

 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 1 de 24

## SUMÁRIO

<b>1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS .....</b>	<b>2</b>
<b>2. ESCOPO.....</b>	<b>3</b>
<b>3. MANUTENÇÃO .....</b>	<b>4</b>
<b>4. REFERÊNCIAS.....</b>	<b>4</b>
<b>5. SIGLAS E DEFINIÇÕES .....</b>	<b>6</b>
<b>6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES .....</b>	<b>8</b>
<b>7. CONDIÇÕES GERAIS.....</b>	<b>8</b>
<b>8. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....</b>	<b>9</b>
<b>9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO.....</b>	<b>9</b>
<b>10. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES.....</b>	<b>19</b>
<b>11. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OAC ESTRANGEIRO .....</b>	<b>19</b>
<b>12. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO .....</b>	<b>19</b>
<b>13. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....</b>	<b>19</b>
<b>14. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES.....</b>	<b>20</b>
<b>15. ACOMPANHAMENTO NO MERCADO .....</b>	<b>20</b>
<b>16. PENALIDADES.....</b>	<b>20</b>
<b>17. DENÚNCIAS.....</b>	<b>20</b>
<b>ANEXO A – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE.....</b>	<b>21</b>
<b>ANEXO B - MEMORIAL DESCRITIVO.....</b>	<b>24</b>

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PAINÉIS METÁLICOS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 2 de 24

## 1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
Todas	Primeira Emissão	23/07/2014	Sandro A Trippia	Paulo R. Facchini

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 3 de 24

## 2. ESCOPO

Esta Instrução Técnica tem por finalidade estabelecer os requisitos para o Programa de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicos, com foco na segurança no uso do produto, objetivando a prevenção de acidentes de consumo.

Para simplificação de referência no texto, todo e qualquer tipo de panela é aqui chamado de “utensílio”.

2.1 Esta atividade de certificação é realizada de acordo com o disposto no ISO/IEC Guia 65 e ISO/IEC 17065.

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

2.3 Estes critérios contidos nessa instrução se aplicam aos seguintes utensílios:

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

2.4 Estes Requisitos **não** se aplicam às panelas exclusivamente elétricas e a utensílios descartáveis.

2.5 Para a Certificação e o Registro do Objeto desta Instrução Técnica, aplica-se o conceito de família.

2.6 A certificação e o Registro de Painéis Metálicos devem ser realizados para cada família, que se constitui conforme os itens a seguir:

### 2.6.1 Família de Utensílios

Definem uma família cada agrupamento de utensílios conforme tabela a seguir, considerando também o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento, com exceção de painéis de pressão, que devem seguir os critérios do item 2.6.2.

Tabela 1: Agrupamento dos tipos de utensílios por família

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

### 2.6.2 Família de Painéis de Pressão

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

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE PAINÉIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 4 de 24

### 3. MANUTENÇÃO

A responsabilidade pela manutenção e atualização deste Procedimento é do Coordenador Técnico da área e a aprovação é da Gerência Técnica.

