



Portaria n.º 460, de 20 de dezembro de 2007.

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

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

Considerando o disposto na Resolução ANTT n.º 420, de 12 de fevereiro de 2004, que aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos;

Considerando a atribuição do Inmetro de regulamentar e acompanhar os programas de avaliação da conformidade e fiscalização de embalagens, embalagens grandes, contentores intermediários para graneis - IBC e tanques portáteis, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar o Regulamento de Avaliação da Conformidade para Embalagens Refabricadas Utilizadas no Transporte Terrestre de Produtos Perigosos, disponibilizado no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo descrito:

Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - Inmetro
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade - Dipac
Rua Santa Alexandrina 416 - 8º andar - Rio Comprido
20261-232 Rio de Janeiro - RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou o Regulamento ora aprovado foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 194, de 13 de junho de 2007.

Art. 3º Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para embalagens refabricadas, utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, cuja massa líquida não exceda a 400 quilogramas ou cujo volume não exceda a 450 litros, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido no Regulamento ora aprovado.

Art. 4º Estabelecer que as embalagens refabricadas, utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, deverão ser certificadas no prazo máximo de até 30 (trinta) meses, contados a partir da data de publicação desta Portaria no Diário Oficial da União.



Folha 02 da Portaria n.º 460, de 20 de dezembro de 2007.

Art. 5º Estabelecer que os envasadores de produtos perigosos deverão, no prazo máximo de 30 (trinta) meses, contados a partir da data de publicação desta Portaria no Diário Oficial da União, dar início à identificação das embalagens refabricadas, utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, com a data da validade do produto perigoso envasado (mês/ano).

Art. 6º Determinar que os usuários, fabricantes e montadores das embalagens refabricadas, utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, deverão atender aos requisitos da Resolução ANTT n.º 420/04, e aos requisitos estabelecidos no Regulamento ora aprovado.

Art. 7º Estabelecer que para as embalagens refabricadas, utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, aprovadas em processo de avaliação da conformidade, realizado por autoridade competente nos modais marítimo e aéreo, ficará legitimado o período de vigência dos seus certificados ou o prazo máximo de validade de até 30 (trinta) meses, contados a partir da data de publicação desta Portaria no Diário Oficial da União, considerando-se sempre o prazo que for menor.

Parágrafo Único: As prescrições deste artigo são válidas apenas para os certificados emitidos até 03 (três) meses, contados a partir da data de publicação desta Portaria no Diário Oficial da União. Para os certificados emitidos após essa data, aplicar-se-á o disposto no artigo 3º desta Portaria.

Art. 8º Determinar que todas as embalagens refabricadas, utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, comercializadas e utilizadas no país, deverão atender aos requisitos estabelecidos na Resolução ANTT n.º 420/04 e aos requisitos estabelecidos no Regulamento ora aprovado.

Art. 9º Determinar que todos os fabricantes e montadores de embalagens refabricadas, utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, deverão obter a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, no âmbito do SBAC.

Art. 10º Estabelecer que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, ficará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público, com ele conveniadas.

Parágrafo Único: A fiscalização observará os prazos estabelecidos nos artigos 4º, 5º e 7º desta Portaria.

Art. 11º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



REGULAMENTO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS REFABRICADAS UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS

1 OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o programa de avaliação da conformidade para as embalagens refabricadas a partir de embalagens usadas certificadas, através do mecanismo de certificação, atendendo aos requisitos da Resolução nº 420/04 da Agência Nacional de Transportes Terrestres e suas alterações, visando diminuir o impacto de eventuais acidentes no transporte terrestre de produtos perigosos.

Este Regulamento de Avaliação da Conformidade não é aplicável às embalagens utilizadas no transporte terrestre de produtos radioativos, gases e produtos perigosos cuja massa líquida total exceda a 400 quilogramas ou cujo volume exceda a 450 litros.

