
 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 1 de 22


SUMÁRIO

1.	HISTÓRICO DE MUDANÇAS	2
2.	ESCOPO	3
3.	MANUTENÇÃO	3
4.	REFERÊNCIAS	3
5.	DEFINIÇÕES	3
6.	QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES	4
7.	CONDIÇÕES GERAIS	4
8.	SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE	4
9.	PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO	4
10.	UTILIZAÇÃO DE LABORATÓRIOS DE ENSAIOS.....	6
11.	RECONHECIMENTO DAS ATIVIDADES DE CERTIFICAÇÃO.....	7
12.	OBRIGAÇÕES DA EMPRESA LICENCIADA.....	8
13.	TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES DE CLIENTES.....	8
14.	REVISÃO DAS NORMAS TÉCNICAS	8
15.	ENCERRAMENTO DA FABRICAÇÃO	9
	ANEXO A – ENSAIOS	10
	A.1 ENSAIOS INICIAIS.....	10
	A.2 ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO	12
	A.3 ENSAIOS DE ROTINA	16
	ANEXO B – AVALIAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE DE FABRICAÇÃO	17
	ANEXO C – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE	19

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 2 de 22

1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
	Primeira Emissão	16/10/08	SBF	DMF
Todas	Substituído a expressão Marca de Conformidade por Selo de Identificação da Conformidade	24/10/08	SBF	DMF

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 3 de 22

2. ESCOPO

Estabelecer os critérios para o programa de avaliação da conformidade para conexões de ferro fundido maleável para condução de fluidos, com foco na segurança, através do mecanismo de certificação, atendendo aos requisitos das Normas ABNT NBR 6925 e ABNT NBR 6943, visando a diminuição de acidentes provenientes da utilização deste tipo de produto.

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

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

3. MANUTENÇÃO


A responsabilidade pela manutenção e atualização deste Procedimento é do Coordenador Técnico da área de Civil e a aprovação é do Diretor de Certificação de Produto.

4. REFERÊNCIAS

GP01 P-BR	Procedimento para Certificação de Produtos.:
Resolução nº 04 de 02 de dezembro de 2002 do Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (CONMETRO)	Termo de referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC
ABNT NBR 6925:1995	Conexão de ferro fundido maleável classes 150 e 300, com rosca NPT para tubulações
ABNT NBR 6943:2000	Conexão de ferro fundido maleável com rosca NBR NM-ISO 7-1 para tubulações
ABNT NBR ISO 9001:2000	Sistemas de Gestão da Qualidade – Requisitos.
ABNT NBR ISO 17000:2005	Avaliação de Conformidade – Vocabulário e princípios gerais
Portaria Inmetro nº 073 / 2006	Regulamento para o Uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro.
Norma Inmetro NIT DICOR 021	Uso de Laboratório pelo OCP
Portaria Inmetro nº 160 de 09 de maio de 2007	Regulamento de Avaliação da Conformidade para Conexões de Ferro Fundido Maleável para Condução de Fluidos

5. DEFINIÇÕES

Bureau Veritas Certification	Organismo de Certificação Credenciado pelo INMETRO, de acordo com os critérios estabelecidos, com base nos princípios e políticas adotadas no âmbito do SBAC.
NBR	Norma Brasileira
Inmetro	Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
SBAC	Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 4 de 22

Produto	Conexões de ferro fundido maleável com rosca NBR NM-ISO 7-1 para tubulação, conforme classificado na ABNT NBR 6943:2000 e conexões de ferro fundido maleável classes 150 e 300, com rosca NPT para tubulações conforme classificado na ABNT NBR 6925:1995. Também chamado nesta instrução de conexões.
Família de Produtos	<p>Conjunto de produtos de características construtivas essencialmente semelhantes e que correspondem à mesma classificação.</p> <p>No caso de conexões conforme a norma ABNT NBR 6943, as famílias de produtos devem ser caracterizadas considerando os seguintes aspectos:</p> <p>a) forma geométrica (ver anexo A da ABNT NBR 6943); b) tipo de acabamento (ferro fundido e zincada); c) tipo de processo produtivo; d) resistência hidrostática (ver item 6.1 da norma ABNT NBR 6943).</p> <p>No caso de conexões conforme a norma ABNT NBR 6925, as famílias de produtos devem ser caracterizadas considerando os seguintes aspectos:</p> <p>a) forma geométrica; b) tipo de acabamento (ferro fundido e zincada); c) tipo de processo produtivo; d) classe; e) faixa de diâmetro nominal (para classe 300);</p>
Lote	É o grupo de tubos de aço-carbono apresentado à inspeção como um conjunto unitário.
Fabricante	Responsável pela fabricação do produto.
Solicitante	Responsável pela solicitação da certificação, podendo ser o próprio fabricante.

6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES

A equipe de auditores para avaliação da conformidade deve atender aos requisitos de qualificação e auditores e especialistas do Bureau Veritas Certification conforme IA 31 BR (Qualificação e Classificação de Competência de Auditores - Produto).

7. CONDIÇÕES GERAIS


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

7.2 A identificação da certificação no âmbito do Bureau Veritas Certification ou do SBAC no produto tem por objetivo indicar a existência de um nível adequado de confiança de que os produtos estão em conformidade com as normas NBR 6925 e NBR 6943.

7.3 O uso da identificação da certificação no âmbito do Bureau Veritas Certification ou do SBAC no produto está vinculado à concessão de Licença de Uso do Selo de Identificação da Conformidade emitida pelo Bureau Veritas Certification, conforme previsto nesta instrução técnica, e aos compromissos assumidos pela empresa através do contrato de Licença para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade firmado com o mesmo.

7.4 A licença para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade deve conter no mínimo os dados definidos no GP01P – BR.

7.5 Caso haja revisão das normas que servem de referência para a concessão da Licença para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, a adequação será conforme citado no item REVISÃO DAS NORMAS TÉCNICAS desta instrução.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 5 de 22

8. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

A identificação de todos os produtos certificados deve ser feita conforme estabelecido no Anexo C desta Instrução.

8.1 Manutenção da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

8.1.1 Fica definido que a manutenção da autorização para uso do selo de identificação da conformidade está condicionada ao atendimento dos requisitos do item 9.1.3 desta instrução.