### 4. REFERÊNCIAS

GP01 P- BR	Procedimento para Certificação de Produtos.
IA 02P	Processo de Qualificação e Contratação de Laboratório
IA11P BR	Comitê de Certificação de Produtos
IA 31 BR	Qualificação e Classificação de Competência de Auditores – Produto
Portaria Inmetro n.º 419 de 09 de Agosto de 2012	RAC - Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicas
Portaria Inmetro n.º 398 de 31 de Julho de 2012	RTQ - Regulamento Técnico da Qualidade para Painéis Metálicas
Portaria Inmetro n.º 361, de 06 de setembro de 2011 ou suas sucessoras	Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produto - RGCP
Portaria Inmetro n.º 491, de 13 de dezembro de 2010 ou sua sucessora	Aprova o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto
ABNT NBR 5426	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos
Portaria Inmetro nº 179, de 16 de junho de 2009	Aprova o Regulamento para uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação, de Reconhecimento da Conformidade aos Princípios das Boas Práticas de Laboratório - BPL e dos Selos de Identificação do Inmetro.
Resolução n.º 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
Resolução Conmetro nº 5 de 6/5/2008	Aprova o Regulamento para o registro de objeto com conformidade avaliada compulsória
Norma ABNT NBR ISO 9001	Sistemas de Gestão da Qualidade – Requisitos.
ABNT ISO IEC Guia 67	Avaliação de Conformidade – Fundamentos de Certificação de Produtos.
ABNT/ISO/IEC Guia 2: 1998	Normalização e Atividades Relacionadas – Vocabulário Geral
ABNT/ISO/IEC Guia 65: 1998	Requisitos gerais para organismos que operam sistemas de certificação de produtos
ABNT/NBR/ISO/IEC 17065: 2013	Avaliação da Conformidade – Requisitos para organismos de certificação de produtos, processos e serviços
Resolução GMC nº. 03, de 1992	Crítérios Gerais para Embalagens e Equipamentos Alimentícios em Contato com Alimentos
Resolução GMC, nº 46, de 2006	Regulamento Técnico Mercosul sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos
Resolução da Anvisa no 105/99, ou sua sucessora	Aprova o Regulamento Técnico sobre as disposições gerais para embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos.
RDC da Anvisa no 123/2001, ou sua sucessora	Aprova o Regulamento Técnico sobre embalagens e equipamentos elastoméricos em contato com alimentos.
RDC da Anvisa no 20/2007, ou sua sucessora	Aprova o Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos.



BUREAU VERITAS CERTIFICATION

**INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE PANEIS METÁLICAS**

Ref.: IT 575C BR

Emissão: 23/07/2014

Página 5 de 24

RDC da Anvisa no 17/2008, ou sua sucessora	Dispõe sobre Regulamento Técnico sobre lista positiva de aditivos para materiais plásticos destinados à elaboração de embalagens e equipamentos em contato com alimentos.
Portaria Anvisa no 27/1996, ou sua sucessora	Aprova o Regulamento Técnico sobre embalagens e equipamentos de vidro e cerâmica em contato com alimentos.
Portaria Anvisa no 987/1998, ou sua sucessora	Aprova o Regulamento Técnico para embalagens descartáveis de polietileno tereftalato - PET - multicamadas destinadas ao acondicionamento de bebidas não alcoólicas carbonatadas, constante do anexo desta Portaria.
ABNT NBR ISO 209	Alumínio e suas ligas – Composição química
ABNT NBR ISO 4287	Especificações geométricas do produto (GPS) - Rugosidade: Método do perfil - Termos, definições e parâmetros da rugosidade
ISO 2747	Vitreous and porcelain enamels - Enamelled cooking utensils - Determination of resistance to thermal shock
ISO 4532	Vitreous and porcelain enamels - Determination of the resistance of enameled articles to impact – Pistol test
ISO 6508-1	Materiais metálicos - Ensaio de dureza Rockwell Parte 1: Método de ensaio (escalas A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T)
ISO 28706-2	Vitreous and porcelain enamels - Determination of resistance to chemical corrosion - Part 2: Determination of resistance to chemical corrosion by boiling acids, boiling neutral liquids and/or their vapors
ASTM A240M	Standard Specification for Chromium and Chromium-Nickel Stainless Steel Plate, Sheet, and Strip for Pressure Vessels and for General Applications
ISO 4532	Vitreous and porcelain enamels - Determination of the resistance of enameled articles to impact – Pistol test
ABNT NBR 5601	Aços inoxidáveis – Classificação por composição química
ABNT NBR 8094	Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina
ABNT NBR 11823	Utensílios domésticos metálicos – Painel de Pressão
ABNT NBR 12610	Tratamento de superfície do alumínio e suas ligas – Determinação da espessura de camadas não condutoras pelo método de corrente parasita (Eddy Current)
ABNT NBR 12611	Alumínio e suas ligas – Tratamento de superfície - Determinação da espessura de camada anódica – Método de microscopia óptica
ABNT NBR 14155	Tratamento de superfície do alumínio e suas ligas – Determinação da microdureza da camada anódica da anodização para fins técnicos (dura)
ABNT NBR 14630	Utensílios domésticos metálicos para uso em forno e fogão
ABNT NBR 14622	Alumínio e suas ligas - Tratamento de superfície - Determinação da aderência da pintura - Método de corte em X e corte em grade
ABNT NBR 14876	Utensílios domésticos metálicos – Alças, cabos, poméis e sistemas de fixação.
ABNT NBR 15321	Utensílios domésticos de alumínio e suas ligas – Revestimento antiaderente – Avaliação do desempenho
ABNT NBR 15975	Alumínio primário e de fundição - Composição química