2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Decreto nº 1797, de 25/01/1996	Acordo de Alcance Parcial para a Facilitação do Transporte de Produtos Perigosos, entre Brasil, Argentina, Paraguai e Uruguai.
Lei 8.078, de 11/09/1990	Dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências
Lei 9.933, de 20/12/1999	Dispõe sobre as competências do Conmetro e Inmetro, institui a taxa de serviços metrológicos e dá outras providências.
Resolução ANTT nº 420/2004	Aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.
Portaria Inmetro nº 73/2006	Aprova o Regulamento para Uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro.
Norma Inmetro NIT-DICOR-024	Critérios para a acreditação de organismo de certificação de produto e de verificação de desempenho de produto.
NBR/ISO 9001:2000	Sistemas de Gestão da Qualidade.
Nie-Dqual-142	Procedimento para Aquisição de Selos de Identificação da Conformidade de Produtos e Serviços com a conformidade avaliada .
Nit-Dicor-024	Critérios para a acreditação de organismo de certificação de Produto e de verificação de desempenho de produto.

3 DEFINIÇÕES

Para fins deste Regulamento de Avaliação da Conformidade são adotadas as definições dos subitens 3.1 a 3.23, complementadas pelas contidas na Resolução nº 420/04 da Agência Nacional de Transportes Terrestres.

3.1 Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade

Documento emitido de acordo com os critérios estabelecidos pelo Inmetro, com base nos princípios e políticas adotadas no âmbito do Sistema Brasileiro da Avaliação da Conformidade, pelo qual um Organismo de Certificação de Produto outorga a uma empresa solicitante, mediante um contrato, o direito de utilizar o Selo de Identificação da Conformidade de acordo com os requisitos estabelecidos neste Regulamento de Avaliação da Conformidade.

3.2 Amostra

Uma ou mais unidades de produto retiradas do lote de inspeção com o objetivo de fornecer informações, mediante inspeção, sobre a conformidade deste lote com as exigências especificadas.

3.3 Auditoria de Terceira Parte

Exame sistemático e independente das partes envolvidas, visando determinar se as atividades da qualidade da empresa e seus resultados estão de acordo com as disposições planejadas, se estas foram implementadas com eficácia e se são adequadas à consecução dos objetivos.

3.4 Comissão de Acreditação

Comissão constituída pelo Inmetro para deliberar sobre a extensão de escopo de acreditação e concessão, manutenção, suspensão ou cancelamento da acreditação.

3.5 Empresa

Pessoa jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, legalmente estabelecida no país, que desenvolve atividades de produção, montagem, criação, construção, transformação, importação, exportação, distribuição ou comercialização de embalagens refabricadas.

3.6 Empresa Autorizada

Empresa fabricante ou montadora de embalagem refabricada utilizada no transporte terrestre de produtos perigosos, que é portadora e detém a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

3.7 Empresa Solicitante

Empresa fabricante ou montadora de embalagem refabricada utilizada no transporte terrestre de produtos perigosos, que está requerendo a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

3.8 Embalagens Refabricadas

Recipientes e quaisquer outros componentes ou materiais necessários para que o recipiente desempenhe sua função de contenção, fabricadas a partir de embalagens usadas certificadas.

3.8.1 Tambores metálicos que tenham:

- (i) sido fabricados como um tipo UN a partir de um tipo não UN;
- (ii) sido convertidos de um tipo UN para outro tipo UN;
- (iii) sofrido substituição de componentes estruturais integrais (tais como tampas não-removíveis), quando tiver as características construtivas iniciais alteradas como altura e tampa fixa para removível.

3.8.2 Tambores plásticos que tenham:

- (i) sido convertidos de um tipo UN para outro tipo UN (exemplo: 1H1 para 1H2); ou
- (ii) sofrido substituição de componentes estruturais integrais.

3.9 Embalagem Refabricada Combinada

Combinação de embalagem refabricada para fins de transporte, consistindo em uma ou mais embalagens internas acondicionadas numa embalagem refabricada externa.

3.10 Embalagem Refabricada Similar

Aquela que apresenta características de construção, especificações de material e desenho semelhantes às do projeto básico e que desempenha funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto básico.

Nota: nas variações da altura e da massa bruta são permitidos até 5% (cinco por cento) para menos. Excedendo este percentual, a embalagem refabricada é considerada como fora das características de similaridade.