8.2 Suspensão ou cancelamento da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

8.2.1 A suspensão ou cancelamento ocorre quando não forem atendidos quaisquer dos requisitos dos itens 9.3.1.3 e 13 desta instrução.

8.2.2 A autorização para uso do selo de identificação da conformidade está atrelada à validade da certificação concedida. No caso de suspensão ou cancelamento do certificado por descumprimento de qualquer dos requisitos estabelecidos nesta instrução, ficará a autorização para uso do selo sob a mesma condição.

8.3 Repasse para o Inmetro

8.3.1 A título de subsidiar os custos de implantação e manutenção do programa de avaliação da conformidade do produto objeto desta instrução, deve ser recolhido ao Inmetro, pelo fornecedor, por meio de Guia de Recolhimento da União – GRU, o valor de 0,00238 Ufir (Unidade Fiscal de Referência) por unidade de conexão de ferro fundido produzida.

8.3.2 Estes valores serão revistos anualmente pelo INMETRO, para possíveis adequações.

8.3.3 O Bureau Veritas Certification deve informar ao Inmetro, até o 5º dia útil de cada mês, o valor que será recolhido, por cada um dos seus fabricantes certificados. Nesta informação devem constar os seguintes dados da empresa:


- Razão Social;
- Endereço completo;
- Telefone;
- CNPJ;
- Valor a ser recolhido.

9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

9.1 Sistemática completa do processo de certificação previsto nesta instrução está definida no Procedimento GP01P-BR.

9.2 Mecanismo de avaliação da conformidade utilizado nesta instrução é o de Certificação compulsória.

9.3 Esta instrução estabelece o esquema com ensaios iniciais, avaliação inicial do sistema do controle da qualidade de fabricação e acompanhamento. Todas as etapas do esquema de certificação são conduzidas pelo Bureau Veritas Certification.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 6 de 22

9.3.1 Etapas Iniciais do Processo de Certificação

9.3.1.1 Avaliação inicial

O Bureau Veritas Certification deve requisitar ao fabricante, para análise, no mínimo, os seguintes documentos:

- memorial descritivo do produto;
- carta de solicitação da certificação;
- documentos do Sistema de Gestão da Qualidade da empresa.

a) O Bureau Veritas Certification, após análise e aprovação da solicitação, programa a realização da auditoria inicial de terceira parte, em comum acordo com o fabricante, para verificação do atendimento de todos os requisitos estabelecidos no ANEXO B, e da coleta de amostras na fábrica, prevendo prova, contraprova e testemunha para a realização dos ensaios iniciais.

b) Se o fabricante possui sistema da qualidade certificado por um Organismo de Certificação de Sistemas credenciado pelo INMETRO, segundo as normas da série NBR ISO 9000, o Bureau Veritas Certification deve analisar a documentação pertinente à certificação do sistema da qualidade, garantindo que os itens descritos no ANEXO B, foram avaliados adequadamente com foco no produto a ser certificado.

Caso não seja possível verificar que todos os itens foram verificados, o Bureau Veritas Certification deve realizar a auditoria inicial, obedecendo os requisitos estabelecidos no anexo B.

9.3.1.2 Ensaio Inicial

Após a coleta das amostras realizada durante a auditoria inicial na fábrica, devem ser realizados os ensaios iniciais previstos nas normas NBR 6925 e NBR 6943, conforme descrito no anexo A, item A.1.

9.3.1.3 Concessão da Certificação

9.3.1.3.1 Todas as informações obtidas nas fases descritas acima, devem ser encaminhadas para a Comissão de Certificação do Bureau Veritas Certification que realiza a última análise. Esta recomenda, ou não, a certificação. A concessão da certificação é de responsabilidade do Bureau Veritas Certification, conforme definido no Procedimento GP01P-BR.


9.3.1.3.2 A decisão da concessão da certificação deve ser formalizada por meio da emissão de um Atestado de Conformidade emitido pelo Bureau Veritas Certification, depois de cumpridos todos os requisitos previstos em 9.3.1. Caso a decisão seja contrária à concessão, o Bureau Veritas Certification deve comunicar o fato com as devidas justificativas à organização avaliada.

9.3.1.3.3 Ao emitir o Atestado de Conformidade no âmbito do SBAC o Bureau Veritas Certification informará o INMETRO através do registro da informação acerca dos dados da organização e dos produtos certificados

9.3.1.3 Requisitos para Manutenção da Licença para o Uso do selo de identificação da Conformidade

Após a concessão da Licença para o Uso do selo de identificação da Conformidade, o controle deste é realizado exclusivamente pelo Bureau Veritas Certification, o qual planeja auditorias e ensaios de acompanhamento, para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da licença estão sendo mantidas.

9.3.1.3.1 Auditoria de acompanhamento

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 7 de 22

a) O Bureau Veritas Certification deve programar e realizar, no mínimo, uma auditoria de acompanhamento anual em cada site de fabricação da empresa licenciada, para verificação do atendimento de todos os requisitos estabelecidos no ANEXO B, foram avaliados adequadamente com foco no produto a ser certificado. Caso contrário, o Bureau Veritas Certification deve proceder conforme descrito no corpo do próprio anexo.

c) Constatada alguma não-conformidade na auditoria para a manutenção da certificação, o Bureau Veritas Certification deve acordar com a empresa licenciada um prazo para a correção destas não-conformidades.

9.3.1.3.2 Ensaios de acompanhamento

a) Após a coleta das amostras no comércio e quando realizada durante as auditorias de acompanhamento no fabricante, devem ser realizados os ensaios de acompanhamento previstos nas normas NBR 6925 e NBR 6943, conforme descrito no anexo A, item A.2 ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO e A.3 ENSAIOS DE ROTINA.

b) Constatada alguma não-conformidade no ensaio para a manutenção da certificação, este deve ser repetido conforme descrito no anexo A, item A.2 ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO.

c) Quando da confirmação da não-conformidade, O Bureau Veritas Certification suspenderá imediatamente a Licença para Uso do selo de identificação da Conformidade, solicitando ao fabricante o tratamento pertinente, com a definição das ações corretivas e dos prazos de implementação.