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PAINÉIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 6 de 24

## 5. SIGLAS E DEFINIÇÕES

### 5.1 SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
Anvisa	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
ASTM	American Society for Testing and Materials
DPC	Ensaio de deformação permanente à compressão
Inmetro	Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia
ISO	International Organization for Standardization
GMC	Grupo Mercado Comum
MPE	Micro e Pequena Empresa
NBR	Norma Brasileira
OAC	Organismo de Avaliação da Conformidade
OCP	Organismo de Certificação de Produto
PFTE	Politetrafluoretileno
RAC	Requisitos de Avaliação da Conformidade
RDC	Resolução da Diretoria Colegiada
RGCP	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade

### 5.2 DEFINIÇÕES

#### 5.2.1 Abafador

Utensílio para conter os vapores durante a cocção de alimentos.

#### 5.2.2 Alça, Cabo ou Pommel

Dispositivo pertencente ao utensílio ou tampa que serve para erguê-la ou segurá-la.

#### 5.2.3 Assadeira ou tabuleiro

Utensílio para assar alimentos com ou sem grelha, podendo ser alta ou baixa.

#### 5.2.4 Banho-maria

Utensílio culinário usado para preparar alimentos através de aquecimento indireto por imersão em água quente.

#### 5.2.5 Bifeteira ou bistequeira

Utensílio culinário, estriado ou liso, utilizado para preparar bifes ou bistecas.

#### 5.2.6 Caçarola e Caldeirão

Utensílio com alça, com ou sem tampa, geralmente redondo, de largura e altura variáveis, utilizado para preparar alimentos.

#### 5.2.7 Bule, Cafeteira, Caneca, Chaleira, Fervedor e Leiteira

Utensílio culinário utilizado para ferver e servir líquidos.

#### 5.2.8 Churrasqueira

Utensílio culinário utilizado para assar carnes.

#### 5.2.9 Cozedor a vapor e Cuscuzeira

Utensílio utilizado para preparar alimentos no vapor.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANELAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 7 de 24

#### 5.2.10 Crepeira

Utensílio utilizado para preparar crepes.

#### 5.2.11 Espagueteira

Utensílio perfurado utilizado em geral para preparar massas.

#### 5.2.12 Forma

Utensílio com ou sem fundo removível para assar e dar forma aos alimentos.

#### 5.2.13 Forma de pizza fechada

Forma com tampa para preparação de pizzas.

#### 5.2.14 Forma para fonte direta de calor

Utensílio com ou sem fundo removível para assar e dar forma aos alimentos, próprio para ser utilizado em fonte direta de calor.

#### 5.2.15 Frigideira

Utensílio utilizado para fritar alimentos.

#### 5.2.16 Fritadeira

Utensílio de corpo alto utilizado para fritar alimentos com ou sem escurredor.

#### 5.2.17 Marmita e Merendeira

Utensílio com tampa usado para transportar e aquecer refeições.

#### 5.2.18 Molheira

Tipo de caldeirão ou panela utilizado para preparar e servir molhos.

#### 5.2.19 Omeleteira

Uma ou duas frigideiras que se encaixam utilizadas para preparar omeletes.

#### 5.2.20 Paejeira

Utensílio tipo caçarola ou panela utilizado para preparar paeja (prato a base de arroz).

#### 5.2.21 Panela

Utensílio com cabo, com ou sem tampa, geralmente redondo, de largura e altura variáveis, utilizado para preparar alimentos.

#### 5.2.22 Panela de pressão

Utensílio utilizado para preparação ou cozimento de alimentos com pressão interna, projetado para ser utilizado em fonte externa de calor, com pressão de vapor (pressão normal de trabalho) compreendida entre 70 kPa e 120 kPa.

#### 5.2.23 Panquequeira

Tipo de frigideira utilizada para preparar panquecas.

#### 5.2.24 Papeiro

Tipo de panela utilizada para preparar papas e mingaus com ou sem bico.