3.11 Expedidor

Qualquer pessoa física ou jurídica que prepara uma expedição para transporte.

3.12 Refabricante

Pessoa jurídica que desenvolve atividades de refabricação de embalagem.

3.13 Família

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante, que possuem em comum, dimensões, massa, matéria-prima, configuração e uso, podendo apresentar acréscimo de algum acessório ou variação de altura.

3.14 Lote

Conjunto de unidades de embalagens refabricadas, de um mesmo modelo.

3.15 Memorial Descritivo

Documento técnico, contendo a descrição das características construtivas da embalagem refabricada.

3.16 Modelo

Conjunto com especificações próprias, estabelecidas por características construtivas, ou seja, mesmo projeto, processo produtivo, dimensões e demais requisitos normativos, que diferencia as diversas embalagens refabricadas.

3.17 Montador

Empresa responsável pela elaboração e execução do projeto (memorial descritivo), do esquema de montagem e pelo fornecimento da embalagem refabricada combinada completa, com o produto perigoso envasado ou não, bem como pela solicitação da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

3.18 Organismo de Avaliação da Conformidade

Entidade pública ou privada ou mista, de terceira parte, acreditada pelo Inmetro, de acordo com os critérios por ele estabelecidos, com base nos princípios e políticas adotadas, no âmbito do Sistema Brasileiro da Avaliação da Conformidade.

3.19 Organismo de Certificação de Sistema

Entidade pública ou privada ou mista, de terceira parte, acreditada pelo Inmetro, de acordo com os critérios por ele estabelecidos, com base nos princípios e políticas adotadas, no âmbito do SBAC.

3.20 Órgão Fiscalizador

Entidade de direito público, com poderes legais para fiscalizar o cumprimento da avaliação da conformidade das embalagens refabricadas, de acordo com convênio assinado com o Inmetro.

3.21 Responsável Técnico

Profissional de nível superior ou médio, com vínculo com a Empresa Solicitante, devidamente habilitado e registrado pelo seu Conselho Regional de Classe, capacitado para responder tecnicamente pelas atividades realizadas pela Empresa Solicitante.

3.22 Selo de Identificação da Conformidade

Identificação que indica que a embalagem refabricada utilizada no transporte terrestre de produtos perigosos está em conformidade com os critérios estabelecidos neste Regulamento de Avaliação da Conformidade, bem como nos requisitos estabelecidos na Resolução da Agência Nacional de Transportes Terrestres nº 420/04.

3.23 Usuário

Aquele que utiliza as embalagens refabricadas destinadas ao transporte terrestre de produtos perigosos.

4 SIGLAS

ANTT	Agência Nacional de Transportes Terrestres
Cgere	Coordenação Geral de Credenciamento
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica
Conmetro	Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
IAF	International Accreditation Forum
Inmetro	Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
ISO	International Organization for Standardization
Mercosul	Mercado Comum do Sul
MOU	Memorando de Entendimento (Memorandum of Understanding)
NBR	Norma Brasileira
NIT	Norma Inmetro Técnica
OCP	Organismo de Certificação de Produto
OCS	Organismo de Certificação de Sistema
RAC	Regulamento de Avaliação da Conformidade
SBAC	Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade
UN	Nações Unidas

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado para avaliar a conformidade das embalagens refabricadas utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos é a certificação compulsória, realizada por terceira parte.

5.2 Todas as etapas da certificação devem ser conduzidas pelo OCP.

5.3 Deve ser verificado o atendimento as especificações de fabricação e ensaios estabelecidas na Resolução nº 420/2004 ANTT (em especial Parte 4, capítulo 4.1, itens 4.1.1 a 4.1.1.9 e Parte 6, em especial capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.3, 6.1.3.2.1, 6.1.5, 6.3.2, entre outros).

5.4 Modelos de certificação

Este RAC possibilita a Empresa Solicitante, a escolha entre 02 (dois) modelos distintos de certificação:

- a) **Modelo 3 – Ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio de amostras retiradas na Empresa Solicitante;**
- b) **Modelo 5 – Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do sistema de gestão da qualidade do solicitante, com acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaios em amostras retiradas na Empresa Solicitante;**

Nota: é de responsabilidade da Empresa Solicitante formalizar junto ao OCP o modelo que deve ser aplicado para certificação da embalagem refabricada.