Nota: Caso a não-conformidade encontrada não ponha em risco a segurança do usuário, sob análise e responsabilidade do Bureau Veritas Certification, o fabricante poderá não ter suspensa sua Licença para o Uso do selo de identificação da Conformidade, desde que garanta ao Bureau Veritas Certification, através de ações corretivas, a correção da não conformidade nos produtos existentes no mercado e a implementação destas ações na linha de produção.

10. UTILIZAÇÃO DE LABORATÓRIOS DE ENSAIOS

Os ensaios previstos nos esquemas de certificação, definidos no Anexo A deste Regulamento, com exceção do item A.3 – ENSAIOS DE ROTINA, devem ser realizados em laboratórios de 3ª parte acreditados pelo Inmetro para o escopo específico.


10.1 Em caráter excepcional e precário, desde que condicionado a uma avaliação pelo Bureau Veritas Certification, com base nas regras definidas no anexo da norma Inmetro NIT DICOR 021, poderá ser utilizado laboratório não acreditado para o escopo específico, quando configurada uma das hipóteses abaixo descritas:

I – quando não houver laboratório acreditado para o escopo específico relativo ao Programa de Avaliação da Conformidade;

II – quando houver somente um laboratório acreditado e o Bureau Veritas Certification evidenciar que o preço das análises do laboratório não acreditado, acrescido dos custos decorrentes da avaliação pelo Bureau Veritas Certification, em comparação com o acreditado é, no mínimo, inferior a 50%;

III – quando o(s) laboratório(s) acreditado(s) não atender(em) em, no máximo, dois meses o prazo para o início das análises ou dos ensaios previstos nos regulamentos;

IV – quando o(s) laboratório(s) acreditado(s) estiver(em) em local(is) distante(s) da Empresa Solicitante, a ponto de criar dificuldades do transporte das amostras, inclusive quebra e danos das mesmas ou prejudicar o prazo para entrega no laboratório.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 8 de 22

10.2 Quando configurada uma das hipóteses descritas no subitem 10.1, o Bureau Veritas Certification deve seguir a seguinte ordem de prioridade na seleção de laboratório não acreditado para o escopo específico:

- a) laboratório de 1a parte acreditado;
- b) laboratório de 3a parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s);
- c) laboratório de 3a parte não acreditado;
- d) laboratório de 1a parte não acreditado.

10.3 Em todas as hipóteses descritas nos subitens 10.1 e 10.2, o Bureau Veritas Certification deve apresentar ao Inmetro evidências documentais que justifiquem os motivos que o levaram a selecionar o laboratório.

10.4 O Bureau Veritas Certification deve manter os registros da avaliação realizada em atendimento ao Anexo à norma Inmetro NIT DICOR 021 para constatações posteriores.

10.5 No caso de contratação de laboratório de 1a parte, não acreditado, o Bureau Veritas Certification deve acompanhar a execução de todos os ensaios, cada vez que o laboratório executar este serviço.

10.6 No caso de contratação de laboratório de 3a parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), o Bureau Veritas Certification deve avaliar os requisitos do Anexo à norma Inmetro NIT DICOR 021, com exceção dos itens 1 ao 3.

10.7 Aceitação de resultados de laboratórios de ensaio acreditados por organismos de acreditação estrangeiros

O laboratório deve ser acreditado por um organismo de acreditação signatário de acordo multilateral de reconhecimento mútuo, estabelecido por uma das cooperações relacionadas abaixo. O escopo do acordo assinado deve incluir a acreditação de laboratórios de ensaio.

- Interamerican Accreditation Cooperation (IAAC);
- European co-operation for Accreditation (EA);
- International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC).


Nota:

- 1) a relação dos laboratórios acreditados pode ser obtida, consultando os sítios do Inmetro, das cooperações e dos organismos signatários dos referidos acordos.
- 2) o escopo da acreditação do laboratório deve incluir o método de ensaio aplicado no âmbito deste Regulamento.
- 3) os relatórios de ensaios emitidos pelo laboratório deverão conter identificação clara e inequívoca de sua condição de laboratório acreditado.

11. RECONHECIMENTO DAS ATIVIDADES DE CERTIFICAÇÃO

11.1 Para o reconhecimento das atividades da certificação estabelecidas nesta instrução técnica, mas implementadas no exterior, o Bureau Veritas Certification deve manter os registros de que o organismo que executou estas atividades atenda os mesmos critérios de credenciamento no âmbito do SBAC exigidos pelo INMETRO ou do Bureau Veritas Certification fora do âmbito do SBAC, e o Bureau Veritas Certification deve manter Memorando de Entendimento no escopo desta instrução com este Organismo no exterior. No âmbito do SBAC o Bureau Veritas Certification deverá submeter o Memorando ao INMETRO para análise e aprovação.

11.2 Em qualquer situação, o Bureau Veritas Certification é o responsável pela certificação.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 9 de 22

11.3 As atividades de avaliação da conformidade, executadas por um organismo estrangeiro podem ser aceitas, desde que observadas todas as seguintes condições:

- o Bureau Veritas Certification tenha um MOU com o organismo estrangeiro;
- o organismo estrangeiro seja acreditado pelas mesmas regras internacionais adotadas pelo Inmetro, para o mesmo escopo ou equivalente;
- as atividades realizadas no exterior sejam equivalentes àquelas regulamentadas pelo Inmetro;
- o Bureau Veritas Certification emita o certificado de conformidade à regulamentação brasileira e assuma todas as responsabilidades pelas atividades realizadas no exterior e decorrentes desta emissão, como se o próprio tivesse conduzido todas as atividades;
- o Bureau Veritas Certification seja o responsável pelo julgamento e concessão de certificados de conformidade; e
- o Inmetro aprove o MOU.

12. OBRIGAÇÕES DA EMPRESA LICENCIADA

12.1 Executar o controle dos produtos certificados sob sua inteira e única responsabilidade que tem por objetivo verificar e assegurar a conformidade destes produtos a esta instrução técnica.

12.2 Acatar todas as condições estabelecidas nas respectivas normas técnicas, relacionadas no item de referência normativa desta instrução, nas disposições legais e nas disposições contratuais referentes ao licenciamento, independente de sua transcrição.

