



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-INMETRO

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 Painéis de Pressão;

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

Art. 1º Aprovar os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicas, disponibilizados no site 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 Painelas Metálicas, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido nos Requisitos ora aprovados.~~

“Art. 3º. Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para painelas metálicas, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, estabelecido no Brasil e acreditado pelo Inmetro, consoante os Requisitos ora aprovados.” (N.R.)

(Redação dada pela Portaria Inmetro nº 21- de 14/01/2016)

§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, ferveedores, 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 painelas exclusivamente elétricas e aos utensílios descartáveis.

~~Art. 4º Determinar que a partir de 30 (trinta) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as Painelas 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 Painelas 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, Painelas 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.4º. Determinar que, a partir de 13 de abril de 2018, as painelas metálicas deverão ser fabricadas e importadas somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo único. A partir de 13 de abril de 2019, as painelas metálicas deverão ser comercializadas, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Art. 5º. Determinar que, a partir de 13 de outubro de 2020, as painéis metálicas deverão ser comercializadas, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo único. A determinação contida no *caput* não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos fixados no artigo anterior.” (N.R.)

(Redação dada pela Portaria Inmetro nº 21- de 14/01/2016)

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 Painéis 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 Painelas 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, bistequeras, bules, canecas, caçarolas, cafeteiras, caldeirões, chaleiras, churrasqueiras, cozedores a vapor, crepeira, cuscuzeiras, espagueteiras, ferveedores, 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 Painelas 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, bistequera, crepeira, frigideira, omeleteira, fritadeira, paejeira, panquequeira, tapioqueira e <i>wok</i>
3	Bule, cafeteira, caneca, chaleira, ferveedor e leiteira
4	Banho-maria, caçarola, caldeirão, espagueteira, molheira, cuscuzeira, cozedor a vapor, panela, papeiro, pipoqueira, pudinzeira e tacho

1.2.4 Família de Painéis de Pressão

Grupo de modelos de painéis 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 Painéis 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 painéis 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 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;
- c) Documentos descritos no Anexo C, de acordo com os respectivos materiais para evidenciar a conformidade dos seus produtos de acordo com a regulamentação da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa) para materiais, utensílios e equipamentos em contato com alimentos, juntamente com os respectivos relatórios de ensaios, para panelas metálicas com e sem revestimento podem ser apresentados os relatórios de ensaios pelo fornecedor da matéria-prima.

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.” (N.R.)

[\(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016\)](#)

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 Ensaio 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 Ensaio 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 painelas de pressão

Ensaio	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 2: Amostragem para os ensaios iniciais para painelas de pressão.

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	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
Ensaio de Cantos Vivos e Rebarbas	1*	1*	1*	Conforme descrito no item 5.2.5.5 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	

Nota (*): para este ensaio podem ser utilizados os mesmos corpos de prova submetidos aos ensaios de Marcações e Instruções, considerando 01 para prova, 01 para contra prova e 01 para testemunha. (N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

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

Ensaio	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	

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

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	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 Cada utensílio deve ser marcado, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações: a) Nome do fornecedor; b) Identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e c) Capacidade volumétrica. Para utensílios que não possuam capacidade volumétrica, o fornecedor deverá especificar a dimensão nominal.
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	

(N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

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:

- 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.

6.3.1.6 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 Ensaio 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.~~

6.3.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

Para as famílias contempladas no subitem 1.2.3 deste RAC, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 3 deste RAC. Para as famílias contempladas no subitem 1.2.4 deste RAC, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 2 deste RAC. (N.R.)

[\(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016\)](#)

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.~~

6.3.2.1.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização dos ensaios de manutenção, o OCP deve realizar a coleta das amostras no comércio, em amostras de prova, contraprova e testemunhadas as famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, respeitando os prazos estabelecidos no subitem 6.3.2.1.1 deste RAC.” (N.R.)

[\(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016\)](#)

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 Ensaio 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 Ensaio 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 painelas de pressão

Ensaio	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 6: Amostragem para os ensaios iniciais para painelas de pressão.

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	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
Ensaio de Cantos Vivos e Rebarbas	1*	1*	1*	Conforme descrito no item 5.2.5.5 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	

Nota (*): para este ensaio podem ser utilizados os mesmos corpos de prova submetidos aos ensaios de Marcações e Instruções, considerando 01 para prova, 01 para contra prova e 01 para testemunha. (N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

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

Ensaio	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	

Tabela 7: Amostragem para os ensaios iniciais para utensílios, com exceção de painelas de depressão.