5.4.1 Modelo 3

Modelo baseado no ensaio de tipo, com intervenções posteriores, para verificar se a produção continua sendo conforme. Compreende ensaios em amostras retiradas na Empresa Solicitante. Este modelo proporciona a supervisão permanente da produção da Empresa Solicitante e pode desencadear ações preventivas e corretivas, quando forem evidenciadas não-conformidades.

5.4.2 Modelo 5

Modelo baseado no ensaio de tipo, acompanhado de avaliação das medidas tomadas pela Empresa Solicitante para o sistema de gestão da qualidade de sua produção, seguido de um acompanhamento regular, por meio de auditorias, do controle da qualidade da Empresa Solicitante e de ensaios de verificação em amostras tomadas na Empresa Solicitante. Este modelo proporciona um sistema completo de avaliação da conformidade de uma produção em série e em grande escala.

6 ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1 Solicitação da Certificação

6.1.1 A solicitação deve ser feita por meio de formulário (Anexo B) fornecido pelo OCP. A solicitação é relativa a uma família de embalagem refabricada constando todos os seus modelos.

Nota: deve abranger embalagens refabricadas provenientes de apenas um refabricante.

6.1.2 A Empresa Solicitante deve definir qual o modelo de certificação selecionado, conforme item 5.4 deste RAC.

6.1.3 A solicitação deve conter todos os modelos e famílias de embalagens. No caso de uma mesma família, devem ser descritos todos os itens desta família com a respectiva identificação dos acessórios.

6.1.4 A solicitação para embalagens refabricadas similares deve estar fundamentada na similaridade do projeto básico, quando comparado a uma embalagem já avaliada pelo OCP, conforme definido no item 3.10 deste RAC.

6.1.5 O OCP ao receber a documentação de solicitação, além de outros documentos, quando solicitados, deve apresentar um orçamento e solicitar a aprovação do mesmo a Empresa Solicitante e fornecendo-lhe quaisquer informações adicionais necessárias ao processo de solicitação.

6.1.6 A Empresa Solicitante deve efetuar o pagamento do processo de avaliação da conformidade, quando requerido.

6.2 Certificação Modelo 3

6.2.1 Análise da documentação

O OCP, após analisar e aprovar a documentação enviada, conforme item 6.2.1.1 deste RAC, programa com a Empresa Solicitante a avaliação inicial para fins de concessão da certificação (avaliação inicial e realização de ensaios). Caso, o OCP não considere atendidos todos os requisitos da documentação exigida, deve informar a Empresa Solicitante os aspectos pelos quais a solicitação foi indeferida, podendo ser estabelecido um prazo, considerado necessário pelo OCP, para tomada de providências. Caso contrário a solicitação deve ser cancelada.

6.2.1.1 Documentação

a) Memorial descritivo da(s) embalagem(ns) refabricada(s) a ser(em) avaliada(s), código do modelo, matérias-primas e componentes utilizados na refabricação das embalagens usadas certificadas, segregação por altura e massa, em 3 (três) categorias;

Categorias segundo a Massa:

a - 10,900 a 12,500 kg, b - 12,501 a 16,200 kg, e c - acima de 16,200 kg

Observação: para massas referentes a tambores metálicos sem tampa e sem aros de fechamento, as mesmas devem ser especificadas em projeto.