12.3 Aplicar o Selo de Identificação da Conformidade, se assim desejar, em todos os produtos certificados, conforme critérios estabelecidos nesta instrução.

12.4 Acatar as decisões pertinentes à certificação no âmbito do SBAC tomadas pelo Bureau Veritas Certification, recorrendo, em última instância, ao INMETRO, nos casos de reclamações e apelações.

12.5 Facilitar ao Bureau Veritas Certification ou ao seu contratado, mediante comprovação desta condição, os trabalhos de auditoria e acompanhamento, assim como a realização de ensaios e outras atividades de certificação previstas nesta instrução.


12.6 Manter as condições técnico-organizacionais que serviram de base para a obtenção da Licença para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, informando, previamente ao Bureau Veritas Certification, qualquer modificação que pretenda fazer no produto ao qual foi concedida a licença e manter um procedimento documentado que descreva e garanta tal sistemática.

12.7 A empresa licenciada que cessar definitivamente a fabricação deve comunicar este fato imediatamente ao Bureau Veritas Certification que, por sua vez, notifica esta ocorrência à Comissão de Certificação do Bureau Veritas Certification e no âmbito do SBAC também ao INMETRO.

12.8 Distinguir o produto certificado de um produto não certificado, este não deve manter a mesma codificação (código e tipo).

12.9 Submeter previamente ao Bureau Veritas Certification todo o material de divulgação onde figure o Selo de Identificação da Conformidade.

12.10 A empresa licenciada tem responsabilidade técnica, civil e penal referente aos produtos fabricados ou importados, aos documentos referentes à certificação, a Licença para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, bem como à utilização do Selo de Identificação da Conformidade sobre os produtos, não havendo hipótese de transferência desta responsabilidade para o Bureau Veritas Certification ou no âmbito do SBAC também o INMETRO, conforme definido no Procedimento GP01P-BR.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 10 de 22

13. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES DE CLIENTES

O avaliado deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os seguintes requisitos:

13.1 Uma Política para Tratamento das Reclamações, assinada pelo seu executivo maior, que evidencie que a empresa:

- a) Valoriza e dá efetivo tratamento as reclamações apresentadas por seus clientes;
- b) Conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se as penalidades previstas nas leis (Lei no 8078/1990, Lei no 9933/1999, dentre outras);
- c) Estimula e analisa os resultados, bem como toma as providencias devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
- d) Define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- e) Compromete-se a responder ao Inmetro qualquer reclamação que o mesmo tenha recebido e no prazo por ele estabelecido.

13.2 Uma pessoa ou equipe formalmente designada, devidamente capacitada e com liberdade para o devido tratamento as reclamações.

13.3 Desenvolvimento de programa de treinamento para a pessoa ou equipe responsável pelo tratamento das reclamações, bem como para as demais envolvidas, contemplando pelo menos os seguintes tópicos:

- a) Regulamentos e normas aplicáveis ao produtos, processos, serviços, pessoas ou sistemas de gestão;
- b) Noções sobre as Leis 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor e da outras providencias; e 9.933, de 20 de dezembro de 1999, que dispõe sobre as competências do Conmetro e do Inmetro, institui a taxa de serviços metrológicos, e da outras providencias;
- c) Noções de relacionamento interpessoal;
- d) Política para Tratamento das Reclamações;
- e) Procedimento para Tratamento das Reclamações.

13.4 Quando pertinente, instalações separadas e de fácil acesso pelos clientes que desejarem formular reclamações, bem como com placas indicativas e cartazes afixados estimulando as reclamações e informando sobre como e onde reclamar.

13.5 Procedimento para Tratamento das Reclamações, que deve contemplar um formulário simples de registro da reclamação pelo cliente, bem como rastreamento, investigação, resposta, resolução e fechamento da reclamação.

13.6 Devidos registros de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas.

13.7 Mapa que permita visualizar com facilidade a situação (exemplo: em análise, progresso, situação atual, resolvida, etc.) de cada uma das reclamações apresentadas pelos clientes nos últimos 18 meses.

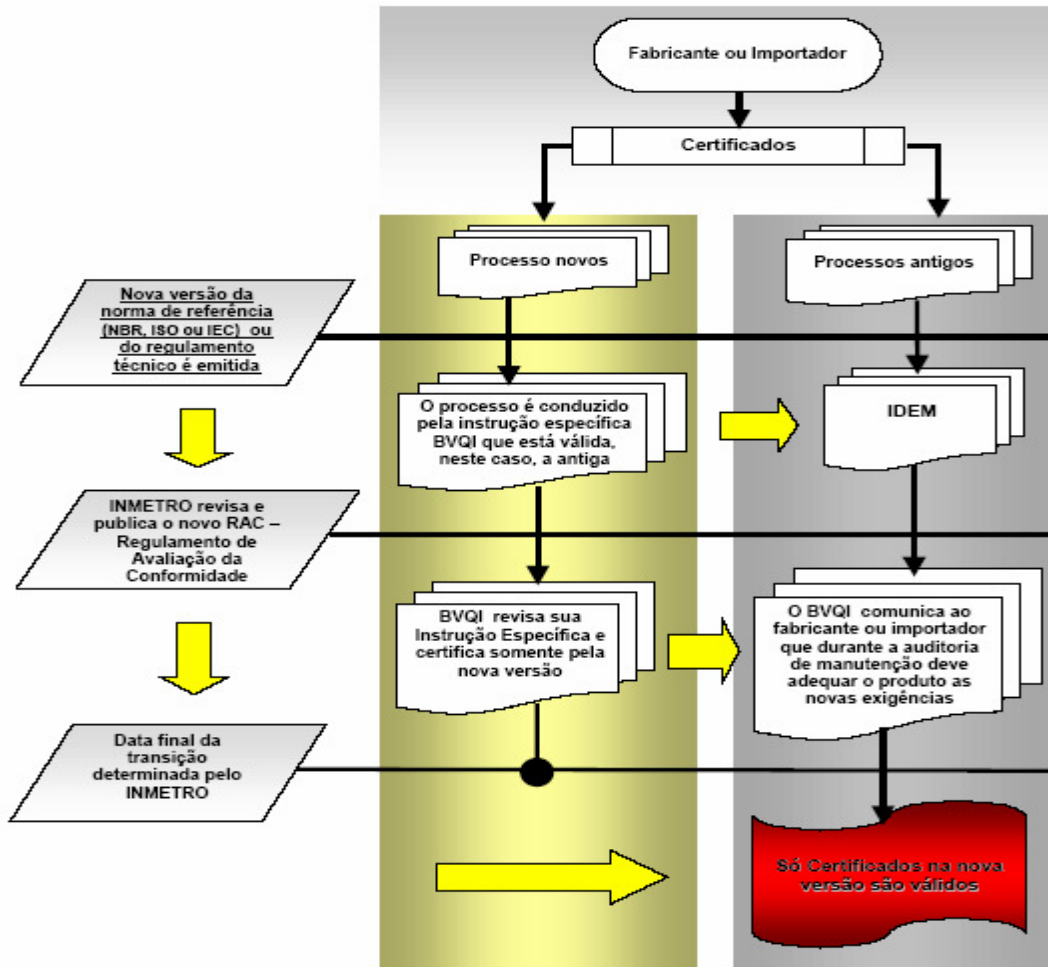
13.8 Estatísticas que evidenciem o numero de reclamações formuladas nos últimos 18 meses e o tempo médio de resolução.

