			
1.4 - Você entrevista os candidatos às vagas de emprego?			
1.5 - Você atualiza as fichas pessoais de seus empregados periodicamente?			
** 1.6 - Você mantém atualizada a lista de pessoas envolvidas no seu processo (empregados próprios e contratados), inclusive com dados pessoais (nome, data de nascimento, RG etc), e o cargo ocupado?			
1.7 - Você possui um código de conduta escrito ou política que aborda as violações ou segurança da informação?			
1.8 - As políticas e procedimentos de segurança pessoal são documentados, controladas e comunicadas aos empregados envolvidos no processo? Essa comunicação é revista e atualizada em intervalos regulares?			
1.9 - No seu processo de demissão de empregados/rescisão de contratos você adota a política de devolução de chaves, crachás de identificação e outros dispositivos de acesso?			
Item 2 - Segurança Física			
2.1 - Todas as suas dependências (fábrica, escritório, almoxarifado, rampas etc) foram construídas de forma a resistirem à entrada ilegal/invasões?			
2.2 - Você tem mecanismos internos e/ou externos (ex. trancas eletrônicas) nas portas, portões, janelas e grades?			
2.3 - Todas as áreas dentro e fora das instalações de sua empresa, incluindo estacionamento, são iluminadas e vigiadas?			
2.4 - As políticas e procedimentos de segurança física são documentados, controladas e comunicadas aos empregados envolvidos no processo? Essa comunicação é revista e atualizada em intervalos regulares?			
2.5 - Você utiliza serviço de segurança contratado ou tem pessoal próprio que exerce esse tipo de serviço?			
2.6 - Você tem procedimentos padronizados para os casos de detecção, registro, notificação e investigação de falhas ocorridas no processo?			
Item 3 - Segurança de Acesso			
3.1 - Você adota algum sistema para identificação das pessoas que terão acesso às dependências da empresa (empregados, visitantes, vendedores e etc), inclusive almoxarifados e áreas de expedição?			
3.2 - Os empregados da empresa têm acesso às instalações de			

trabalho através de ponto de entrada segura, utilizando cartões ou crachás de identificação eletrônica, campainhas ou guardas de segurança?			
3.3 - A emissão de chaves, crachás de identificação eletrônica ou dispositivos semelhantes são controlados por algum meio de monitoramento?			
3.4 - As políticas e procedimentos de segurança de acesso são documentados, controladas e comunicadas aos empregados envolvidos no processo? Essa comunicação é revista e atualizada em intervalos regulares?			
3.5 - São mantidos registros dos visitantes, empresas que representam, a finalidade da visita, data e hora da entrada e saída?			
3.6 - Visitantes são obrigados a usar crachá ou uma identificação semelhante enquanto visitam suas instalações?			
3.7 - Visitantes são acompanhados por pessoal de segurança ou outros empregados, enquanto visitam suas instalações?			
3.8 - Você tem procedimentos para impedir que pessoas não autorizadas ou não identificadas tenham acesso às instalações da sua empresa?			
Item 4 - Procedimentos			
4.1 - Você tem procedimentos para garantir que o produto de sua empresa estejam devidamente identificados, pesados (se for o caso), contados e documentados, evitando-se duplicidade e extravios?			
4.2 - Você tem meios ou procedimentos para verificação ou análise de lacres, de forma a identificar se foram violados e reconstituídos?			
4.3 - Você tem procedimentos para notificar as autoridades nos casos em que anomalias ou atividades ilícitas sejam detectadas, ou até mesmo para os casos de suspeita?			
4.4 - Você revisa periodicamente as medidas de segurança para evitar acesso não autorizado a instalações de sua empresa, a equipamentos, processos e documentos?			
4.5 - Você tem procedimento interno para seleção de prestadores de serviços e empregados?			
4.6 - Você revisa de forma periódica os prestadores de serviços de segurança de forma a detectar eventuais falhas no processo?			
4.7 - Você discute questões de segurança com seus fornecedores?			
4.8 - Você tem procedimento de segurança para armazenamento de dados e registros?			
4.9 - Você guarda dados e registros durante um determinado período de tempo que seja consistente com regulamentos governamentais e com a política da empresa?			
4.10 - Você mantém dados e registros em ambiente seguro e faz cópias de segurança?			
4.11 - O acesso aos dados e registros é controlado? Esses acessos ficam registrados?			
Item 5 - Processo de Documentação			
5.1 - Você faz controle de acesso aos computadores e sistemas?			
5.2 - Os acessos aos computadores e sistemas são monitorados?			
5.3 - Você tem programa de controle de documentos e formulários			

não controlados?			
** 5.4 – Você possui Certificação ISO 9001 ou equivalente?			
Item 6 - Educação e formação de sensibilização			
6.1 - Você tem um programa de conscientização de segurança de dados e informações para os empregados (segurança da informação)?			
6.2 - Você tem registros de treinamento em segurança da informação para os empregados?			
Item 7 – Compromissos fiscais			
7.1 – Sua empresa paga impostos e tributos fiscais do Estado?			
7.2 – Sua empresa paga impostos e tributos fiscais da Federação?			

*NA = não se aplica

Obs.: Para cada resposta SIM dos itens anteriores, responder:

Para o item 3.5 indique como é feito:

Para o item 3.8 indique como é feito:

Para o item 4.1 indique como é feito:

Para o item 4.10 indique como é feito:

Para o item 4.11 indique como é feito:

Para o item 5.1 indique como é feito:

Para o item 5.2 indique como é feito:

Para o item 7.1 indique quais são:

Para o item 7.2 indique quais são:

Anexar:

Cópia autenticada do(s) certificado(s) ISO indicado(s).