- b) Procedimentos de segregação das embalagens a serem refabricadas, por altura e massa, altura mínima de 825mm com tolerância de ± 5 mm, e altura máxima de 880mm com tolerância de ± 5 mm.
- c) Fornecedores das embalagens usadas, matérias-primas e componentes da embalagem refabricada;
- d) Registros fotográficos e desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- e) Responsável técnico e o responsável legal da Empresa Solicitante pela aprovação do projeto da embalagem refabricada;
- f) Desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem refabricada, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem refabricada com acessórios e etc);
- g) Plano dos ensaios, indicando aqueles aplicáveis ao caso em questão e o grupo de embalagem refabricada, densidade e outras informações que possam alterar as condições dos ensaios;
- h) Instrução de uso para cada modelo da embalagem refabricada, informando a forma correta de utilizar o tambor e suas limitações, tais como faixa de temperatura para envase, faixa de pressão para envase, momento de força do fechamento das tampas, e outras;
- i) Na refabricação da embalagem certificada usada é possível passar de um grupo superior de embalagem para um grupo inferior e a sua marcação ou remarcação deve ser de forma indelével na lateral (corpo) do tambor, devendo a marcação em alto relevo ser mantida;
- j) Sistema da Qualidade, documentos, instruções;
- k) Licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal da Empresa Solicitante;
- l) Contrato social da Empresa Solicitante, legalmente constituída;
- m) Licença ambiental emitida pelo órgão governamental responsável pelo local.

6.2.1.2 O OCP deve ainda verificar in loco o gerenciamento dos efluentes líquidos e dos resíduos sólidos e das emissões gasosas provenientes dos processos da refabricação das embalagens;

6.2.2 Avaliação inicial e periódica

6.2.2.1 O OCP é responsável por todas as ações do processo de certificação e pelo processo da manutenção da certificação, devendo informar a Empresa Solicitante os resultados dos ensaios iniciais.

6.2.2.2 Caso o OCP considere não atendidos todos os requisitos para a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, deve informar a Empresa Solicitante os aspectos pelos quais a solicitação foi indeferida.

6.2.2.3 Caso a Empresa Solicitante demonstre que adotou ações corretivas para se adequar aos requisitos dentro de um prazo determinado, o OCP deve repetir apenas as partes necessárias dos procedimentos de verificação. Caso contrário, a solicitação deve ser cancelada.

6.2.2.4 Quando ocorrer uma nova avaliação e já estiver estipulado, pelo OCP, o custo, como parte do procedimento de solicitação, pode ser exigido o preenchimento de uma nova solicitação ou o aumento do referido custo.

6.2.2.5 O OCP programa com a empresa solicitante a realização da coleta de amostras para realização de todos os ensaios, após análise e aprovação da documentação.

6.2.3 Ensaio

6.2.3.1 O OCP deve coletar as amostras na Empresa Solicitante. As amostras devem ser identificadas, lacradas e encaminhadas ao Laboratório de Ensaio, devendo ser representativas da

linha de produção. A quantidade de amostras deve atender aos requisitos para execução dos ensaios estabelecidos na Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2). O OCP, ou o seu representante, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

6.2.3.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2), em Laboratório de Ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no item 10 deste RAC. Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Após a conclusão dos ensaios, as amostras não utilizadas devem ser devolvidas a Empresa Solicitante, conforme acordo entre OCP e a Empresa Solicitante. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do Laboratório de Ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2), a Empresa Solicitante deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem refabricada e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser novamente ensaiada. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP tomar tal decisão.

6.2.3.3 Sendo emitido um parecer favorável em relação aos ensaios, este parecer não autoriza o uso do Selo de Identificação da Conformidade. Para que as embalagens refabricadas obtenham a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade é preciso que sejam cumpridos os procedimentos previstos neste RAC e os formais do contrato firmado entre o OCP e a Empresa Solicitante.

6.2.3.4 Após a execução dos ensaios e avaliações, quando as embalagens refabricadas representativas do modelo a ser avaliado satisfizerem às exigências da Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2), o OCP deve dar ciência à Empresa Solicitante desse resultado, dando-se seqüência ao processo de solicitação da avaliação da conformidade do referido modelo.

6.2.3.5 Os ensaios de tipo devem ser repetidos, para a manutenção da certificação, num determinado intervalo de tempo, dependendo do tipo de material base da embalagem refabricada, para o atendimento da sua aprovação, conforme especificado na Tabela a seguir.

Tabela - Periodicidade da Execução dos Ensaios de Tipo

Material Base da Embalagem Refabricada	Repetição (dias)
Plástico	90
Metal: Ferroso e Não Ferroso	120

Nota: no caso de embalagens refabricadas combinadas, deve ser utilizado o menor prazo de repetição entre os materiais base dos componentes (embalagens internas e externas).

6.3 Certificação Modelo 5

6.3.1 Análise da documentação

O OCP, após analisar e aprovar a documentação enviada, conforme subitens 6.2.1.1 e 6.3.1.1 deste RAC, incluindo documentos do sistema de gestão da qualidade, programa com a Empresa Solicitante a avaliação inicial, para fins de concessão da certificação (avaliação inicial do sistema de gestão da qualidade, amostragem e a realização dos ensaios requeridos). Caso, o OCP considere não

atendidos todos os requisitos da documentação exigida, deve informar a Empresa Solicitante os aspectos pelos quais a requisição foi indeferida. Deve ser dado um prazo para as providências cabíveis. Caso contrário a solicitação deve ser cancelada.

6.3.1.1 Documentação

Além dos documentos solicitados no item 6.2.1.1 deste RAC, devem ser também encaminhados os seguintes documentos:

- a) questionário (Anexo B) para avaliação inicial da fábrica (respondido);
- b) documentação do sistema de gestão da qualidade, abrangendo os seguintes itens da NBR/ISO 9001/2000: organograma da Empresa Solicitante; controle de documentos; aquisição; validação dos processos de produção e fornecimento de serviço, identificação e rastreabilidade; planejamento da realização do produto, medição e monitoramento dos processos, medição e monitoramento de produto e controle de produto não conforme; controle de dispositivos de medição e monitoramento; preservação do produto (manuseio, armazenamento), entrega; controle de registros da qualidade, reclamações dos clientes.

6.3.2 Avaliação inicial e periódica

6.3.2.1 O OCP é responsável por todas as ações do processo de certificação, desde a avaliação do sistema de gestão da qualidade do solicitante até a supervisão das embalagens refabricadas, devendo informar a Empresa Solicitante os resultados da avaliação da gestão da qualidade e dos ensaios iniciais e periódicos.

6.3.2.2 Caso o OCP considere não atendidos todos os requisitos necessários para a concessão da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, deve informar ao solicitante os aspectos pelos quais a requisição foi indeferida.

6.3.2.3 Caso a Empresa Solicitante demonstre que adotou ações corretivas para adequar-se a todos os requisitos dentro de um prazo determinado, o OCP deve repetir apenas as partes necessárias dos procedimentos de avaliação e ensaios iniciais. Caso contrário, a solicitação deve ser cancelada.

6.3.2.4 Quando ocorrer uma nova avaliação e já estiver estipulado pelo OCP o custo como parte do procedimento de solicitação, pode ser exigido o preenchimento de uma nova solicitação ou o aumento do referido custo.

6.3.2.5 Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade da Empresa Solicitante (auditoria)

6.3.2.5.1 A avaliação do sistema de gestão da qualidade da Empresa Solicitante, conforme a NBR/ISO 9001:2000, faz parte da avaliação inicial e periódica. Esta avaliação deve ser feita com base nas respostas do questionário, dos documentos solicitados pelo OCP e visita na empresa (auditoria), com o acompanhamento da refabricação dos modelos das embalagens a serem avaliados.

6.3.2.5.2 O OCP, de comum acordo com a Empresa Solicitante, após análise e aprovação da documentação, programa a realização da auditoria e a coleta de amostras para realização dos ensaios.

6.3.2.5.3 Todos os registros relativos à implementação do sistema de gestão da qualidade (solicitados ou especificados no questionário) devem estar prontamente disponíveis para avaliação pelo OCP.

6.3.2.5.4 A Empresa Solicitante deve garantir ao OCP que a responsabilidade pelo sistema de gestão da qualidade está claramente definida, por exemplo, indicando uma pessoa não subordinada

à gerência de produção, no que concerne ao desempenho técnico de suas funções, qualificada para manter contato com o OCP, para assegurar que o disposto anteriormente seja observado.

6.3.2.5.5 Caso a Empresa Solicitante já possua um sistema de gestão da qualidade certificado por um OCS, segundo a NBR ISO 9001:2000, o OCP 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 avaliado, verificando a existência dos itens:

- a) Identificação e rastreabilidade do produto;
- b) Ensaio no produto final;
- c) Avaliação dos fornecedores;
- d) Reclamações de clientes;
- e) Registros do OCS;
- f) Ensaio de recebimento;
- g) Cópia dos relatórios das auditorias do seu sistema da qualidade emitido pelo OCS;
- h) Os registros das ações corretivas bem como a implementação destas pela empresa;
- i) Os registros de controle do processo de produção do produto;
- j) Os registros de ensaios e inspeções no recebimento de matérias-primas durante o processo e finais.

6.3.2.5.6 A avaliação periódica do sistema de gestão da qualidade deve ser realizada 01 (uma) vez por ano, após a concessão da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.3.3 Ensaio

6.3.3.1 O OCP deve coletar as amostras na Empresa Solicitante. As amostras devem ser identificadas, lacradas e encaminhadas ao Laboratório de Ensaio, devendo ser representativas da linha de produção. A quantidade das amostras deve atender aos requisitos para execução dos ensaios estabelecidos na Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2). O OCP, ou o seu representante, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que foram obtidas as amostras.

6.3.3.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução da ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulo 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2), em Laboratório de Ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no item 5.10.1 deste RAC. Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Após a conclusão dos ensaios, as amostras não utilizadas devem ser devolvidas a Empresa Solicitante, conforme acordo entre o OCP e a Empresa Solicitante. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do Laboratório de Ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 ou 6.3.2), a Empresa Solicitante deve solicitar novos ensaios, depois da correção das causas que levaram à reprovação da embalagem refabricada. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem refabricada e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a embalagem refabricada deve ser novamente ensaiada. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP tomar tal decisão.

6.3.3.3 Para que as embalagens obtenham a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade é preciso que sejam cumpridos todos os procedimentos previstos neste RAC e os procedimentos formais do contrato firmado entre o OCP e a Empresa Solicitante.

Nota: a emissão de um parecer favorável em relação aos ensaios, não autoriza o uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.3.3.4 Após a execução de todos os ensaios e avaliações, quando as embalagens refabricadas representativas do modelo a ser avaliado, satisfizerem às exigências da Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 ou 6.3.2), o OCP deve dar ciência à Empresa Solicitante do resultado, dando-se seqüência ao processo de certificação do referido modelo.

6.3.3.5 Todos os ensaios de tipo devem ser repetidos, para a manutenção da certificação, 01 (uma) vez a cada 12 (doze) meses, podendo haver outro conjunto de ensaios, com aviso prévio, quando da necessidade da comprovação da permanência da conformidade, de uma respectiva embalagem refabricada certificada.

6.4 Concessão da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade

6.4.1 A Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade das embalagens refabricadas, além das exigências estabelecidas no critério de acreditação do OCP, deve conter os seguintes dados:

- a) Razão social, nome fantasia, endereço completo e CNPJ da Empresa Solicitante;
- b) Dados completos do OCP;
- c) Número, data de emissão e validade da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade;
- d) Identificação da certificação;
- e) Assinatura do responsável do OCP;
- f) Identificação completa da embalagem certificada;
- g) A seguinte inscrição: ***“Esta Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade está vinculada a um contrato e para o endereço acima citado”***;
- h) Anexo contendo os tipos e modelos dos respectivos códigos do projeto (Resolução ANTT nº 420/04, capítulos 6.1 e 6.3).

6.4.2 A Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, bem como sua utilização nas embalagens refabricadas, não transfere a responsabilidade da Empresa Autorizada para o Inmetro e/ou OCP em qualquer hipótese.

6.4.3 A Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade só deve ser concedida após a assinatura do contrato entre o OCP e a Empresa Solicitante, após a consolidação e aprovação dos ensaios e auditorias. Somente a partir daquela assinatura haverá a liberação da embalagem refabricada para a comercialização.

6.4.4 Quando da aprovação da certificação da embalagem refabricada, o OCP deve comunicar o fato à Empresa Solicitante, apresentando o contrato que autoriza o uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.4.5 Em caso de não aprovação, o OCP deve encaminhar à Empresa Solicitante o seu parecer.