13.9 Realização de análise critica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidencias da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias.

14. REVISÃO DAS NORMAS TÉCNICAS

14.1 Caso haja revisão das Normas que serviram de referência para a concessão do Selo de Identificação da Conformidade, o processo de certificação deve seguir o fluxo abaixo.


14.2 Cabe ao Bureau Veritas Certification estabelecer o prazo para a adequação às novas exigências ou ao INMETRO quando do âmbito do SBAC.



15. ENCERRAMENTO DA FABRICAÇÃO

A sistemática para tratar de encerramento da fabricação de produtos certificados está definida no Procedimento GP01P-BR.

Anexos A / B / C

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 12 de 22

ANEXO A – ENSAIOS

I - Os ensaios descritos neste Anexo estão definidos nas normas ABNT NBR 6943 e ABNT NBR 6925 e seus documentos complementares. Qualquer errata, emenda ou atualização na versão das normas mencionadas nesta instrução, e não relacionada no item 2 desta instrução, só poderá ser utilizada com a autorização do Inmetro.

II - Para todos os ensaios deste Anexo, a coleta de amostras e realização dos ensaios devem ser executados pelo Bureau Veritas Certification.

Nota: no caso de protótipos, o fabricante pode coletar e encaminhar as amostras necessárias ao Laboratório, mediante acordo entre Bureau Veritas Certification e fabricante, e sob responsabilidade do Bureau Veritas Certification. A aprovação do protótipo nos ensaios iniciais não isenta o Bureau Veritas Certification de validar os produtos após o início do funcionamento da linha de produção.

A.1. ENSAIOS INICIAIS

A.1.1 Os produtos devem ser avaliados por família e por unidade produtiva. Esta amostragem inicial deve ser realizada com coleta de material na fábrica. Os lotes para amostragem são formados por no máximo 5.000 conexões.

A.1.2 Para cada família de produto das conexões classificadas pela norma NBR 6943, serão selecionadas amostras conforme Tabela 1. As amostras devem ser escolhidas aleatoriamente entre produtos de lotes distintos, sempre que possível.

A.1.3 Para cada família de produto das conexões classificadas pela norma NBR 6925, serão selecionadas amostras conforme Tabela 2. As amostras devem ser escolhidas aleatoriamente entre produtos de lotes distintos, sempre que possível.


A.1.4 A escolha do laboratório a ser utilizado para os ensaios deverá seguir a sistemática estabelecida no item 7 desta instrução.

A.1.5 No caso de utilização de laboratórios externos, ou de coleta no mercado, cada amostra deve ser constituída de 4 corpos de prova do produto (prova, contra-prova, testemunha e autocontrole), os quais devem ser coletados de um mesmo lote de fabricação.

A.1.6 Para a avaliação da conformidade das conexões em questão, devem ser realizados os seguintes ensaios:

Tabela 1

Ensaio	Item da NBR 6943	Quantidade de amostras
Resistência hidrostática	6.1	8
Resistência à tração	6.2	5
Maleabilidade	6.3	5
Solventes aromáticos	6.4	5
Composição Química	6.5	5
Exame visual	7.1	50

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 13 de 22

Exame dimensional	7.2.1	8
Calibração	7.2.2	5
Alinhamento	7.2.3	5
Estanqueidade	7.3	8
Espessura da camada de zinco	7.4.1	5
Uniformidade da camada de zinco	7.4.2	5
Ensaio de aderência	7.4.3	5
Luva adaptadora para polietileno PE e Cotovelo adaptador para polietileno PE	7.5	5

Tabela 2

Ensaio / Inspeção	Item da ABNT NBR 6925	Nível de inspeção (2)		Quantidade de amostras (2)	NQA	Avaliação (2)	
						Ac	Re
Exame visual	6.2.1	Especial	S4	32	0,40	0	1
Exame dimensional	6.2.2	Especial	S2	8	1,5	0	1
Estanqueidade	6.2.3	Especial	S2	8	1,5	0	1
Resistência hidrostática	6.2.4	Especial	S2	8	1,5	0	1
Resistência à tração de uniões (1)	6.2.5	Especial	S1	5	2,5	0	1
Uniformidade da camada de zinco	6.2.6	Especial	S1	5	2,5	0	1
Espessura da camada de zinco	6.2.7	Especial	S1	5	2,5	0	1


Nota (1) O ensaio de tração deverá ser realizado por corrida, conforme o estabelecido na norma ABNT NBR 6590, independentemente da família dos produtos.

Nota (2) Referência retirada da norma ABNT NBR 5426.

A.1.7 Para aprovação da concessão do Selo de Identificação da Conformidade, o produto e o sistema de gestão da qualidade devem apresentar resultados positivos, a saber:

- a) 100% das amostras ensaiadas devem atender as especificações da norma ABNT NBR 6943;
- b) o sistema de gestão da qualidade deve estar em conformidade com os requisitos do Anexo B desta instrução;
- c) a avaliação do autocontrole deve demonstrar a conformidade dos produtos ao longo da produção.