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	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 Cada utensílio deve ser marcado, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações: a) Nome do fornecedor; b) Identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e c) Capacidade volumétrica. Para utensílios que não possuam capacidade volumétrica, o fornecedor deverá especificar a dimensão nominal.
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	

(N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

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.~~

“6.3.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados com a periodicidade de 02 (dois) anos, de acordo com o item 6.3.1.1 deste RAC.”(N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

~~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.~~

(Excluídos pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

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 Ensaio 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.~~

6.4.3.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Para as famílias contempladas no subitem 1.2.3 deste RAC, os ensaios devem ser realizados a cada 02 (dois) anos, de acordo com a tabela 7 deste RAC. Para as famílias contempladas no subitem 1.2.4 deste RAC, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 6 deste RAC. (N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

~~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.~~

6.4.3.2.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização dos ensaios de manutenção, o OCP deve realizar a coleta das amostras no comércio, em amostras de prova, contraprova e testemunhas para todas as famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, respeitando os prazos estabelecidos no subitem 6.4.3.2.1 deste RAC.(N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016)

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:

a) 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 Ensaio 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

Ensaio	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:

- 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;
- nome, número de registro e assinatura do responsável pelo OCP;
- modelo de certificação adotado;
- identificação do lote (número da LI, quantidade, data de fabricação), quando aplicável;
- número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório acreditado;
- 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.

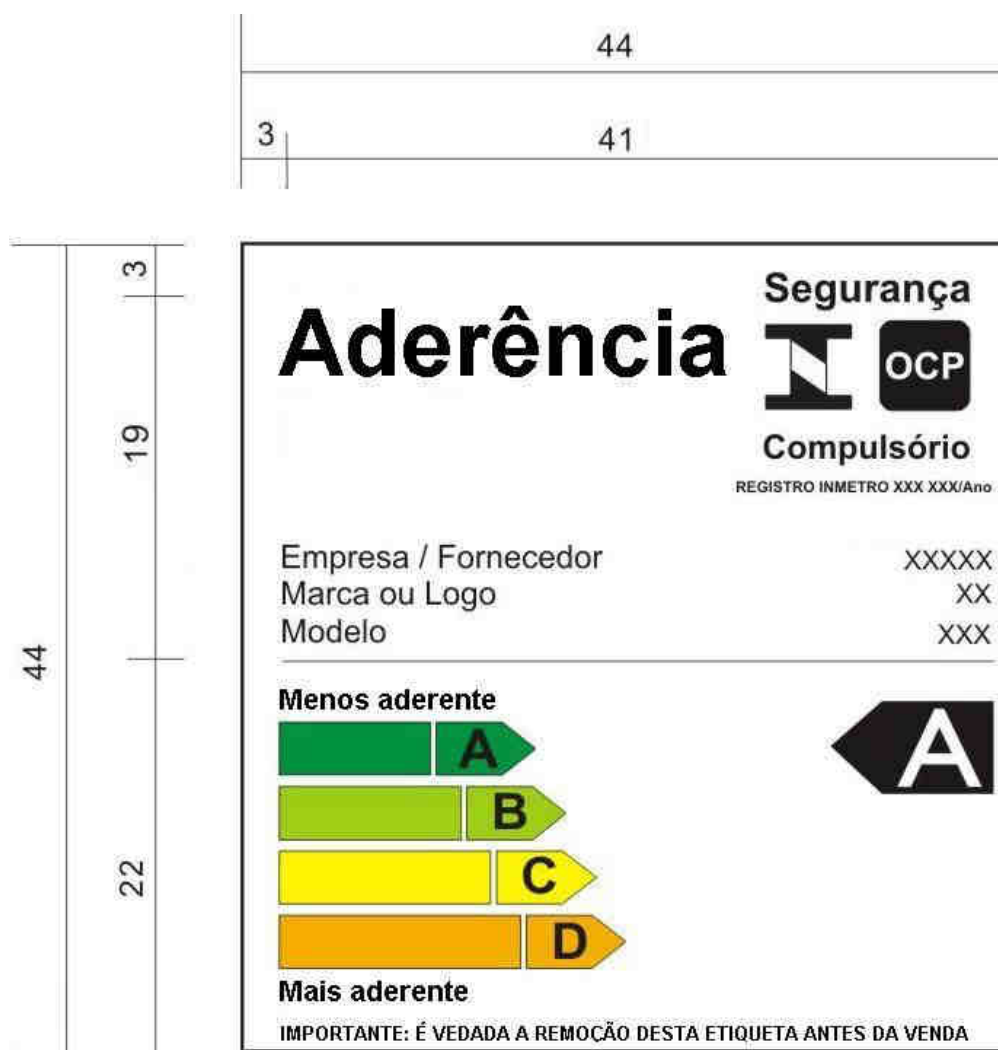


Figura A.2 – Formato e dimensões do Selo de Identificação da Conformidade para utensílios com revestimentos.

