



Portaria n.º 419, de 09 de agosto de 2012.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA – INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, nos incisos I e IV do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007;

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade (SBAC), aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que atribui ao Inmetro a competência para estabelecer as diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando a Resolução Conmetro n.º 05, de 06 de maio de 2008, que aprova o Regulamento para o Registro de Objeto com Conformidade Avaliada Compulsória, através de programa coordenado pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro, publicado no Diário Oficial da União de 09 de maio de 2008, seção 01, páginas 78 a 80;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 491, de 13 de dezembro de 2010, que aprova o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto, publicado no Diário Oficial da União de 15 de dezembro de 2010, seção 01, página 161, ou sua sucessora;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 361, de 06 de setembro de 2011, que aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produto – RGCP, publicado no Diário Oficial da União de 09 de setembro de 2011, seção 01, página 76, ou sua sucessora;

Considerando a necessidade de atualização do Programa de Avaliação da Conformidade para Panelas de Pressão;

Considerando o objetivo de promover a segurança dos consumidores no uso de panelas metálicas, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas, disponibilizados no sitio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo:

Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - Inmetro
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac
Rua da Estrela n.º 67 - 2º andar – Rio Comprido
CEP 20.251-900 – Rio de Janeiro – RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou os Requisitos ora aprovados foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 265, de 23 de maio de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 25 de maio de 2012, seção 01, página 63.

Art. 3º Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para Panelas Metálicas, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido nos Requisitos ora aprovados.

§1º Estes Requisitos de Avaliação da Conformidade – RAC se aplicam aos utensílios a seguir:

a) para uso em forno: abafadores, assadeiras, formas, tabuleiros e torteiras, ou outro utensílio que faça a função desses;

b) para uso em fogão: banhos-maria, bifeteiras, bistequeiras, bules, canecas, caçarolas, cafeteiras, caldeirões, chaleiras, churrasqueiras, cozedores a vapor, crepeira, cuscuzeiras, espagueteiras, fervedores, formas de pizza fechadas, formas para fonte direta de calor, frigideiras, fritadeiras, leiteiras, marmitas, merendeiras, molheiras, omeleteiras, paejeiras, panelas, panelas de pressão, panquequeiras, papeiros, pipoqueiras, pudinzeiras, tachos, tapioqueiras e *woks*, ou outro utensílio que faça a função desses.

§2º Este RAC não se aplica às panelas exclusivamente elétricas e aos utensílios descartáveis.

Art. 4º Determinar que a partir de 30 (trinta) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as Panelas Metálicas deverão ser fabricadas e importadas somente em conformidade com os requisitos estabelecidos nos Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro.

Parágrafo único – A partir de 6 (seis) meses, contados do término do prazo estabelecido no *caput*, as Panelas Metálicas deverão ser comercializadas, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrado no Inmetro.

Art. 5º Determinar que a partir de 48 (quarenta e oito) meses, contados da data de publicação desta Portaria, Panelas Metálicas deverão ser comercializadas, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrado no Inmetro.

Parágrafo único - A determinação contida no *caput* deste artigo não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos estabelecidos no artigo anterior.

Art. 6º Determinar que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Parágrafo Único: A fiscalização observará os prazos estabelecidos nos artigos 4º e 5º desta Portaria.

Art. 7º Revogar, após 48 (quarenta e oito) meses contados da data de publicação desta Portaria, a Portaria Inmetro n.º 328, de 16 de setembro de 2008, que aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade para Panelas de Pressão, publicado no Diário Oficial da União de 18 de setembro de 2008, seção 01, página 111.

Art. 8º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANELAS METÁLICAS

1 OBJETIVO

Estabelecer os requisitos para o Programa de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas, com foco na segurança no uso do produto, objetivando a prevenção de acidentes de consumo.

Para simplificação de referência no texto destes Requisitos de Avaliação da Conformidade-RAC, todo e qualquer tipo de panela é aqui chamado de “utensílio”.