#### 5.2.25 Pipoqueira

Tipo de panela alta com tampa e haste giratória utilizada para o preparo de pipoca.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 8 de 24

#### 5.2.26 Pudinzeira

Utensílio culinário usado para preparar pudins através de aquecimento indireto sobre água quente em fonte direta de calor.

#### 5.2.27 Tacho

Tipo de caçarola, com ou sem tampa, utilizado para preparar alimentos, como doces.

#### 5.2.28 Tapioqueira

Utensílio utilizado para preparar tapiocas.

#### 5.2.29 Torteira

Utensílio utilizado para assar tortas.

#### 5.2.30 Virola

Extremidade do utensílio que tem a função de reforço estrutural de seu corpo.

#### 5.2.31 Wok

Panela rasa e aberta, de fundo arredondado, usada para saltear carnes e verduras, largamente utilizada na culinária oriental.

#### 5.2.32 Usinagem

Operação que confere à peça forma, dimensões ou acabamento, ou ainda uma combinação qualquer desses três, através da remoção de material por ferramenta de corte, sob a forma de cavaco.

##### 5.2.32.1 Cavaco

Porção de material da peça retirada pela ferramenta, caracterizando-se por apresentar forma irregular.

## 6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES

A equipe de auditores deve atender aos requisitos de qualificação de auditores e especialistas do BUREAU VERITAS CERTIFICATION conforme a 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 nos produtos tem por objetivo indicar a existência de um nível adequado de confiança de que os produtos estão em conformidade com a Portaria Inmetro n.º 398 de 31 de Julho de 2012 - Regulamento Técnico da Qualidade para PANEAS METÁLICAS e com as normas definidas no item 4 desta Instrução Técnica.

7.3 O uso da identificação da certificação no âmbito do BUREAU VERITAS CERTIFICATION ou do SBAC no produto está vinculado à concessão do Certificado de Aprovação emitido pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION, conforme previsto nesta Instrução Técnica, e aos compromissos assumidos pela empresa através do Contrato de Serviços firmado com o mesmo. Para os Programas de Avaliação da Conformidade dos quais o Registro do Objeto é obrigatório, a autorização para utilização do selo de identificação da conformidade, bem como a comercialização do objeto, é dada pelo Inmetro, condicionada à existência do Certificado de Aprovação.

7.4 O Certificado de Aprovação deve conter no mínimo os dados definidos no GP01P – BR, definidos nesta Instrução Técnica e na Portaria Inmetro n.º 419 de 09 de Agosto de 2012.



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 9 de 24

7.5 Caso haja revisão das normas que servem de referência para a concessão do Certificado de Aprovação, cabe ao Inmetro estabelecer o prazo para adequação às novas exigências.

7.6 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve verificar a rastreabilidade dos produtos certificados nos controles da empresa licenciada.

7.7 No caso de solicitação de extensão do escopo da certificação, os modelos pertinentes a esta só poderão ser comercializados a partir do momento em que o BUREAU VERITAS CERTIFICATION aprovar a extensão. Não aplicável a Certificação de Lote.

7.7.1 Quando o solicitante desejar estender a certificação para modelos adicionais do mesmo projeto básico de um produto, de uma mesma unidade fabril, atendendo às mesmas normas técnicas, poderá solicitar ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION a extensão da mesma. A solicitação deve ser feita para um determinado modelo e para uma mesma unidade fabril.

Quando o solicitante mudar de localidade ou produzir em mais de uma localidade mantendo o mesmo projeto do produto, atendendo às mesmas normas técnicas, poderá solicitar ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION a extensão da certificação, realizando a avaliação do sistema da qualidade da fábrica e os ensaios de acompanhamento.

7.7.2 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve determinar se a solicitação de extensão é pertinente, considerando o preenchimento das condições para a avaliação como uma série homogênea conforme os RTQs específicos de cada produto.

## 8. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no RGCP e no Anexo A desta Instrução Técnica.

## 9. PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO

9.1 A sistemática completa do processo de certificação previsto nesta instrução está definida no Procedimento GP01P-BR. O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado nesta instrução é o de Certificação Compulsória.

9.2 Os modelos de certificação utilizados para os produtos contemplados nesta instrução são:

- **Modelo 4**, baseado no ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante, conforme descrito no item 9.4 desta Instrução Técnica, sendo válido somente para Micro e Pequena Empresa (MPE);

- **Modelo 5**, baseado no ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo produtivo, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaios em amostras retiradas no comércio e no fabricante conforme descrito em 9.5.

- **Modelo 7**, baseado no ensaio de lote conforme descrito em 9.6

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 10 de 24

### 9.3 Avaliação Inicial

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

#### 9.3.1 Solicitação de Certificação

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

- a) Documentação do Sistema de Gestão da Qualidade em atendimento aos requisitos descritos no item 9.4.1.1 ou no item 9.4.1.2, no caso de MPEs;
- b) Memorial Descritivo, conforme Anexo B desta Instrução Técnica.

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

9.3.1.1 Todo utensílio certificado deve pertencer somente a uma família de utensílios, caracterizada segundo a definição apresentada no item 2.6 desta Instrução Técnica.

#### 9.3.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

O Bureau Veritas Certification ao abrir o processo de concessão realiza uma análise da solicitação e da conformidade da documentação baseado nos critérios e requisitos estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica.

### 9.4 Modelo de certificação 4

Ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante.

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

#### 9.4.1 Plano de Ensaio Iniciais

O Bureau Veritas Certification deve realizar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica.

Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada família.

O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 9.4.1.2 dentre os modelos de uma mesma família.

##### 9.4.1.1 Definição dos Ensaio a serem realizados

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

##### 9.4.1.2 Definição da Amostragem

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

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

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 11 de 24

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

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

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

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

#### 9.4.1.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP, bem como os critérios definidos na IA 02P – Processo de Qualificação e Contratação de Laboratório.

#### 9.4.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

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

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 12 de 24

#### 9.4.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Cumpridos os requisitos exigidos no RGCP e nesta Instrução Técnica, o Bureau Veritas Certification emite o Certificado de Conformidade (Certificado de Aprovação), seguindo os critérios gerais descritos no RGCP. A concessão da certificação é de responsabilidade do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, conforme critérios definidos no Procedimento GP01P-BR.

##### 9.4.1.5.1 Comissão de Certificação

Os critérios para a Comissão de Certificação devem seguir as condições descritas no RGCP. Os critérios para realização das reuniões das comissões de certificação estão definidos na instrução administrativa - IA11P BR- Comitê de certificação de Produtos.

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

##### 9.4.1.5.2 Certificado de Conformidade

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

9.4.1.5.2.6 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo Bureau Veritas Certification, deve conter no mínimo:

- a) razão social, Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica-CNPJ e nome fantasia do fornecedor do objeto da certificação;
- b) endereço completo;
- c) data de emissão e validade do Certificado de Conformidade;
- d) identificação da família e dos modelos que a constitui, referenciando as características que a formam;
- e) nome, número de registro e assinatura do responsável pelo Bureau Veritas Certification;
- f) modelo de certificação adotado;
- g) número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório acreditado;
- h) unidade fabril do produto certificado.

##### 9.4.1.6 Registro do Objeto

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

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

#### 9.4.2 Avaliação de Manutenção

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

##### 9.4.2.1 Plano de Ensaio de Manutenção

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

###### 9.4.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados anualmente de acordo com o item 9.4.1.1 desta Instrução Técnica.

###### 9.4.2.1.2 Definição da amostragem de Manutenção

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

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 13 de 24

#### 9.4.2.1.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP, bem como os critérios definidos na IA 02P – Processo de Qualificação e Contratação de Laboratório.

#### 9.4.2.2 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção

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

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

#### 9.4.2.3 Confirmação da Manutenção

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

#### 9.4.3 Avaliação de Recertificação

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

#### 9.4.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

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

#### 9.4.3.2 Confirmação da Recertificação

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

#### 9.4.3.3 Renovação do Registro do Objeto

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

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

### 9.5 Modelo de certificação 5

Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo produtivo, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaios em amostras retiradas no comércio e no fabricante.

#### 9.5.1 Auditoria Inicial dos Sistemas de Gestão da Qualidade

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

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 14 de 24

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

REQUISITOS DO SGQ	ABNT NBR ISO 9001
Manual da qualidade	4.2.2

9.5.1.2 Para MPE, a avaliação do SGQ do processo produtivo do utensílio deve ser realizada pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION conforme a Tabela 5 a seguir:

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

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

9.5.1.4 Se na auditoria inicial for identificada alguma não conformidade, o Bureau Veritas Certification deve solicitar ao fabricante que tome as devidas ações para saná-la. Para tanto, o Bureau Veritas Certification deve estabelecer um prazo para esta adequação.