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 DESCRITIVO

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:

Dimensões:

Tipo de utensílio:

POSICIONAMENTO DAS CERTIFICAÇÕES OBRIGATÓRIAS (SELO)

Marca do fabricante e ou importador: como está posicionada.

ANEXOS

Desenhos e/ou Catálogos Técnicos.

Data do Documento Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo OCP em: ____/____/____

ANEXO C - DOCUMENTOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COM A REGULAMENTAÇÃO ANVISA

C.1 Painelas metálicas sem revestimento

C.1.1 Declaração: Auto Declaração sem Revestimento Painelas de Pressão – Anexo C1, ou Auto Declaração sem Revestimento Utensílios – Anexo C2;

C.1.2 Laudo de análise de impurezas onde o teor de impurezas constituído de chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre deve ser inferior a 1% para atendimento à RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.1.3 Laudo de análise de impurezas onde o limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo devem ser < que 0,01% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras.

C.2 Painelas metálicas com revestimento esmaltado

C.2.1 Declaração: Auto Declaração sem Revestimento Painelas de Pressão – Anexo C1 ou Auto Declaração sem Revestimento Utensílios – Anexo C2;

C.2.2 Laudo de análise de impurezas onde o teor de impurezas constituído de chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre deve ser inferior a 1% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.2.3 Laudo de análise de impurezas onde o limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo deve ser < que 0,01% para atendimento à RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.2.4 Laudo de análise de migração total realizada no produto final (painela) para atendimento à Portaria 27/1996 ou suas respectivas sucessoras;

C.2.5 Laudo de análise de migração específica de cádmio e chumbo realizada no produto final (painela) para atendimento a Portaria 27/1996 ou suas respectivas sucessoras.

C.3 Painelas metálicas com revestimento polimérico

C.3.1 Declaração: Auto Declaração sem Revestimento Painelas de Pressão – Anexo C1 ou Auto Declaração sem Revestimento Utensílios – Anexo C2;

C.3.2 Laudo de análise de impurezas onde o teor de impurezas constituído de chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre deve ser inferior a 1% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.3.3 Laudo de análise de impurezas onde o limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo deve ser < que 0,01% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras.

C.3.4 Laudo de análise de migração total realizada no produto final (painela) para atendimento a RDC nº 51/2010/ e RDC 105/99 ou suas respectivas sucessoras;

C.3.5 Declaração de atendimento às listas positivas da RDC nº 17/2008 – Lista positiva de aditivos e RDC 56/2012 – Lista positiva de monômeros e substâncias iniciadoras, ou suas respectivas sucessoras (Assinada pelo representante legal) – Anexo C3.

C.3.6 Laudo de análise de migração específica realizada no produto final (panela) quando houver substâncias com LME (limite de migração específica) ou com LC (limite de composição) para atendimento à RDC nº 17/2008 – Lista positiva de aditivos e RDC 56/2012 – Lista positiva de monômeros e substâncias iniciadoras ou suas respectivas sucessoras;

C.3.7 Laudo de migração específica de metais realizada no produto final (panela) para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para polímeros coloridos);

C.3.8 Laudo de migração de substâncias de conferem cor para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para polímeros coloridos);

C.3.9 Laudo das análises em pigmentos orgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos) ou pigmentos inorgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos), caso estes estejam presentes, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras;

C.3.10 Laudo das análises no pigmento negro de fumo, caso este esteja presente, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras.

C.4 Partes elastoméricas

C.4.1 Declaração de atendimento à lista positivas de materiais elastoméricos da RDC nº 123/2001 ou suas respectivas sucessoras (Assinada pelo representante legal) – Anexo C4;

C.4.2 Laudo de análise de migração total para atendimento da RDC nº 123/2001/RDC nº 51/2012 ou suas respectivas sucessoras;

C.4.3 Laudo de análise de migração específica quando houver substâncias com LME (limite de migração específica) ou com LC (limite de composição) para atendimento à RDC 123/2001 ou suas respectivas sucessoras;

C.4.4 Laudo de migração específica de metais realizada para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para elastômeros coloridos);

C.4.5 Laudo de migração de substâncias de conferem cor para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para elastômeros coloridos);

C.4.6 Laudo das análises em pigmentos orgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos) ou pigmentos inorgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos), caso estes estejam presentes, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras;

C.4.7 Laudo das análises no pigmento negro de fumo, caso este esteja presente, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras;

C.5. Painéis metálicas com tampa de vidro

C.5.1 Para o corpo da panela, caso este possua revestimento polimérico, devem ser exigidos os documentos do subitem C.3.

C.5.2 Para a tampa vítrea não são necessários ensaio de migração.

ANEXO C2 - Auto Declaração sem Revestimento Utensílios.**AUTO DECLARAÇÃO**

A *(neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor)*, sito à *(aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor)*, inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das panelas – objeto de certificação) constam na Lista Positiva da seguinte Resolução:

- Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 que “aprova o Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos”, publicada pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde.