1.1 Escopo de aplicação

1.1.1 Este RAC se aplica aos seguintes utensílios:

- a) para uso em forno: abafadores, assadeiras, formas, tabuleiros e torteiras, ou outro utensílio que faça a função desses;
- b) para uso em fogão: banhos-maria, bifeteiras, bistequeiras, bules, canecas, caçarolas, cafeteiras, caldeirões, chaleiras, churrasqueiras, cozedores a vapor, crepeira, cuscuzeras, espagueteiras, fervedores, formas de pizza fechadas, formas para fonte direta de calor, frigideiras, fritadeiras, leiteiras, marmitas, merendeiras, molheiras, omeleteiras, paejeiras, panelas, panelas de pressão, panquequeiras, papeiros, pipoqueiras, pudinzeiras, tachos, tapioqueiras e *woks*, ou outro utensílio que faça a função desses.

1.1.2 Este RAC não se aplica às panelas exclusivamente elétricas e a utensílios descartáveis.

1.2 Agrupamento por Marca/Modelo ou Família

1.2.1 Para certificação e Registro do Objeto deste RAC, aplica-se o conceito de família.

1.2.2 A certificação e o Registro de Panelas Metálicas devem ser realizados para cada família, que se constitui conforme os itens a seguir:

1.2.3 Família de Utensílios

Para fins deste RAC, definem uma família cada agrupamento de utensílios conforme tabela a seguir, considerando também o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento, com exceção de panelas de pressão, que devem seguir os critérios do item 1.2.4 deste RAC.

Tabela 1: Agrupamento dos tipos de utensílios por família

Família	Tipos de utensílios
1	Abafador, assadeira, churrasqueira, forma, formas de pizza fechadas, formas para fonte direta de calor, marmita, merendeira, tabuleiro e torteira
2	Bifeteira, bistequeira, crepeira, frigideira, omeleteira, fritadeira, paejeira, panquequeira, tapioqueira e <i>wok</i>
3	Bule, cafeteira, caneca, chaleira, fervedor e leiteira
4	Banho-maria, caçarola, caldeirão, espagueteira, molheira, cuscuzera, cozedor a vapor, panela, papeiro, pipoqueira, pudinzeira e tacho

1.2.4 Família de Panelas de Pressão

Grupo de modelos de panelas de pressão com capacidades volumétricas diferentes, respeitando o mesmo projeto, diâmetro interno, material construtivo, tipo de revestimento, tipo de fechamento e pressão de trabalho.

2 SIGLAS

MPE	Micro e Pequena Empresa
-----	-------------------------

3 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Portaria Inmetro n.º 491, de 13 de dezembro de 2010 ou suas sucessoras	Aprova o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto.
--	---

Portaria Inmetro n.º 361, de 06 de setembro de 2011 ou suas sucessoras	Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos comuns a todos os Programas de Avaliação da Conformidade que utilizem o Mecanismo de Certificação de Produtos.
--	--

Regulamento Técnico da Qualidade - RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade para Panelas Metálicas de Uso Doméstico
--	--

ABNT NBR 5426	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos
---------------	--

4 DEFINIÇÕES

Para fins deste RAC, são adotadas as definições específicas no RTQ, complementadas pelas definições do RGCP.

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Este RAC utiliza a certificação compulsória como mecanismo de avaliação da conformidade para panelas metálicas.

6 ETAPAS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1 Definição do Modelo de Certificação utilizado

Os modelos de certificação utilizados para os produtos contemplados por este RAC são os seguintes:

- Modelo de Certificação 4 - Ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante, conforme descrito no item 6.3 deste RAC, sendo válido somente para Micro e Pequena Empresa (MPE);
- Modelo de Certificação 5 - Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante, conforme descrito no item 6.4 deste RAC;
- Modelo de Certificação 7 - Ensaio de lote, conforme descrito no item 6.5 deste RAC.

6.2 Avaliação Inicial

Neste item, são descritas as etapas iniciais do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade do utensílio.

6.2.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP de acordo com os requisitos do RGCP, juntamente com a:

- a) Documentação do Sistema de Gestão da Qualidade em atendimento aos requisitos descritos no item 6.3.1.1 ou no item 6.3.1.2, no caso de MPEs;
- b) Memorial Descritivo, conforme Anexo B deste RAC.

Nota: As MPEs devem apresentar documentos que comprovem a sua classificação, de acordo com a legislação vigente. Cabe ao OCP avaliar e validar esta classificação.