Nota: caso haja reprovação em alguma amostra ensaiada, deverão ser testados corpos de prova de contraprova e testemunha. Havendo reprovação de algum destes, a amostra deverá ser considerada reprovada e o produto não poderá receber o selo de identificação da conformidade.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 14 de 22

A.2 ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO

Os ensaios de acompanhamento devem ser realizados após a concessão da autorização para o uso do selo de identificação da conformidade e sua condução é de responsabilidade do Bureau Veritas Certification.

A.2.1 Os ensaios a serem realizados durante a fase de manutenção da certificação são os relacionados na Tabela 1 do item A.1.5.

A.2.2 De todos os tipos de produtos produzidos pelo fabricante, devem ser escolhidos 7 tipos, dos quais o Bureau Veritas Certification deve coletar aleatoriamente amostras de cada família, de lotes de fabricação distintos.

A.2.3 Para cada tipo deve-se tomar a quantidade de amostras constantes da tabela 1 do item A.1.5. A coleta deve ser realizada no comércio, com periodicidade semestral.

A.2.4 Nas coletas realizadas nas auditorias periódicas deverão escolher-se, sempre que possível, amostras constituídas por acessórios que complementem os tipos, subtipos e dimensões de produtos já coletados e ensaiados em auditorias anteriores, de modo a cobrir-se toda a gama de acessórios objeto de certificação.

A.2.5 No caso de utilização de laboratórios externos, cada amostra deve ser constituída de 4 corpos de prova do produto (prova, contra-prova, testemunha e autocontrole), os quais devem ser coletados de um mesmo lote de fabricação.

A.2.6 Quando a coleta de amostras for realizada no comércio o fabricante certificado deve ser informado pelo Bureau Veritas Certification para que acompanhe a coleta e reponha os estoques do seu revendedor, distribuidor ou cliente. Na época da coleta de amostras, o fabricante deve dispor no depósito uma quantidade de peças produzidas que permitam realizar a avaliação da qualidade do produto.

A.3 ENSAIOS DE ROTINA

A.3.1 As rotinas de autocontrole para os produtos acabados devem considerar todos os ensaios de caracterização exigidos pela especificação do produto, bem como estabelecer as condições de amostragem de forma a garantir representatividade dos resultados em relação ao total da produção. O controle de fabricação deve garantir a qualidade e homogeneidade dos produtos obtidos. As rotinas de autocontrole para as conexões fabricadas conforme a norma ABNT NBR 6943 estão definidas nas tabelas 3, 4, 5 e 6.

As rotinas de autocontrole para as conexões fabricadas conforme a norma ABNT NBR 6925 estão definidas na tabela 7.

Para a fase de manutenção os modelos de impressos informativos dos resultados de ensaios do autocontrole (certificado, relatório ou mapa-resumo), que devem ser utilizados para a avaliação anual do Bureau Veritas Certification, devem ser definidos em conjunto entre o fabricante certificado e o Bureau Veritas Certification.

A.3.2 O fabricante deve documentar, efetuar e registrar, no seu processo de fabricação, os ensaios de rotina estabelecidos na Tabela 3, a seguir:



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 15 de 22

Tabela 3

Nº	Inspeções e Ensaios	Frequência mínima de realização e dimensão da amostra	Requisitos de conformidade		
1	Ensaio da Resistência mecânica à tração (tensão de ruptura e alongamento após ruptura)	Diariamente , por cada unidade de inspeção, (definida como produção diária obtida por forno de tratamento térmico em atividade), serão ensaiados duas amostras representativas (com composição química dentro das tolerâncias de fabricação correspondentes ao material processado nos fornos de fusão). Deve-se dispor de uma amostra suplementar para um possível ensaio adicional.	A unidade de inspeção é considerada conforme quando as características mecânicas das amostras ensaiadas cumprirem o prescrito na norma ABNT NBR 6943:2000. Caso contrário, ensaiar-se-á o corpo de prova restante, devendo o valor médio dos três corpos de provas estar em conformidade.		
2	Ensaio de Maleabilidade do material	Diariamente por cada unidade de inspeção (definida como produção diária obtida por forno de tratamento térmico em atividade) sobre um mínimo de três peças (três peças por dia e por forno em atividade).	A unidade de inspeção é considerada conforme quando o ensaio der resultados conformes descrito no item 6.3 da norma ABNT NBR 6943:2000. Caso contrário, recolher-se-á nova amostra de três peças, devendo todas dar resultados satisfatórios.		
3	Controle das roscas	Um vez por hora , por cada unidade de inspeção (definida como produção horária obtida por cada máquina de roscagem em atividade) sobre três peças (Três peças por hora e por máquina de roscagem em atividade).	A unidade de inspeção é considerada conforme quando as peças inspecionadas com os calibres de rosca (ex. Passa / não passa) estiverem dentro das tolerâncias estabelecidas por estes. Caso contrário, recolher-se-á, nova amostra segundo a tabela de amostragem abaixo prescrita, devendo obter-se resultados conformes para todas as peças.		
			Controle das roscas		
			Dimensão do acessório (")	Dimensão da amostra	Nº de peças não-conformes aceitas
			1/4, 3/8	10	0
			1/2, 3/4, 1	10	0
1 1/4, 1 1/2, 2	10	0			
2 1/2, 3, 4	5	0			
4	Ensaio de estanqueidade do acessório (fugas)	Efetuada obrigatoriamente em toda a produção (controle unitário) .	A produção é considerada conforme quando se verificar a estanqueidade. Caso contrário as peças não conformes detectadas serão segregadas e classificadas como sucata.		
Inspeções e ensaios adicionais aplicáveis ao controle da qualidade do revestimento dos acessórios galvanizados					
5	Verificação do aspecto superficial	Será realizada uma inspeção visual às peças galvanizadas, de forma aleatória, em amostras com as se-	A inspeção é considerada conforme, quando a verificação da ausência de defeitos na superfície do revestimen-		


 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 16 de 22

do revesti- mento de zinco	guintes características:		to de zinco estiver em conformidade com o exigido na seguinte tabela:		
	Dimensão do acessório (")	Dimensão da amostra	Dimensão do acessório (")	Dimensão da amostra	Nº de peças não conformes aceitas
	1/4, 3/8	45	1/4, 3/8	45	1
	1/2, 3/4, 1	45	1/2, 3/4, 1	45	1
	1 1/4, 1 1/2, 2	30	1 1/4, 1 1/2, 2	30	1
	2 1/2, 3, 4	20	2 1/2, 3, 4	20	0
	Esta inspeção também deve ser efetuada quando do controle final do produto, de acordo com as tabelas de amostragem constantes no plano de inspeção final do fabricante.		No controle final do produto, a verificação da ausência de defeitos na superfície do revestimento de zinco será efetuada de acordo com as tabelas de aceitações constantes no plano de inspeção final do fabricante.		