Cópia autenticada dos recibos fiscais dos itens 7.1 e 7.2 dos últimos 12 meses.

1. 3 – Somatório de Pontos: O fabricante recebe 1 ponto a cada resposta “Sim”, 1 ponto a cada resposta “N/A” e nenhum ponto por resposta “Não”.

Tópicos	Máximo de pontos possível	Pontos obtidos
1 – Segurança Pessoal	9	
2 – Segurança Física	6	
3 – Segurança de Acesso	8	
4 – Procedimentos	11	
5 – Processamento de Documentos	4	
6 – Educação, treinamento e sensibilização.	2	
7 – Compromissos fiscais	2	
	Total de pontos obtidos	

1. 4 – Observações: Por favor faça qualquer observação ou comentário necessário para as questões encontradas na seção de Questionário (Seção 2) dessa auditoria.

Questão No.	Observações

1. 5 - Declaração de veracidade

Declaro para os devidos fins que as respostas contidas no questionário são verdadeiras e responsabilizo-me pela veracidade das informações prestadas.

Nome:

Cargo:

Data:

Assinatura:

2 - Auditoria aleatória de Cadeia de Suprimento para conformidade com a C-TPAT

Auditoria do Fabricante (à ser efetuada pelo Auditor da Concessionária)

Tipo de auditoria (Marque o campo abaixo)

	Esta é uma auditoria inicial		
	Esta é uma auditoria de acompanhamento	Relatório anterior nº:	
	Outra auditoria (favor especificar):	Relatório anterior data:	
As informações dessa auditoria devem se manter confidenciais e serão informação proprietária de Nome da Empresa , e são obtidas com o propósito somente de conformidade com a C-TPAT. Estas refletem os achados para um fabricante em particular identificado na data da auditoria somente. Esse relatório não certifica nem implica em: (a) Conformidade com qualquer governo, indústria ou agência reguladora ou normatizadora. (b) a qualidade de qualquer produtos específicos manufaturados (se houver) ou (c) o embarque de quaisquer produtos específicos. Este relatório não desonera ou alivia o fabricante de suas obrigações comerciais e contratuais com Nome da Empresa .			

2.1 - Instruções: Um auditor foi instruído a visitar as instalações do fabricante. O auditor vai verificar as respostas 'as questões colocadas no questionário na seção 1.2 acima.

- h) Uma resposta "Sim" significa que o auditor verificou que a resposta à questão é *sim*.
- i) Uma resposta "Não" significa que o auditor verificou que a resposta à questão é *não* ou não foi capaz de verificar a resposta.
- j) Uma resposta de "N/A" significa que a questão não é aplicável à esse fabricante.
- k) Um "***" significa que a questão é um item crítico e uma resposta "Sim" é requerida. Se a resposta for "Não" o fabricante será reprovado e a certificação será automaticamente negada.

As palavras "verificação" ou "verificar" significam que o fabricante deve provar ao auditor que a resposta dada pelo fabricante é verdadeira. O auditor deve revisar documentos, conduzir entrevistas, testemunhar procedimentos e inspecionar as instalações, tudo no esforço de confirmar que o apresentado pelo fabricante é verdadeiro

2.2 – Notas Relacionadas:

Liste o nome e cargo de cada representante do fabricante que auxiliou o auditor a responder às questões:

Nome/ Cargo:

Nome/ Cargo:

2.3 – Ação Corretiva Recomendada: Por favor descreva a ação corretiva recomendada que o fabricante deve adotar antes da nova inspeção:

2.4 – Conclusão: Para que a **Nome da Empresa** continue a fazer negócio com esse fabricante, o fabricante deve adotar medidas para incrementar a sua segurança respondendo "Sim" à mais das questões antes da próxima auditoria. Mesmo que fabricante seja aprovado na auditoria este deve implementar ações para aumentar a sua pontuação antes da próxima auditoria. Os requisitos para o fabricante são os seguintes:

Pontuação obtida na Auditoria	Requisito
38 – 42	Não será necessária mais nenhuma ação. A

	próxima auditoria se realizará em 6 anos
34 – 37	Aumentar a pontuação em 2 ou mais pontos antes da próxima auditoria. A próxima auditoria se realizará em 4 anos
25 – 33	Aumentar a pontuação em 3 ou mais pontos antes da próxima auditoria. A próxima auditoria se realizará em 1 ano.
24 ou abaixo	Aumentar a pontuação em 25 ou mais pontos antes da próxima auditoria. Em 60 dias a partir dessa auditoria, o fabricante deverá certificar que <u>Nome da Empresa</u> por escrito que as correções que incrementarão a pontuação em 25 pontos ou mais foram feitas. <u>Nome da Empresa</u> retornará então ao fabricante em 90 dias para confirmar que as correções alegadas pelo fabricante foram feitas.

Se o fabricante respondeu “Não” à um item crítico, ou foi reprovado então Nome da Empresa descontinuará a colocação de novos pedidos ao fabricante até que o Item crítico seja corrigido e a pontuação total seja aumentada para acima de 24.

O auditor assinando abaixo certifica que a informação nesse relatório é correta. O auditor é instruído a prover uma cópia desse relatório ao fabricante e manter o original nos arquivos da Nome da Empresa

Auditor em nome de Nome da Empresa

Nome:

Título:

Data da auditoria:

Fone:

Fax:

E-Mail: