
 <b>BUREAU VERITAS</b> <small>BUREAU VERITAS CERTIFICATION</small>	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 1 de 21


## 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 DE CONFORMIDADE .....	5
9.	PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO .....	5
10.	UTILIZAÇÃO DE LABORATÓRIOS DE ENSAIOS .....	7
11.	RECONHECIMENTO DAS ATIVIDADES DE CERTIFICAÇÃO .....	8
12.	OBRIGAÇÕES DA EMPRESA LICENCIADA .....	9
13.	TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES DE CLIENTES .....	10
14.	REVISÃO DAS NORMAS TÉCNICAS .....	11
15.	ENCERRAMENTO DA FABRICAÇÃO .....	12
	<b>ANEXO A – ENSAIOS .....</b>	<b>13</b>
	A.1 ENSAIOS INICIAIS .....	13
	A.2 ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO .....	16
	A.3 ENSAIOS DE ROTINA .....	18
	<b>ANEXO B – AVALIAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE DE FABRICAÇÃO .....</b>	<b>19</b>
	<b>ANEXO C – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE .....</b>	<b>21</b>

 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 2 de 21

## 1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
	Primeira Emissão	23/10/08	SBF	DMF
03	Adequação a portaria nº 235 de 30/06/08 do INMETRO	05/11/08	SBF	DMF
07 e 08	Substituição da norma NIT-DIPAC-021 pelo anexo B do procedimento GP 01P – BR	07/11/08	SBF	DMF
Todas	Adequação a portaria nº 015 de 19/01/09 do INMETRO	11/08/09	SBF	AOL

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 3 de 21

## 2. ESCOPO

Esta instrução técnica tem por finalidade definir as ações executadas para avaliação da conformidade de Tubos de Aço-Carbono para Uso Comuns na Condução de Flúidos.

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 e a aprovação é do Coordenador de Operações de Produto.

## 4. REFERÊNCIAS

GP 01P – 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 5580: 2007	Tubos de Aço-Carbono para usos comuns na condução de fluidos – requisitos e ensaios
ABNT NBR 5590: 2008	Tubos de Aço-Carbono com ou sem costura, pretos ou galvanizados por imersão a quente, para condução de fluidos
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.
Portaria Inmetro nº 015 de 19/01/2009	Regulamento de Avaliação da Conformidade para Tubos de Aço – Carbono para Usos Comuns na Condução de Flúidos

## 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
Tubo	Produto acabado oco, de parede uniforme e seção transversal constante, circular retilíneo.
Tubo com Solda	Tubo produzido a partir de tira ou chapa de aço soldado pelo processo de caldeamento das bordas das chapas, mediante a aplicação de pressão e aquecimento originado pela passagem de corrente elétrica de alta frequência, sem adição de material.
Tubo sem Solda	Tubo produzido a partir de um lingote, palanqueira ou barra sem solda longitudinal.

 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 4 de 21

Família de Produtos	Conjunto de produtos de características construtivas essencialmente semelhantes e que correspondem à mesma classificação. No caso de tubos conforme a norma ABNT NBR 5580, as famílias de produtos devem ser caracterizadas considerando os seguintes aspectos: a) com solda longitudinal por alta frequência ou sem solda; b) tipo de acabamento (com ou sem revestimento protetor de zinco). No caso de tubos conforme a norma ABNT NBR 5590, as famílias de produtos devem ser caracterizadas considerando os seguintes aspectos: a) com solda longitudinal por alta frequência ou sem solda; b) tipo de acabamento (com ou sem revestimento protetor de zinco) c) tipo de aço (grau A ou grau B).
Lote	Conjunto de tubos de uma mesma corrida, de mesmas condições de fabricação e dimensões.
Fornecedor	Empresa representada por pessoa física ou jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, legalmente estabelecida no país, responsável pela produção, importação, transformação e primeira comercialização de produtos no mercado nacional.
Solicitante	Responsável pela solicitação da certificação, podendo ser o próprio fabricante.
Corrida	Quantidade de aço de uma fornada com determinadas características físicas e químicas.

## 6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES

A equipe de auditores para avaliação da conformidade de Tubos de Aço-Carbono para Uso Comuns na Condução de Fluidos deve atender aos requisitos de qualificação de 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 5580 e NBR 5590.


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 procedimento GP 01P – 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.

7.6 A inobservância das prescrições compreendidas na presente instrução acarretará a aplicação a seus infratores, das penalidades de advertência, suspensão e cancelamento da certificação, além das previstas no artigo 8º da Lei n.º 9933, de 20 de dezembro de 1999.

7.7 O Bureau Veritas Certification utiliza o sistema de banco de dados fornecido pelo Inmetro para manter atualizadas as informações acerca dos produtos certificados.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 5 de 21

7.8 O Bureau Veritas Certification notificará imediatamente ao Inmetro quando da suspensão, extensão, redução e cancelamento da certificação.

7.9 O Bureau Veritas Certification verifica o atendimento, pelo solicitante, do item 12.10 desta instrução.

7.10 O certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 5580 e com a norma ABNT NBR 5590, deve conter a família do produto, com a descrição expressa de cada modelo.

## 8. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

8.1 O Selo de Identificação da Conformidade, definido no Anexo C desta instrução, tem por objetivo identificar que o produto objeto desta instrução foi avaliado e aprovado no que concerne à fiel observância de requisitos contidos nas Normas ABNT NBR 5580 e ABNT NBR 5590, de acordo com o processo de certificação estabelecidos nesta instrução.

8.2 Para efeito do desenvolvimento do Selo de Identificação da Conformidade devem ser observadas as orientações da Portaria Inmetro nº 73, de 29 de março de 2006.

8.3 Os tubos devem ostentar o Selo de Identificação da Conformidade no produto, conforme definido no Anexo C desta instrução.

## 9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

9.1 A sistemática completa do processo de certificação previsto nesta instrução está definida no procedimento GP 01P – BR.

9.2 O 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 (Modelo 5 de Certificação previsto pelo Comitê da ISO/CASCO). Todas as etapas do esquema de certificação são conduzidas pelo Bureau Veritas Certification.


9.3.1 Requisitos para obtenção da Licença para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade

9.3.1.1 Avaliação inicial

O Bureau Veritas Certification deve solicitar do fabricante, para análise, no mínimo, os seguintes documentos:

- memorial descritivo do produto;
- escopo da certificação, definindo a(s) norma(s), família(s) e diâmetro(s) do(s) produto(s) e;
- 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.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 6 de 21

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 contrário, o Bureau Veritas Certification deve proceder conforme descrito no corpo do próprio anexo.

#### 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 5580 e NBR 5590, conforme descrito no anexo A, item A.1 ENSAIOS INICIAIS.

#### 9.3.1.3 Concessão de Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

9.3.1.3.1 Todas as informações obtidas nas fases descritas em 9.3.1.1 e 9.3.1.2, devem ser encaminhadas para a Comissão de Certificação do Bureau Veritas Certification que realiza a última análise. Esta recomenda, ou não, a certificação.

Após a recomendação da Comissão de Certificação do Organismo o fabricante recebe a autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade que contém, no mínimo, os seguintes dados:

- a) razão social, nome fantasia, endereço completo e CNPJ do solicitante e do fabricante ou importador, caso este não seja o solicitante;
- b) dados completos do Bureau Veritas Certification (razão social, endereço completo, CNPJ, número da acreditação, endereço eletrônico / sítio da Internet, telefone / fax);
- c) número da autorização para uso do selo de identificação da conformidade, data da emissão e validade da autorização;
- d) tipos e modelos dos produtos com os respectivos códigos do projeto e normas técnicas correspondentes, independente de se pertencer, ou não, à mesma família;
- e) identificação do modelo de certificação previsto pelo Comitê do ISO/CASCO.

Ao emitir a autorização do uso do Selo de Identificação da 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.

#### 9.3.1.3.2 Manutenção da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

Fica definido que a manutenção da autorização para uso do selo de identificação da conformidade está condicionada ao atendimento aos requisitos dos itens 9.3.1.5.1 e 9.3.1.5.2 desta instrução.


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

A suspensão ou cancelamento ocorre quando não for atendido qualquer dos requisitos dos itens 9.3.1.5.1 e 9.3.1.5.2 desta instrução.

9.3.1.3.4 A autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade está atrelada à validade da certificação concedida. A suspensão ou cancelamento do certificado, por descumprimento de qualquer dos requisitos estabelecidos nesta instrução, implicará na suspensão ou cancelamento respectivamente, da autorização.

#### 9.3.1.5 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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 7 de 21

acompanhamento, para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da licença estão sendo mantidas.

#### 9.3.1.5.1 Auditoria de acompanhamento

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.

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.

#### 9.3.1.5.2 Ensaios de acompanhamento

a) Após a coleta das amostras no comércio, realizada no mesmo período das auditorias de acompanhamento, devem ser realizados os ensaios de acompanhamento previstos nas normas NBR 5580 e NBR 5590, conforme descrito no anexo A, item A.2 ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO.

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.

#### 9.3.1.5.3 Ensaios de rotina

O Bureau Veritas Certification verifica a realização dos ensaios de rotina conforme os requisitos descritos no item A.3 do Anexo A.


#### 9.3.1.5.4 Alteração no processo produtivo

A empresa deve ter seu processo produtivo controlado, de forma a evitar desvios que possam comprometer a conformidade do produto final. Além disso, qualquer alteração sensível no processo produtivo, que possa interferir na conformidade do produto, deve ser informada ao Bureau Veritas Certification, implicando, necessariamente, em uma nova avaliação.

## 10 UTILIZAÇÃO DE LABORATÓRIOS DE ENSAIOS

Os ensaios previstos nos esquemas de certificação, definidos no Anexo A desta instrução, 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 B do procedimento GP 01P – BR, poderá ser utilizado laboratório não acreditado para o escopo específico, quando configurada uma das hipóteses abaixo descritas:

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 8 de 21

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 nesta instrução;

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.

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 1<sup>a</sup> parte acreditado;
- b) laboratório de 3<sup>a</sup> parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s);
- c) laboratório de 3<sup>a</sup> parte não acreditado;
- d) laboratório de 1<sup>a</sup> 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 B do procedimento GP 01P – BR para constatações posteriores.

10.5 No caso de contratação de laboratório de 1<sup>a</sup> 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 3<sup>a</sup> parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), o Bureau Veritas Certification deve avaliar os requisitos do Anexo B do procedimento GP 01P – BR, 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 desta instrução.

3) os relatórios de ensaios emitidos pelo laboratório deverão conter identificação clara e inequívoca de sua condição de laboratório acreditado.



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 9 de 21

10.8 Para a avaliação de laboratório, o Bureau Veritas Certification utiliza avaliadores que tenham:

- a) comprovação formal de treinamento na Norma ABNT NBR ISO/IEC 17025; e
- b) comprovação formal de experiência e conhecimento técnico específico, quanto ao produto e ao ensaio a ser realizado.

## 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.

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

- a) o Bureau Veritas Certification tenha um MOU com o organismo estrangeiro;
- b) o organismo estrangeiro seja acreditado pelas mesmas regras internacionais adotadas pelo Inmetro, para o mesmo escopo ou equivalente;
- c) as atividades realizadas no exterior sejam equivalentes àquelas regulamentadas pelo Inmetro;
- d) 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;
- e) o Bureau Veritas Certification seja o responsável pelo julgamento e concessão de certificados de conformidade; e
- f) 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 em todos os produtos certificados, conforme critérios estabelecidos nesta instrução (ANEXO C – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE).

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.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 10 de 21

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 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 também o INMETRO, conforme definido no procedimento GP 01P – BR.

12.11 O produto certificado não pode manter a mesma codificação de um produto não certificado (código e modelo), além disto, os produtos só podem ser identificados com apenas uma das normas que identifique os requisitos técnicos pelos quais foram certificados.

12.12 A empresa autorizada deve informar aos seus clientes sobre a necessidade de preservação das etiquetas no produto, até a comercialização da última unidade dos tubos.

### **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 providências 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;

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 11 de 21

- b) Noções sobre as Leis 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor e das outras providências; 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 das outras providências;
- 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.

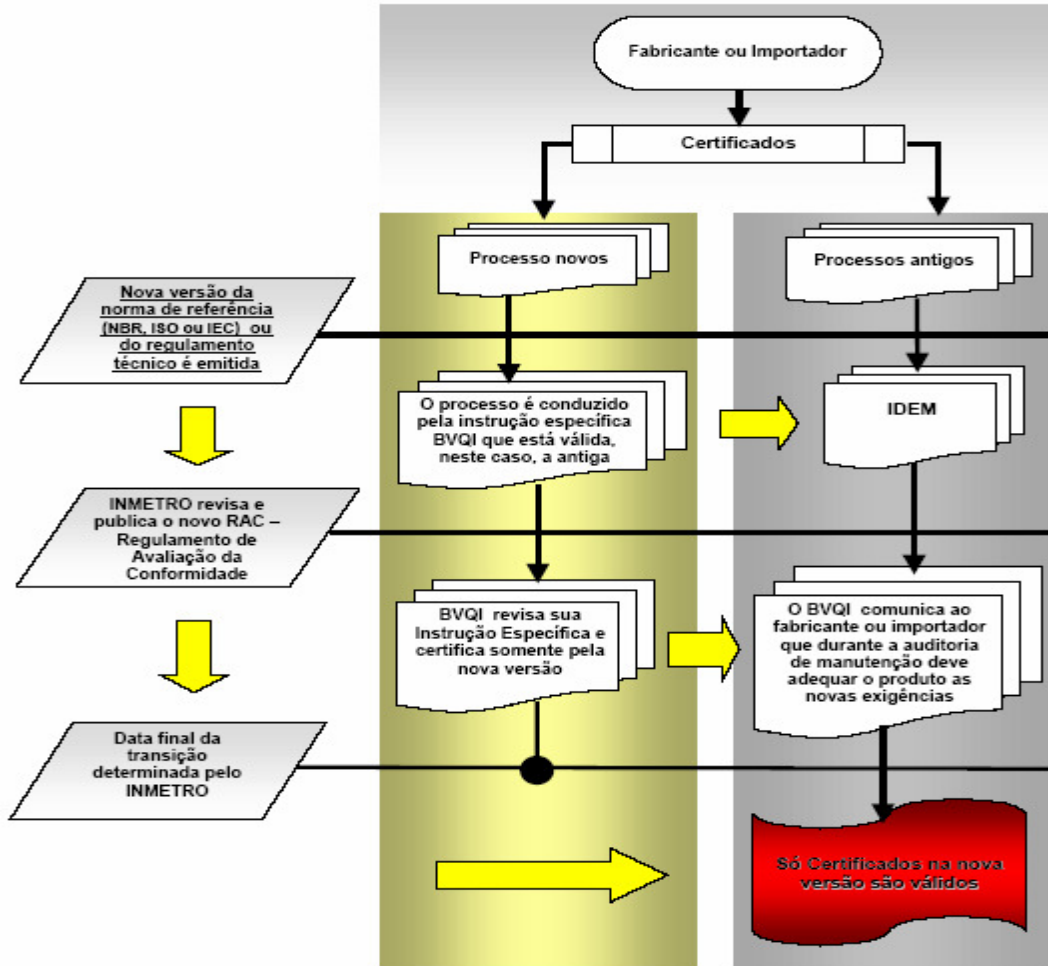
13.8 Estatísticas que evidenciem o número de reclamações formuladas nos últimos 18 meses e o tempo médio de resolução.

13.9 Realização de análise crítica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidências 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 GP 01P – BR.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 13 de 21

## ANEXO A – ENSAIOS

I - Os ensaios descritos neste Anexo estão definidos nas normas ABNT NBR 5580 e ABNT NBR 5590 e seus documentos complementares. Qualquer errata, emenda ou atualização na versão da norma mencionada nesta instrução, e não relacionada no item 2 deste documento, só poderá ser utilizada com a autorização do Inmetro.

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

Nota: no caso de protótipos, o fabricante pode coletar e encaminhar as amostras necessárias ao Laboratório / Bureau Veritas Certification, mediante acordo entre estes, 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, por faixa de diâmetro e por unidade produtiva. Esta amostragem inicial deve ser realizada com coleta de material na fábrica. O fabricante deverá ter em seu estoque, no mínimo, as quantidades abaixo, para cada diâmetro fabricado:

ABNT NBR 5580		ABNT NBR 5590	
Faixa de diâmetros	Estoque mínimo	Faixa de diâmetros	Estoque mínimo
DN 6 a 25	500 tubos	DN 1/8 a 1	500 tubos
DN 32 a 50	250 tubos	DN 1 ¼ a 3 ½	250 tubos
DN 65 a 150	100 tubos	DN 4 a 12	100 tubos
--	--	DN 14 a 26	50 tubos

**Nota:** Para o atendimento ao requisito acima, devem ser observados os seguintes critérios:


a) se no escopo do fabricante contiver tubos pretos e galvanizados, a quantidade de tubos em seu estoque, para cada diâmetro objeto da certificação, deve ser composto de, no mínimo, 40 % de cada um dos acabamentos e;

b) se no escopo do fabricante contiver tubos de aço conforme ABNT NBR 5590, grau A e grau B, a quantidade de tubos em seu estoque, para cada diâmetro objeto da certificação, poderá ser somente de tubos de aço grau B. Neste caso, a certificação no grau B vale também para o grau A, porém se a certificação for no grau A esta não vale para o grau B.

A.1.2 A amostragem para a realização dos ensaios destrutivos, e inspeções, definidos na ABNT NBR 5580 e na ABNT NBR 5590 para a concessão da certificação, foi estabelecida de acordo com a norma ABNT NBR 5426, considerando os seguintes aspectos:

- a) tamanho do lote: de 35.001 a 150.000 tubos;
- b) nível especial de inspeção S2;
- c) plano de amostragem simples – normal;
- d) nível de qualidade aceitável (NQA = 0,40)

A.1.2.1 A amostragem inicial deverá totalizar 13 amostras por família, exceto para família “tipo de aço”, respeitando o mínimo de um tubo para cada diâmetro do escopo de certificação. Para a família “tipo de aço” as amostras deverão ser retiradas segundo conceito estabelecido em A.1.1.b).

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 14 de 21

A.1.2.1.1 Para fabricantes com mais de 13 diâmetros em seu escopo, a quantidade de amostras deve ter o total de diâmetros de seu escopo.

A.1.2.1.2 Para fabricantes com menos de 13 diâmetros em seu escopo, o Bureau Veritas Certification deve dividir proporcionalmente as 13 amostras pelo total de diâmetros do escopo e se a divisão não for exata, os diâmetros menores devem ser priorizados.

A.1.3 Após a separação das amostras o Bureau Veritas Certification deve providenciar para que as inspeções previstas sejam realizadas no fabricante, conforme tabelas 3 e 4.

A.1.3.1 Para realização dos ensaios previstos no laboratório externo, conforme tabelas 1 e 2, três corpos de prova devem ser retirados de cada amostra selecionada, com comprimento suficiente para a realização de todos os ensaios. Dos corpos de prova retirados, 01 (um) deverá ser ensaiado no laboratório externo, 01 (um) no laboratório de autocontrole do fabricante e outro deverá ser guardado como contra prova.

Os corpos de prova devem ser identificados de forma a garantir que os mesmos pertencem à mesma amostra.


A.1.4 Para caracterização dos tubos sujeitos à certificação, devem ser realizados os ensaios e inspeções relacionados nas tabelas 1, 2, 3 e 4. O laboratório escolhido para a realização dos ensaios previstos nas tabelas 1 e 2 deve atender aos critérios definidos no item 10 desta instrução.

A.1.5 Para aprovação da concessão da marca da conformidade, o produto e o sistema de gestão da qualidade devem apresentar resultados positivos a saber:

- a) as amostras ensaiadas devem ser avaliadas considerando o NQA = 0,40, conforme a norma ABNT NBR 5426 (ver critérios de aceitação / rejeição nas Tabelas 1, 2, 3 e 4);
- 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.

**Tabela 1**  
**Ensaio, quantidade de amostras e critério de aceitação / rejeição (ABNT NBR 5580)**

Ensaio	Item NBR 5580	Quantidade de Amostras (n° de tubos)	Unidades defeituosas (NQA=0,40)	
			Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Diâmetro externo e espessura das paredes	4.3.2	13	0	1
Massa linear	4.3.3	13	0	1
Massa do revestimento protetor de zinco	6.3.1	13	0	1
Uniformidade do revestimento protetor	6.3.2	13	0	1
Achatamento	6.3.3	13	0	1

 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 15 de 21

**Tabela 2**  
**Ensaio, quantidade de amostras e critério de aceitação / rejeição (ABNT NBR 5590)**

Ensaio	Item NBR 5590	Quantidade de Amostras (n° de tubos)	Unidades defeituosas (NQA=0,40)	
			Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Diâmetro externo e espessura das paredes	4.6	13	0	1
Massa linear	4.5	13	0	1
Tratamento térmico (cordão de solda)	5.2	Ver nota 1	0	1
Composição química	5.3	Ver nota 2	0	1
Tração	5.5	Ver nota 1	0	1
Dobramento	5.6	13	0	1
Achatamento	5.7	13	0	1
Revestimento protetor de zinco	5.11	13	0	1

**Nota 1:** Para os requisitos relacionados ao tratamento térmico (cordão de solda) e tração deve ser coletada 01 (uma) amostra por corrida, para cada diâmetro produzido.

**Nota 2:** Para os requisitos de composição química deve ser coletada uma amostra por corrida.

**Tabela 3**  
**Itens para inspeção técnica do produto a ser realizada nas instalações do fornecedor para produto produzido de acordo com a norma ABNT NBR 5580**


Ensaio	Item NBR 5580	Unidades defeituosas (NQA=0,40)	
		Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Comprimento	4.3.1	0	1
Remoção do cordão de solda	4.3.4	0	1
Condições de acabamento	4.4 e 4.5	0	1
Marcação	4.7	0	1
Ensaio de pressão hidrostática	6.3.4	0	1

**Tabela 4**  
**Itens para inspeção técnica do produto a ser realizada nas instalações do fornecedor para produto produzido de acordo com a norma ABNT NBR 5590**

Ensaio	Item NBR 5590	Unidades defeituosas (NQA=0,40)	
		Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Visual (defeitos superficiais, acabamento, marcação e embalagem)	4.8 e 4.9	0	1
Comprimento	4.6	0	1
Acabamento das pontas	4.7	0	1
Ensaio de pressão hidrostática ou ensaio não destrutivo (estanqueidade)	5.8 ou 5.9	0	1

A.1.6 Caso ocorra a reprovação de alguma amostra ensaiada conforme tabela 3 e 4, o ensaio reprovado deverá ser realizado em uma quantidade dobrada de amostras do produto, considerando as características e o diâmetro que originaram o problema, não podendo ocorrer falhas em nenhum corpo de prova.

Havendo reprovação de algum destes, a amostra deverá ser considerada reprovada

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 16 de 21

A.1.7 Evidenciadas divergências na aprovação de um determinado ensaio entre o laboratório externo e o laboratório do fabricante, o Bureau Veritas Certification deve providenciar para que o ensaio seja repetido pelo laboratório externo, na contra prova. Se o ensaio da contra prova for rejeitado o Bureau Veritas Certification deve providenciar a realização, do ensaio rejeitado no laboratório externo, em duas amostras de mesmo tipo de tubo. Neste caso o Bureau Veritas Certification deve consultar o fornecedor se este tem interesse em acompanhar os ensaios.

A.1.8 O fornecedor impedido de obter a concessão devido os resultados dos ensaios, deve avaliar as causas, implementar ações corretivas e solicitar ao Bureau Veritas Certification uma nova coleta de amostras do produto reprovado, num prazo não superior a 90 (noventa) dias. As ações para a retomada do processo de certificação devem ser de comum acordo com o Bureau Veritas Certification.

## A.2 ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO

A.2.1 Os ensaios de acompanhamento devem ser realizados após a concessão da licença para o uso do selo de identificação da conformidade e sua condução é de responsabilidade do Bureau Veritas Certification. As amostragens para realização dos ensaios de acompanhamento devem ser realizadas semestralmente de forma alternada na fábrica e no mercado.

A.2.2 Para a manutenção da certificação, os critérios de amostragem são aqueles definidos no item A.1.2.

A.2.3 Devem ser seguidos os critérios de amostragem definidos nas tabelas 5, 6, 7 e 8.

A.2.4 Para as famílias formadas pelo tipo de processo produtivo (item 5 desta instrução), a amostragem deve totalizar um número de 13 (treze) amostras por processo, tanto para os ensaios não destrutivos quanto para os ensaios destrutivos.

A.2.5 As amostras coletadas no mercado devem ser inspecionadas de acordo com as tabelas 5 e 6.

Tabela 5  
Itens para inspeção técnica do produto a ser realizada no mercado - ABNT NBR 5580

Ensaio	Item NBR 5580	NQA	Unidades defeituosas	
			Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Comprimento	4.3.1	2,5	1	2
Remoção do cordão de solda	4.3.4	2,5	1	2
Condições de acabamento	4.4 e 4.5	2,5	1	2
Marcação	4.7	2,5	1	2
Diâmetro externo	4.3.2	2,5	1	2
Espessura de parede	4.3.2	0,4	0	1




 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍDOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 17 de 21

Tabela 6  
Itens para inspeção técnica do produto a ser realizada no mercado - ABNT NBR 5590

Ensaio	Item NBR 5590	NQA	Unidades defeituosas	
			Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Visual (defeitos superficiais, acabamento, marcação e embalagem)	4.8 e 4.9	2,5	1	2
Comprimento	4.6	2,5	1	2
Acabamento das pontas	4.7	2,5	1	2
Diâmetro externo	4.6	2,5	1	2
Espessura de parede	4.6	0,4	0	1

A.2.6 Para coleta no mercado, o fornecedor deve informar ao Bureau Veritas Certification os locais onde existem produtos para coleta. Quando a coleta de amostras for realizada, o fornecedor deve ser informado pelo Bureau Veritas Certification para que acompanhe a coleta e, caso seja necessário, negocie a reposição do produto coletado de seu revendedor, distribuidor ou cliente.


A.2.7 As amostras coletadas na fábrica devem ser avaliadas pelo Bureau Veritas Certification em inspeção técnica a ser realizada nas instalações do fornecedor conforme tabelas 7 e 8.

Tabela 7  
Itens para inspeção técnica do produto a ser realizada na fábrica - ABNT NBR 5580

Ensaio	Item NBR 5580	Quantidade de Amostras (n° de tubos)	NQA	Unidades defeituosas	
				Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Diâmetro externo	4.3.2	13	2,5	1	2
Espessura de parede	4.3.2	13	0,4	0	1
Massa linear	4.3.3	13	2,5	1	2
Massa do revestimento protetor de zinco	6.3.1	13	2,5	1	2
Uniformidade do revestimento protetor	6.3.2	13	0,4	0	1
Achatamento	6.3.3	13	0,4	0	1

Tabela 8  
Itens para inspeção técnica do produto a ser realizada na fábrica - ABNT NBR 5590

Ensaio	Item NBR 5590	Quantidade de Amostras (n° de tubos)	NQA	Unidades defeituosas	
				Aceitação (Ac)	Rejeição (Re)
Diâmetro externo	4.6	13	2,5	1	2
Espessura de parede	4.6	13	0,4	0	1
Massa	4.5	13	2,5	1	2
Tratamento térmico (cordão de solda)	5.2	Ver nota 1	0,4	0	1
Composição química	5.3	Ver nota 2	0,4	0	1
Tração	5.5	Ver nota 1	0,4	0	1

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 18 de 21

Dobramento	5.6	13	0,4	0	1
Achatamento	5.7	13	0,4	0	1
Revestimento protetor de zinco	5.11	13	2,5	1	2

**Nota 1:** Para os requisitos relacionados ao tratamento térmico (cordão de solda) e tração deve ser coletada 01 (uma) amostra por corrida, para cada diâmetro produzido.

**Nota 2:** Para os requisitos de composição química deve ser coletada uma amostra por corrida.

A.2.8 Quando não for possível coletar amostras de todos os diâmetros no período de 3 (três) anos, os diâmetros dos produtos não ensaiados serão retirados do certificado até que haja possibilidade de inspecionar estes diâmetros.

A.2.9 Para manutenção da concessão do selo de identificação da conformidade, o produto e o sistema de gestão da qualidade devem apresentar resultados positivos, a saber:

- a) as amostras ensaiadas devem ser avaliadas considerando os critérios de aceitação /rejeição estabelecidos nas tabelas 5, 6, 7 e 8;
- 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.

A.2.10 Após a concessão do selo de identificação da conformidade, ou durante o processo de concessão, se ocorrerem alterações nas normas técnicas pertinentes do produto, o Bureau Veritas Certification deve conceder prazo, estabelecido de comum acordo com a empresa, para a adequação dos ensaios e requisitos modificados.

A.2.11 No caso de ampliação do escopo de certificação o produto em questão deve ser avaliado pelo Bureau Veritas Certification conforme o item A.1.


### 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. Este controle se refere a: matérias-primas, o produto durante a fabricação e os produtos acabados.

A.3.2 Quando a matéria-prima ou os componentes empregados não possuem certificação, no âmbito do SBAC, o fornecedor que as utiliza deve assegurar-se de que possuem as características e a qualidade adequadas. Os controles dos ensaios de recebimento de acordo com as especificações correspondentes devem ser registrados e estar à disposição do Bureau Veritas Certification.

A.3.3 O fornecedor deve demonstrar que detém o controle do processo de produção.

A.3.4 As inspeções, amostragens e ensaios realizados nos produtos em questão devem estar em conformidade com as normas ABNT NBR 5580 e NBR ABNT NBR 5590 e a esta instrução.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 19 de 21

## 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:

<b>Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade ABNT NBR ISO 9001</b>		
Seção	Requisitos	Item
4. Sistema de Gestão da Qualidade	Requisitos de Documentação	4.2
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
	Ambiente de trabalho	6.4
7. Realização do Produto	Planejamento da realização do produto	7.1
	Processos relacionados ao cliente	7.2
	Verificação do produto adquirido	7.4.3
	Produção e fornecimento de produto	7.5.
	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.3 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.

 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO          PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUÍ-          DOS</b>	Ref.: IT 553C BR
		Emissão: 06/11/09
		Página 20 de 21

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.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE TUBOS DE AÇO CARBONO PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUIDOS</b>	<b>Ref.: IT 553C BR</b>
		<b>Emissão: 06/11/09</b>
		<b>Página 21 de 21</b>

## ANEXO C

### SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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



O fornecedor de TUBOS DE AÇO-CARBONO PARA USOS COMUNS NA CONDUÇÃO DE FLUIDOS deve marcar o produto, no máximo, a cada 6 m, garantindo que toda unidade comercializada apresente, pelo menos, uma marcação do selo de identificação da conformidade e sua identificação de rastreabilidade.

O Selo de Identificação da Conformidade deve ser representado em conformidade ao estabelecido no endereço <http://www.inmetro.gov.br/imprensa/marca.asp>.