9.5.1.5 A critério do Bureau Veritas Certification, pode ser necessária uma nova auditoria para verificar a implementação das ações tomadas para sanar a(s) não conformidade(s) apontada(s).

#### 9.5.2 Plano de Ensaios Iniciais

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

Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada família.

O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 9.5.2.2 dentre os modelos de uma mesma família.

##### 9.5.2.1 Definição dos Ensaios a serem realizados

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

##### 9.5.2.2 Definição da Amostragem

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

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

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 15 de 24

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

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

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

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

#### 9.5.2.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP, bem como os critérios definidos na IA 02P – Processo de Qualificação e Contratação de Laboratório.

#### 9.5.2.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

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



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 16 de 24

#### 9.5.2.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Cumpridos os requisitos exigidos no RGCP e nesta Instrução Técnica, o Bureau Veritas Certification emite o Certificado de Conformidade (Certificado de Aprovação), seguindo as orientações gerais descritas no RGCP. A concessão da certificação é de responsabilidade do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, conforme critérios definidos no Procedimento GP01P-BR.

##### 9.5.2.5.1 Comissão de Certificação

Os critérios para a Comissão de Certificação devem seguir as condições descritas no RGCP. Os critérios para realização das reuniões das comissões de certificação estão definidos na instrução administrativa - IA11P BR- Comitê de certificação de Produtos.

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

##### 9.5.2.5.2 Certificado de Conformidade

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

9.5.2.5.2.6 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION, deve conter no mínimo:

- a) razão social, Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica-CNPJ e nome fantasia do fornecedor do objeto da certificação;
- b) endereço completo;
- c) data de emissão e validade do Certificado de Conformidade;
- d) identificação da família e dos modelos que a constitui, referenciando as características que a formam;
- e) nome, número de registro e assinatura do responsável pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION;
- f) modelo de certificação adotado;
- g) número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório acreditado;
- h) unidade fabril do produto certificado.

##### 9.5.2.6 Registro do Objeto

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

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

#### 9.5.3 Avaliação de Manutenção

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

##### 9.5.3.1 Auditoria de Manutenção

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

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

9.5.3.1.3 A periodicidade de 12 (doze) meses referenciada no item 9.5.3.1.2 deve ser mantida desde



 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 17 de 24

que a auditoria de manutenção continue a não apresentar não conformidades nos ensaios realizados.

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

9.5.3.1.5 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve avaliar o SGQ do fabricante de acordo com o item 9.5.1 desta Instrução Técnica.

#### 9.5.3.2 Plano de Ensaios de Manutenção

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

##### 9.5.3.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados nos prazos estabelecidos no item 9.5.3.1, de acordo com o item 9.5.2.1 desta Instrução Técnica.

##### 9.5.3.2.2 Definição da amostragem de Manutenção

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

##### 9.5.3.2.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP, bem como os critérios definidos na IA 02P – Processo de Qualificação e Contratação de Laboratório.

#### 9.5.3.3 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção

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

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

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

9.5.3.3.3 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

#### 9.5.3.4 Confirmação da Manutenção

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

#### 9.5.4 Avaliação de Recertificação

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

##### 9.5.4.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

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

##### 9.5.4.2 Confirmação da Recertificação

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

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 18 de 24

#### 9.5.4.3 Renovação do Registro do Objeto

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

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

### 9.6 Modelo de Certificação 7 - Ensaio de lote

#### 9.6.1 Plano de Ensaio

O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica.

Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada família.

O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 9.6.1.2 dentre os modelos de uma mesma família.

#### 9.6.1.1 Definição dos Ensaio a serem realizados

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

#### 9.6.1.2 Definição da Amostragem

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

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

Ensaio	Tamanho do Lote	Amostragem		
		Prova	Contra-prova	Testemunha
<b>Conforme tabelas 6 e 7 desta Instrução Técnica</b>	1 a 5000	10	10	10
	5.001 a 10.000	20	20	20
	Igual ou acima de 10.001	30	30	30

9.6.1.2.1 A amostragem da tabela 8 deve ser dividida proporcionalmente aos ensaios estabelecidos pelas tabelas 6 e 7 desta Instrução Técnica.