A.3.3 O fabricante deve documentar, efetuar e registrar, no seu processo de fabricação, os ensaios de verificação do produto estabelecidos na tabela 4, abaixo:

Tabela 4

Nº	Inspeções e Ensaio	Frequência mínima de realização e dimensão da amostra	Requisitos de conformidade
1	Ensaio de aderência do revestimento de zinco	Por cada turno (8 horas) de produção, será realizado um ensaio de aderência do revestimento de zinco conforme ABNT NBR 6943 em pelo menos uma peça .	A peça ensaiada de acordo com o prescrito na ABNT NBR 6943 item 7.4.2, será considerada conforme caso se verifique ausência de esfoliação. Caso contrário, recolher-se-á uma nova amostra constituída por cinco peças, devendo obter-se resultados conformes para todas elas. (As pequenas eventuais esfoliações nas bordas das zonas de fratura não serão consideradas para avaliação da conformidade).
2	Espessura do revestimento de zinco	Por cada turno (8 horas) de produção, será realizado um ensaio de medição da espessura em pelo menos duas peças .	As peças ensaiadas serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na ABNT NBR 6943 item 7.4.1. Caso contrário, recolher-se-á uma nova amostra constituída por cinco peças, devendo obter-se resultados conformes para todas elas.
3	Análise da composição química do zinco fundido na cuba de galvanização	Pelo menos Semestralmente será recolhida uma amostra da cuba de galvanização, a uma profundidade aproximada de 50 cm.	A amostra ensaiada será considerada em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na ABNT NBR 6943 item 5.10

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 17 de 22

A.3.4 Durante a auditoria de concessão, devem ser presenciados os ensaios relacionados na tabela 5, com a exceção do nº 9, que deverá ser evidenciado através de registros:

Tabela 5

Nº	Características a controlar	Seção da ABNT NBR 6943	Tipo de amostra	Normalização adicional aplicável e outras observações
1	Resistência mecânica à tração (tensão de ruptura e extensão após ruptura)	6.2	Amostra	NBR 6590
2	Ensaio da maleabilidade do material	6.3	Peça	Em bruto, isto é, após tratamento térmico mas sem nenhuma operação adicional.
3	Verificação das roscas	7.2.2	Peça	ISO 7, ISO 228-2 e NBR 8133
4	Verificação do alinhamento dos eixos das roscas	7.2.3	Peça	-----
5	Verificação da estanqueidade	7.3	Peça	Ver nota abaixo
Inspecões e Ensaios adicionais aplicáveis ao controle da qualidade do revestimento dos acessórios galvanizados				
6	Aspecto superficial do revestimento de zinco	7.4.2	Peça	-----
7	Aderência do revestimento de zinco	7.4.3	Peça	NBR 7398 método de ensaio B
8	Verificação da espessura do revestimento de zinco	7.4.1	Peça	NBR 7399
9	Análise da composição química do zinco fundido na cuba de galvanização	5.10	Amostra	Retirado do banho de zincagem
Nota: O ensaio de estanqueidade (ensaio nº 5) deve ser efetuado a 100 % nas instalações do fabricante. Os acessórios que não passem neste ensaio devem ser rejeitados.				

A.3.5 O fabricante deve monitorar constantemente o alinhamento dos eixos das máquinas com relação à produção das roscas, conforme a tabela 6.

Tabela 6

Nº	Ensaio	Frequência mínima	Requisitos de conformidade
1	Alinhamento dos eixos das roscas	Semanalmente , para todas as máquinas de rosca em atividade, será inspecionada peelo menos uma peça para cada sistema de fixação.	As peças ensaiadas serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na ABNT NBR 6943

A.3.6 Para as conexões fabricadas segundo a norma ABNT NBR 6925 o fabricante deve monitorar a produção do produto, conforme a tabela 7:



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 18 de 22


Tabela 7

Nº	Inspeções e Ensaios	Frequência mínima de realização e dimensão da amostra	Requisitos de conformidade
1	Exame visual	Efetuada em amostras retiradas do lote, conforme Tabela 26 da norma ABNT NBR 6925.	As amostras devem ser examinadas para a verificação da existência de oxidação e rebarbas excessivas, excentricidade, furos passantes, trincas, ausência de rosca ou outros defeitos que comprometam sua instalação. Serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na Tabela 26 da norma ABNT NBR 6925
2	Exame dimensional	Efetuada em amostras retiradas do lote, conforme Tabela 27 da norma ABNT NBR 6925	As dimensões devem ser verificadas com paquímetro ou projetor de perfis e devem estar em conformidade com os valores e tolerâncias estabelecidos nas tabelas do anexo da norma ABNT NBR 6925 Serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na Tabela 27 da norma ABNT NBR 6925
3	Ensaio de estanqueidade	Efetuada em amostras retiradas do lote, conforme Tabela 28 da norma ABNT NBR 6925	Após a usinagem das roscas, as amostras devem resistir, sem vazamento, a uma pressão pneumática de 0,5 Mpa, com a conexão totalmente imersa em água ou em óleo leve, ou a uma pressão hidrostática de 2,0. Serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na Tabela 28 da norma ABNT NBR 6925
4	Ensaio de resistência hidrostática	Efetuada em amostras retiradas do lote, conforme Tabela 29 da norma ABNT NBR 6925	As amostras devem resistir, sem ruptura, a um ensaio hidrostático com uma pressão de 10,0 Mpa a temperatura ambiente. Serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na Tabela 29 da norma ABNT NBR 6925
5	Ensaio de resistência à tração de uniões	Conforme plano de amostragem da tabela 30 da norma ABNT NBR 6925	As amostras devem ser ensaiadas conforme a norma ABNT NBR 6590. Serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na Tabela 30 da norma ABNT NBR 6925
6	Ensaio de uniformidade da camada de zinco (prece)	Efetuada em amostras conforme Tabela 31 da norma ABNT NBR 6925	As peças devem ser ensaiadas conforme a norma ABNT NBR 7400 e avaliadas conforme a norma ABNT NBR 6323. Serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na Tabela 31 da norma ABNT NBR 6925

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 19 de 22

7	Ensaio de verificação da espessura da camada de zinco	Efetuada em amostras conforme Tabela 32 da norma ABNT NBR 6925	As peças devem ser ensaiadas conforme a norma ABNT NBR 7399 e avaliadas conforme a norma ABNT NBR 6323. Serão consideradas em conformidade se os resultados cumprirem o prescrito na Tabela 32 da norma ABNT NBR 6925
---	---	--	---

Nota:(1) as rotinas de autocontrole para os produtos acabados devem considerar todos os ensaios exigidos pela norma ABNT NBR 6925, considerando as condições de amostragem estabelecidas nas Tabelas 26, 27, 28, 29, 30, 31 e 32 do anexo da norma, de forma a garantir representatividade dos resultados em relação ao total da produção.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 20 de 22

ANEXO B

AVALIAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE DE FABRICAÇÃO


B.1 A avaliação, inicial e periódica, do sistema de gestão da qualidade de fabricação, deve ser realizada pelo Bureau Veritas Certification.

B.2 A avaliação, inicial e periódica, do sistema de gestão da qualidade de fabricação deve verificar o atendimento aos requisitos relacionados abaixo:

Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade (ABNT NBR ISO 9001:2000)		
Seção	Requisitos	Item
4. Sistema de Gestão da Qualidade	Controle de documentos	4.2.3
	Controle de registros	4.2.4
5. Responsabilidade da Direção	Responsabilidade, Autoridade e Comunicação	5.5
	Análise crítica	5.6
6. Gestão de Recursos	Recursos Humanos	6.2
	Infra-estrutura	6.3
7. Realização do Produto	Planejamento da realização do produto	7.1
	Processos relacionados ao cliente	7.2
	Verificação do produto adquirido	7.4.3
	Controle de produção	7.5.1 e 7.5.2
	Identificação e rastreabilidade do produto	7.5.3
	Preservação do produto	7.5.5
	Controle de dispositivos de medição e monitoramento	7.6
8. Medição, Análise e Melhoria	Auditoria interna	8.2.2
	Medição e monitoramento de processos	8.2.3
	Medição e monitoramento de produto	8.2.4
	Controle de produto não conforme	8.3
	Ação corretiva	8.5.2

B.3 Na avaliação periódica do sistema de gestão da qualidade de fabricação deve ser verificada a realização, pelo fabricante, dos ensaios de rotina, conforme o item A.5 do Anexo A, desta instrução.

B.4 Caso o fabricante possua sistema de gestão da qualidade certificado por um Organismo de Certificação de Sistemas acreditado pelo Inmetro, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, segundo as normas da série NBR ISO 9001:2000, o Bureau Veritas Certification deve analisar a documentação pertinente à certificação do sistema de gestão da qualidade, garantindo que os requisitos descritos acima foram avaliados com foco no produto a ser certificado, ou já certificado.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 21 de 22

Caso contrário, o Bureau Veritas Certification deve verificar o atendimento aos requisitos descritos nos itens.

Caso seja evidenciado durante a auditoria do produto qualquer problema no sistema de gestão da qualidade, o Bureau Veritas Certification poderá apontar não conformidades também no sistema de gestão da qualidade do fabricante.


B.5 A avaliação periódica do sistema de gestão da qualidade de fabricação deve ser realizada, no mínimo, uma vez por ano após a concessão da autorização para o uso do selo de identificação da conformidade. Poderão ser realizadas outras avaliações do sistema de gestão da qualidade de fabricação, além das periódicas, desde que haja deliberação da Comissão de Certificação do Bureau Veritas Certification, baseada em evidências que as justifiquem.

B.6 Os certificados ISO 9001:2000 concedidos por organismos de certificação acreditados por organismo acreditador signatário do acordo de reconhecimento mútuo do International Accreditation Forum – IAF são reconhecidos e aceitos no âmbito do SBAC desde que seja estabelecido um memorando de entendimento entre os organismos de certificação, a critério dos mesmos. Os organismos acreditadores signatários do referido acordo estão relacionados no endereço eletrônico <http://www.iaf.nu/mlist.asp>.

Neste caso, o Bureau Veritas Certification deve solicitar cópias dos relatórios das auditorias realizadas, tratamento das não conformidades encontradas, bem como, informações sobre suspensão ou cancelamento da certificação, de forma a confirmar a manutenção do sistema de gestão da qualidade da candidata, bem como se seu escopo abrange os produtos sujeitos à certificação.

Caso seja evidenciado que o sistema de gestão da qualidade da candidata não está implementado adequadamente, não está válido ou não abrange a realização dos produtos sujeitos à certificação, o Bureau Veritas Certification deverá realizar auditoria no Sistema de Gestão da Qualidade da candidata, considerando os itens relacionados no item B.2.

Anexo C

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS	Ref.: IT 552C BR
		Emissão: 24/10/08
		Página 22 de 22

ANEXO C

SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

C.1 O Selo de Identificação da Conformidade a ser gravado no próprio produto, é o apresentado abaixo.



O fabricante e o importador de **CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS** devem marcar todas as conexões, menos aquelas, cujas dimensões, impossibilitam a marcação.

C2 O selo de identificação da conformidade para a embalagem é o apresentado abaixo:

Tamanho Mínimo
20 mm



C3 O fabricante e o importador de **CONEXÕES DE FERRO FUNDIDO MALEÁVEL PARA CONDUÇÃO DE FLUIDOS**, deve, através de impressão, marcar todas as embalagens das conexões.