Declaramos também que o corpo e tampa quando metálica das panelas de pressão é fabricado no seguinte material:

- Alumínio laminado, conforme ABNT NBR ISO 209.
- Alumínio fundido, conforme ABNT NBR 15975.
- Aço inoxidável laminado, conforme ABNT NBR 5601.
- Aço laminado para estampagem profunda.
- Aço laminado para estampagem média.
- Ferro fundido.
- Cobre.

Esta declaração e as informações fornecidas na mesma são de total responsabilidade do Contratante (cliente).

–

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

ANEXO C3 - Auto Declaração com Revestimento Polimérico.**AUTO DECLARAÇÃO**

A (neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor), sito à (aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor), inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das painelas – objeto de certificação) constam nas Listas Positivas das seguintes Resoluções:

- Resolução RDC nº 56, de 16 de novembro de 2012 que “dispõe sobre a Lista Positiva de monômeros, outras substâncias iniciadoras e polímeros autorizados para a elaboração de embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos”;

- Resolução RDC nº 17, de 12 de janeiro de 2008 que “dispõe sobre Regulamento Técnico sobre Lista Positiva de Aditivos para Materiais Plásticos destinados à Elaboração de Embalagens e Equipamentos em Contato com Alimentos”, ambas publicadas pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde.

Os artigos, objetos de certificação, possuem substâncias com Limites de Migração Específica (LME) na(s) Lista(s) Positiva(s)?

Não

Sim, especifique abaixo:

Substância	CAS Number

Reiteramos ainda que, para o atendimento completo dos requisitos desses regulamentos, os artigos fabricados com as substâncias acima declaradas, devem ser submetidos aos ensaios de migração total e migração específica, quando pertinente, cumprindo com os LME.

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

ANEXO C4 - Auto Declaração com Elastômero.**AUTO DECLARAÇÃO**

A (neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor), sito à (aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor), inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das panelas – objeto de certificação) constam nas Listas Positivas da seguinte Resolução:

- Resolução nº 123, de 19 de junho de 2001 Aprova o Regulamento Técnico sobre Embalagens e Equipamentos Elastoméricos em Contato com Alimentos, ambas publicadas pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde.

Os artigos, objetos de certificação, possuem substâncias com Limites de Migração Específica (LME) na(s) Lista(s) Positiva(s)?

Não

Sim, especifique abaixo:

Substância	CAS Number

Reiteramos ainda que, para o atendimento completo dos requisitos desses regulamentos, os artigos fabricados com as substâncias acima declaradas, devem ser submetidos aos ensaios de migração total e migração específica, quando pertinente, cumprindo com os LME.

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

”

ANEXO D– ESCLARECIMENTOS

D.1 Esclarecer que para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4, desde que possuam o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento, os utensílios que possuam apenas a pintura externa como diferença fazem parte da mesma família. Entretanto, deve-se considerar que:

- caso possuam revestimento, os referidos utensílios devem estar contemplados em outra família, sendo aplicáveis os ensaios pertinentes a estes tipos de utensílios;
- os referidos utensílios devem ser submetidos ao “Ensaio de aderência no metal” (ensaio de grade).

D.2 Esclarecer que para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4, os utensílios que possuam cabos, alças, poméis, partes elastoméricas, válvulas ou outro componente que os diferencie, fazer parte da mesma família, sendo de responsabilidade do OCP a seleção dos utensílios mais críticos para os ensaios.

D.3 Esclarecer que para a constituição das famílias de painéis de pressão, os utensílios que possuam espessuras diferentes são caracterizados como famílias distintas, uma vez que o projeto não é o mesmo para ambas.

D.4 Esclarecer que a quantidade de amostras para todo e qualquer ensaio deve seguir o preconizado na regulamentação, mesmo que a norma técnica de referência contemple valores diferentes.

D.5 Esclarecer que as amostras para o “Ensaio de névoa salina” contemplado na Tabela 2 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade da Portaria Inmetro nº 419/2012 são as mesmas submetidas ao ensaio “Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança”.

D.6 Esclarecer que os ensaios das propriedades mecânicas e das propriedades físicas em chaleiras que possuam alça curva fixada em dois pontos, a referência para a aplicação da força ou de medição deve ser o centro da alça. Caso seja fixada em apenas um ponto, deve ser considerada a distância a 1/3 da extremidade livre, simulando o ponto de apoio (mão) do usuário.

D.7 Esclarecer que para o ensaio de “Resistência ao Calor”, conforme estabelecido no subitem 5.2.6.4 da Portaria Inmetro nº 398/2012, aplica-se a todas as famílias.”

[\(Anexos C e D incluídos pela Portaria INMETRO número 21- de 14/01/2016\)](#)