#### 9.6.1.3 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP, bem como os critérios definidos na IA 02P – Processo de Qualificação e Contratação de Laboratório.

9.6.2 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação  
Não aplicável.

#### 9.6.3 Emissão do Certificado de Conformidade

Cumpridos os requisitos exigidos no RGCP e nesta Instrução Técnica, o Bureau Veritas Certification emite o Certificado de Conformidade (Certificado de Aprovação), seguindo as orientações gerais descritas no RGCP. A concessão da certificação é de responsabilidade do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, conforme critérios definidos no Procedimento GP01P-BR.

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 19 de 24

9.6.3.1 Comissão de Certificação  
 Não aplicável.

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

9.6.3.2.1 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION, deve conter no mínimo:

- a) razão social, Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica-CNPJ e nome fantasia do fornecedor do objeto da certificação;
- b) endereço completo;
- c) data de emissão e validade do Certificado de Conformidade;
- d) identificação da família e dos modelos que a constitui, referenciando as características que a formam;
- e) nome, número de registro e assinatura do responsável pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION;
- f) modelo de certificação adotado;
- g) identificação do lote (número da LI, quantidade, data de fabricação), quando aplicável;
- h) número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório acreditado;
- i) unidade fabril do produto certificado.

#### 9.6.4 Registro do Objeto

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

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

## 10 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

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

## 11 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OACs ESTRANGEIROS

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

## 12 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

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

## 13 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

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

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

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 20 de 24

## 14 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir as condições descritas no RGCP e nesta Instrução Técnica.

### 14.1 Obrigações do Fornecedor

14.1.1 O fornecedor deve aplicar o Selo de Identificação da Conformidade em todos os produtos registrados, conforme critérios estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica.

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

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

### 14.2 Obrigações do OAC

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

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

## 15 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

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

## 16 PENALIDADES

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

## 17 DENÚNCIAS

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

pelo email, [ouvidoria@inmetro.gov.br](mailto:ouvidoria@inmetro.gov.br) ;

pelo telefone, 0800 285 18 18; e também disponível nos endereços sitio, [www.inmetro.gov.br/ouvidoria](http://www.inmetro.gov.br/ouvidoria); endereço, Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro, Rua da Estrela, 67, 2o. Andar – Rio Comprido, CEP 20251-900 – Rio de Janeiro – RJ.

## ANEXO A

### MODELOS PARA O SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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



Pantone 1235

- 100%
- 80%

CMYK

- C2 M34 Y94 K0
- C2 M27 Y90 K0



Tons de Cinza

- 100%
- 90%
- 70%



Tamanho mínimo

50 mm



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

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



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

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

Quadro 1 – Padrão CMYK formador das cores da ENCE

Classes	Ciano	Magenta	Amarelo	Preto
<b>A</b>	100	0	100	0
<b>B</b>	30	0	100	0
<b>C</b>	0	0	100	0
<b>D</b>	0	30	100	0

Quadro 2 – Padrão RGB formador das cores da ENCE

Classes	Red	Green	Blue
<b>A</b>	0	128	0
<b>B</b>	153	204	0
<b>C</b>	255	255	0
<b>D</b>	255	153	0

 BUREAU VERITAS BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA          CONFORMIDADE DE PAINÉIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 575C BR
		Emissão: 23/07/2014
		Página 24 de 24

## ANEXO B

### MEMORIAL DESCRITIVO

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

#### DADOS GERAIS

Razão social do fabricante/importador:

Modelos e família de utensílio:

Nome e endereço do fabricante:

Denominações comerciais:

#### CARACTERÍSTICAS GERAIS DO UTENSÍLIO

Material:

Processo de Fabricação:

Dimensões:

Tipo de utensílio:

#### POSICIONAMENTO DAS CERTIFICAÇÕES OBRIGATÓRIAS (SELO)

Marca do fabricante e ou importador: como está posicionada.

#### ANEXOS

Desenhos e/ou Catálogos Técnicos.

Data do Documento

Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION em: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_