6.2.1.1 Todo utensílio certificado deve pertencer somente a uma família de utensílios, caracterizada segundo a definição apresentada no item 1.2 deste RAC.

6.2.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

Os critérios de Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação devem seguir as orientações gerais descritas no RGCP e neste RAC.

6.3 Modelo de Certificação 4 - Ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante

O Modelo de Certificação 4 deve ser usado somente como opção para as MPEs, de acordo com as regras que as definem na Legislação Brasileira

6.3.1 Plano de Ensaios Iniciais

O OCP deve realizar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC.

Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada família.

O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 6.3.1.2 dentre os modelos de uma mesma família.

6.3.1.1 Definição dos Ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados de acordo com os requisitos pré-estabelecidos pelos itens 5.1 e 5.2 do RTQ.

6.3.1.2 Definição da Amostragem

O OCP é responsável pela coleta aleatória das amostras do utensílio a ser certificado, por família, conforme as tabelas a seguir.

Caso haja não conformidades nos ensaios iniciais, para fins de prova, o solicitante da certificação pode optar pela não realização dos ensaios de contraprova e testemunha, com a finalidade de minimizar os custos e iniciar as ações corretivas

Tabela 2: Amostragem para os ensaios iniciais para panelas de pressão

Ensaios	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contra-prova	Testemunha	
Partes elastoméricas				Conforme descrito no item 5.1.2.1 do RTQ
Capacidade volumétrica	4	4	4	Conforme descrito no item 5.1.7 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.1.8 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.1.9 do RTQ
Partes poliméricas	2	2	2	Conforme descrito no item 5.1.5 do RTQ
Pressões de trabalho	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.1 do RTQ
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.2 do RTQ
Pressão de funcionamento das válvulas de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.3 do RTQ
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.4 do RTQ

Ensaio de névoa salina				Conforme descrito no item 5.1.3 do RTQ
Total da amostragem por família	10	10	10	

Tabela 3: Amostragem para os ensaios iniciais para utensílios, com exceção de panelas de pressão

Ensaios	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contra-prova	Testemunha	
Dimensões	4	4	4	Conforme descrito no item 5.2.2 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.2.3 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.2.8 do RTQ
Fixação do termodifusor por processo de impacto, no caso de utensílios que possuam termodifusor	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.4 do RTQ
Ensaio das propriedades mecânicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.5 do RTQ
Ensaio das propriedades físicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.6 do RTQ
Ensaio das propriedades químicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.7 do RTQ
Total da amostragem por família	8	8	8	

6.3.1.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.1.5.1 Comissão de Certificação

Os critérios para a Comissão de Certificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.1.5.1.1 A análise feita pela Comissão de Certificação deve ser realizada amostralmente e não tem o objetivo de autorizar ou validar os Certificados de Conformidade mas, sim, servir para indicar melhorias no processo.

6.3.1.5.2 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade tem sua validade de 4 (quatro) anos, e deve conter a seguinte redação: “A validade deste Certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e de acordo com as orientações previstas no RAC”.

6.3.1.5.2.1 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo OCP, deve conter no mínimo:

- razão social, Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica-CNPJ e nome fantasia do fornecedor do objeto da certificação;
- endereço completo;
- data de emissão e validade do Certificado de Conformidade;
- 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) número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório acreditado;
- h) unidade fabril do produto certificado.

6.3.1.6 Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua sucessora, anexando ao sistema o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- a) Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

6.3.2 Avaliação de Manutenção

A avaliação de manutenção deve ser programada pelo OCP, de acordo com os critérios estabelecidos nas etapas subsequentes.

6.3.2.1 Plano de Ensaios de Manutenção

Estes ensaios devem ser realizados e registrados, atendendo às etapas a seguir descritas.

6.3.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados anualmente de acordo com o item 6.3.1.1 deste RAC.

6.3.2.1.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização do ensaio de manutenção, o OCP deve realizar a coleta das amostras em triplicata, em 25% (vinte e cinco por cento) das famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, preferencialmente no comércio.

6.3.2.1.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.2.2 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 as condições descritas no RGCP.

6.3.2.2.1 Caso seja suspenso ou cancelado o Certificado de Conformidade, o OCP deve informar ao Inmetro para que sejam tomadas ações com relação ao Registro do Objeto.

6.3.2.3 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios gerais de avaliação para a recertificação estão contemplados no RGCP. O prazo para a recertificação será de 4 (quatro) anos.

6.3.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de recertificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.3.2 Confirmação da Recertificação

Os critérios para confirmação da recertificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.3.3 Renovação do Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua sucessora, anexando ao sistema o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- a) Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

6.4 Modelo de Certificação 5 - Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante

6.4.1 Auditoria Inicial dos Sistemas de Gestão da Qualidade

Os critérios de Auditoria Inicial do Sistema de Gestão devem seguir as orientações gerais descritas no RGCP.

6.4.1.1 Além dos requisitos contemplados no item 6.2.3.1 do RGCP, o OCP deve avaliar também o SGQ do processo produtivo do utensílio de acordo com os requisitos da Tabela 4.

Tabela 4: Itens de verificação da norma ABNT NBR ISO 9001

REQUISITOS DO SGQ	ABNT NBR ISO 9001
Manual da qualidade	4.2.2

6.4.1.2 Para MPE, a avaliação do SGQ do processo produtivo do utensílio deve ser realizada pelo OCP conforme a Tabela 5 a seguir:

Tabela 5: Itens de verificação da norma ABNT NBR ISO 9001 para MPE

REQUISITOS DO SGQ	ABNT NBR ISO 9001
Controle de documentos	4.2.3
Controle de registros	4.2.4
Processo de aquisição	7.4.1
Verificação do produto adquirido	7.4.3
Controle de produção e prestação de serviço	7.5.1
Identificação e rastreabilidade	7.5.3
Preservação do produto	7.5.5
Monitoramento e medição de produto	8.2.4
Controle de produto não conforme	8.3
Ação corretiva	8.5.2

6.4.2 Plano de Ensaios Iniciais

Após a realização da auditoria inicial na fábrica, o OCP deve realizar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC.

Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada família.

O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 6.4.2.2 dentre os modelos de uma mesma família.

6.4.2.1 Definição dos Ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados de acordo com os requisitos pré-estabelecidos pelos itens 5.1 e 5.2 do RTQ.

6.4.2.2 Definição da Amostragem

O OCP é responsável pela coleta aleatória das amostras do utensílio a ser certificado, por família, conforme as tabelas a seguir.

Caso haja não conformidades nos ensaios iniciais, para fins de prova, o solicitante da certificação pode optar pela não realização dos ensaios de contraprova e testemunha, com a finalidade de minimizar os custos e iniciar as ações corretivas

Tabela 6: Amostragem para os ensaios iniciais para panelas de pressão

Ensaios	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contra-prova	Testemunha	
Partes elastoméricas	4	4	4	Conforme descrito no item 5.1.2.1 do RTQ
Capacidade volumétrica				Conforme descrito no item 5.1.7 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.1.8 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.1.9 do RTQ
Partes poliméricas	2	2	2	Conforme descrito no item 5.1.5 do RTQ
Pressões de trabalho	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.1 do RTQ
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.2 do RTQ
Pressão de funcionamento das válvulas de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.3 do RTQ
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.4 do RTQ
Ensaio de névoa salina				Conforme descrito no item 5.1.3 do RTQ
Total da amostragem por família	10	10	10	

Tabela 7: Amostragem para os ensaios iniciais para utensílios, com exceção de panelas de pressão

Ensaios	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contra-prova	Testemunha	
Dimensões	4	4	4	Conforme descrito no item 5.2.2 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.2.3 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.2.8 do RTQ
Fixação do termodifusor por processo de impacto, no caso de utensílios que possuam termodifusor	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.4 do RTQ
Ensaio das propriedades mecânicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.5 do RTQ
Ensaio das propriedades físicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.6 do RTQ
Ensaio das propriedades químicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.7 do RTQ
Total da amostragem por família	8	8	8	

6.4.2.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.2.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.2.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.2.5.1 Comissão de Certificação

Os critérios para a Comissão de Certificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.2.5.1.1 A análise feita pela Comissão de Certificação deve ser realizada amostralmente e não tem o objetivo de autorizar ou validar os Certificados de Conformidade mas, sim, servir para indicar melhorias no processo.

6.4.2.5.2 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade tem sua validade de 4 (quatro) anos, e deve conter a seguinte redação: “A validade deste Certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e de acordo com as orientações previstas no RAC”.

6.4.2.5.2.1 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo OCP, 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) número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório acreditado;
- h) unidade fabril do produto certificado.

6.4.2.6 Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua sucessora, anexando ao sistema o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- a) Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

6.4.3 Avaliação de Manutenção

A avaliação de manutenção deve ser programada pelo OCP, de acordo com os critérios estabelecidos nas etapas subsequentes.

6.4.3.1 Auditoria de Manutenção

6.4.3.1.1 Os critérios da auditoria de manutenção estão contemplados no RGCP, com a periodicidade de 6 (seis) meses.

6.4.3.1.2 Caso, durante 2 (duas) auditorias de manutenção consecutivas, não haja não conformidades nos ensaios realizados, a próxima auditoria de manutenção deve ser realizada 12 (doze) meses após a realização da auditoria anterior.

6.4.3.1.3 A periodicidade de 12 (doze) meses referenciada no item 6.4.3.1.2 deve ser mantida desde que a auditoria de manutenção continue a não apresentar não conformidades nos ensaios realizados.

6.4.3.1.4 Caso sejam identificadas não conformidades nos ensaios realizados, a auditoria deve voltar a ser realizada a cada 06 (seis) meses, desde que evidencie o tratamento das não conformidades.

6.4.3.1.5 O OCP deve avaliar o SGQ do fabricante de acordo com o item 6.4.1 deste RAC.

6.4.3.2 Plano de Ensaios de Manutenção

Estes ensaios devem ser realizados e registrados, atendendo às etapas a seguir descritas.

6.4.3.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados nos prazos estabelecidos no item 6.4.3.1, de acordo com o item 6.4.2.1 deste RAC.

6.4.3.2.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização do ensaio de manutenção, o OCP deve realizar a coleta das amostras em triplicata, em 25% (vinte e cinco por cento) das famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, preferencialmente no comércio.

6.4.3.2.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.3.3 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 as condições descritas no RGCP.

6.4.3.3.1 Caso seja suspenso ou cancelado o Certificado de Conformidade, o OCP deve informar ao Inmetro para que sejam tomadas ações com relação ao Registro do Objeto.

6.4.3.3.2 O OCP deve emitir um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas detalhando as ações adotadas para eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidência(s) de implementação e sua efetividade.

6.4.3.3.3 O OCP deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

6.4.3.4 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.4 Avaliação de Recertificação

Os critérios gerais de avaliação para a recertificação estão contemplados no RGCP. O prazo para a recertificação será de 4 (quatro) anos.

6.4.4.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de recertificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.4.2 Confirmação da Recertificação

Os critérios para confirmação da recertificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.4.3 Renovação do Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar a renovação do Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua sucessora, anexando ao sistema o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

6.5 Modelo de Certificação 7 - Ensaio de lote

6.5.1 Plano de Ensaios

O OCP deve realizar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC.

Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada família.

O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 6.5.1.2 dentre os modelos de uma mesma família.

6.5.1.1 Definição dos Ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados de acordo com os requisitos pré-estabelecidos pelos itens 5.1 e 5.2 do RTQ.

6.5.1.2 Definição da Amostragem

O OCP é responsável pela coleta das amostras do utensílio a ser certificado, por família, conforme tabela a seguir.

Tabela 8: Amostragem para os ensaios para a certificação das famílias dos aparelhos

Ensaios	Tamanho do Lote	Amostragem		
		Prova	Contra-prova	Testemunha
Conforme tabelas 6 e 7 deste RAC	1 a 5000	10	10	10
	5.001 a 10.000	20	20	20
	Igual ou acima de 10.001	30	30	30

6.5.1.2.1 A amostragem da tabela 8 deve ser dividida proporcionalmente aos ensaios estabelecidos pelas tabelas 6 e 7 deste RAC.

6.5.1.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.5.2 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

Não aplicável.

6.5.3 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade para o Lote devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.5.3.1 Comissão de Certificação

Não aplicável.

6.5.3.2 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade tem sua validade indeterminada, sendo válida apenas para o lote em questão, que deve ser mencionado no Certificado.

6.5.3.2.1 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo OCP, 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 acreditado;
- i) unidade fabril do produto certificado.

6.5.4 Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua sucessora, anexando ao sistema o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- a) Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir as condições descritas no RGCP.

8 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OACs ESTRANGEIROS

Os critérios para atividades executadas por OACs estrangeiros devem seguir as condições descritas no RGCP.

9 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento de Certificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

10 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

11 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios para Autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade devem seguir as condições descritas no RGCP e neste RAC.

11.1 A autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade é realizada quando o objeto está em conformidade com os critérios definidos neste documento e no RAC do objeto, mediante a concessão do Registro do Objeto.

11.2 A validade do Selo de Identificação da Conformidade está vinculada à validade do Registro do Objeto.

12 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir as condições descritas no RGCP e neste RAC.

12.1 Obrigações do Fornecedor

12.1.1 O fornecedor deve aplicar o Selo de Identificação da Conformidade em todos os produtos registrados, conforme critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC.

12.1.2 O fornecedor deve acatar as decisões pertinentes ao Registro tomadas pelo Inmetro.

12.1.3 O fornecedor deve retirar do mercado produtos registrados que apresentem irregularidades e dar disposição final obedecendo à legislação vigente.

12.2 Obrigações do OAC

12.2.1 Realizar a verificação da conformidade do produto a qualquer tempo, caso seja solicitado pelo Inmetro.

12.2.2 Orientar o fornecedor quanto à necessidade de registrar o produto junto ao Inmetro.

13 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

Os critérios para acompanhamento no mercado devem seguir as condições descritas no RGCP.

14 PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir as condições descritas no RGCP.

15 DENÚNCIAS

15.1 O Inmetro disponibiliza o canal da Ouvidoria para denúncias, reclamações e sugestões, através dos seguintes canais, preferencialmente:

- pelo email, ouvidoria@inmetro.gov.br ;
- pelo telefone, 0800 285 18 18; e também disponível nos endereços
- sitio, 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.

ANEXO A – MODELOS PARA O SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

A.1 A identificação da conformidade deve ser gravada no rótulo ou na embalagem, de forma clara, indelével e não violável, impresso (em forma de adesivo ou não), contendo o selo com a marca do Inmetro, o número do registro e a logomarca do OCP, podendo seguir um dos modelos do Selo de Identificação da Conformidade descritos na figura A.1, com exceção dos utensílios que possuam revestimentos.



Pantone 1235

- 100%
- 80%

CMYK

- C2 M34 Y94 K0
- C2 M27 Y90 K0



Tons de Cinza

- 100%
- 90%
- 70%



Tamanho mínimo

50 mm



Figura A.1 – Formato e dimensões do Selo de Identificação da Conformidade.

A.2 Para os utensílios que possuam revestimentos deve ser utilizado o Selo de Identificação da Conformidade conforme a figura A.2, devendo ser apostado no rótulo na embalagem de forma impressa ou de adesivo, de forma clara, visível ao consumidor para sua decisão de compra.

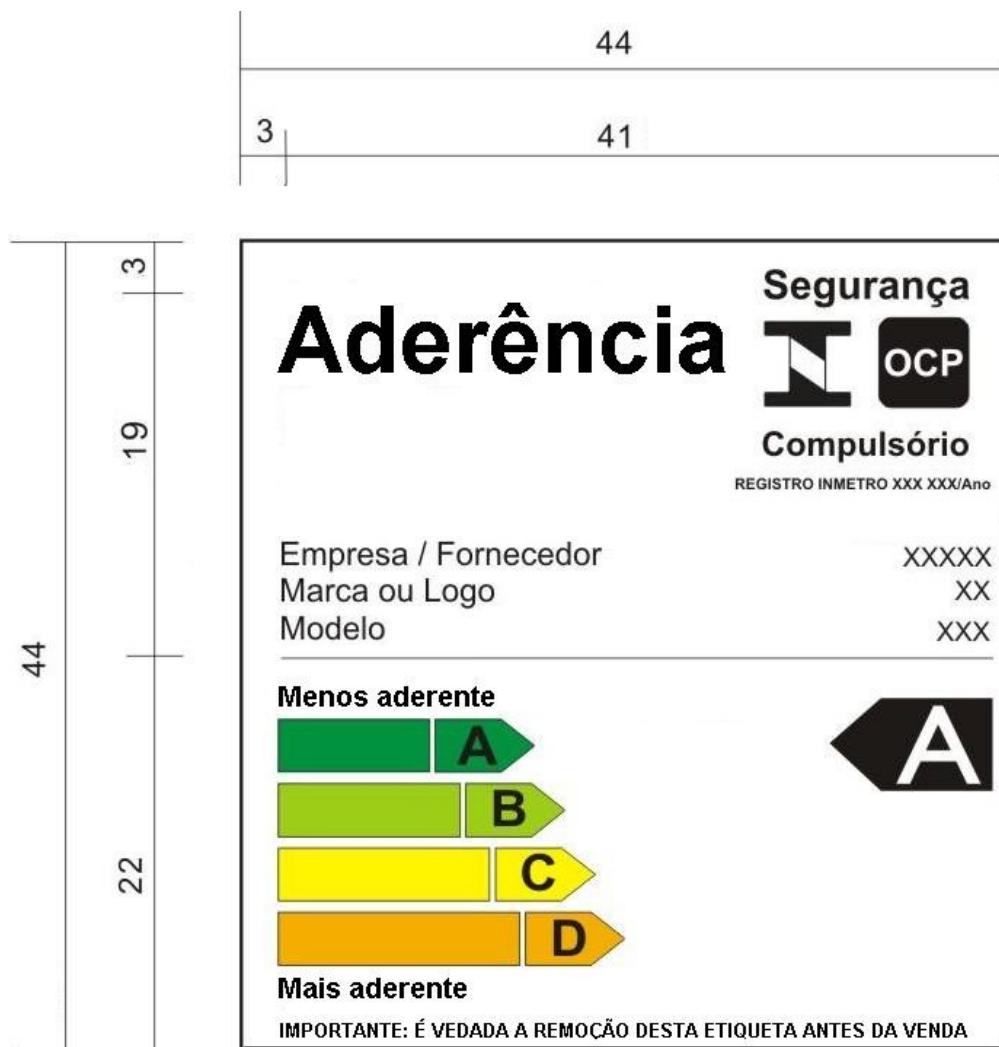


Figura A.2 – Formato e dimensões do Selo de Identificação da Conformidade para utensílios com revestimentos.

A.3 A figura A.2 deve ser impressa em fundo branco e com texto na cor preta. As faixas de eficiência devem obedecer ao padrão de cores CMYK (ciano, magenta, amarelo e preto), conforme Quadro 1 ou no padrão de cores RGB (vermelho, verde e azul) conforme Quadro 2:

Quadro 1 – Padrão CMYK formador das cores da ENCE

Classes	Ciano	Magenta	Amarelo	Preto
A	100	0	100	0
B	30	0	100	0
C	0	0	100	0
D	0	30	100	0

Quadro 2 – Padrão RGB formador das cores da ENCE

Classes	Red	Green	Blue
A	0	128	0
B	153	204	0
C	255	255	0
D	255	153	0

ANEXO B – MEMORIAL DESCRIPTIVO

B.1 O Memorial Descritivo deve conter, no mínimo, as seguintes informações:

DADOS GERAIS

Razão social do fabricante/importador:

Modelos e família de utensílio:

Nome e endereço do fabricante:

Denominações comerciais:

CARACTERÍSTICAS GERAIS DO UTENSÍLIO

Material

Processo de Fabricação:

Processo de Dimensões:

Tipo de utensílio:

POSICIONAMENTO DAS CERTIFICAÇÕES OBRIGATÓRIAS (SELO)

Marca do fabricante e/ou importador: como está posicionada

ANEXOS

ANEXOS

Desenhos e/ou Catálogos Técnicos

Data do Documento Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo QCP em: / /