6.4.6 Quando a Empresa Autorizada possuir catálogo ou prospecto comercial ou publicitário que faça referência ao Selo de Identificação da Conformidade, esta só pode ser feita para os modelos de embalagens refabricadas certificadas, não podendo haver qualquer dúvida entre as embalagens certificadas e as não certificadas.

6.4.7 Nos manuais técnicos de instruções ou de informações ao usuário, as referências sobre características, não incluídas na Resolução ANTT nº 420/04, não podem ser associadas ou induzir o usuário a crer que tais características estejam garantidas pelo Selo de Identificação da Conformidade.

6.4.8 Caso haja revisão deste RAC ou da Resolução ANTT nº 420/04, o Inmetro estabelecerá prazo para adequação às novas exigências.

6.5 Avaliação de acompanhamento (periódica)

6.5.1 Fases da avaliação de acompanhamento

O OCP programa com a Empresa Solicitante a avaliação periódica, conforme:

a) **Para o Modelo 3**

Deve ser realizada periodicamente a análise da documentação, descrita em 6.2.1 e a execução dos ensaios prescrita em 6.2.3, em atendimento a Tabela de Periodicidade do item 6.2.3.5;

b) **Para o Modelo 5**

Deve ser realizada periodicamente a avaliação do sistema de gestão da qualidade, descrita em 6.3.2.5 sendo realizada 01 (uma) vez por ano, conforme item 6.3.2.5.6 e a execução dos ensaios, prescrita em 6.3.3, devem ser repetidos 01 (uma) vez a cada 12 (doze) meses em atendimento ao item 6.3.3.5.

6.6 Tratamento das Reclamações

A Empresa Solicitante deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os seguintes requisitos:

6.6.1 Política para Tratamento das Reclamações, assinada pelo seu executivo maior, que evidencie que a Empresa Solicitante:

- a) valoriza e dá efetivo tratamento às reclamações apresentadas por seus clientes;
- b) conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas leis (Lei nº 8078/1990, Lei nº 9933/1999, etc.);
- 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.

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

6.6.3 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 aos produtos, processos, serviços, pessoas ou sistemas de gestão;
- b) noções sobre as Leis 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor e dá 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 dá outras providências;
- c) noções de relacionamento interpessoal;
- d) Política para Tratamento das Reclamações.

6.6.4 Nas reclamações fundamentadas que afetem as características da embalagem refabricada, requeridas na Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.4, 6.1.5, 6.3.1 e 6.3.2), o OCP deve requerer a realização de ensaios e verificações para os devidos esclarecimentos. Os custos destes ensaios e verificações são de responsabilidade da Empresa Autorizada.

6.6.5 Havendo reprovação, novos ensaios devem ser realizados no modelo da embalagem refabricada. A aplicação do Selo de Identificação da Conformidade deve ser imediatamente interrompida até que a causa da reprovação seja identificada e sanada, independentemente de outras penalidades previstas em lei, emanadas de autoridades competentes.

6.6.6 Cabe ao OCP deliberar sobre o retorno da embalagem ao sistema, cuja avaliação tenha sido suspensa ou cancelada.

6.6.7 As reclamações apresentadas pelas Empresas Autorizadas, somente devem ser encaminhadas ao Inmetro, após serem esgotados todos os recursos junto ao OCP.

7 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1 Especificações

O Selo de Identificação da Conformidade, tem por objetivo indicar a existência de nível adequado de confiança de que as embalagens refabricadas estão em conformidade com o estabelecido nos requisitos deste RAC e da Resolução ANTT nº 420/04 e suas alterações, devendo ser aplicado na forma prevista do Anexo A.

7.1.1 O Selo de Identificação da Conformidade definido pelo Inmetro deve ser apostado de forma visível e legível em todas as embalagens refabricadas certificadas, em consonância com o previsto na Portaria Inmetro nº 73/2006 e de acordo com o formulário Inmetro FOR-DQUAL-144, Anexo D deste Regulamento.

7.1.2 A Empresa Autorizada tem responsabilidade técnica, civil e penal referente as embalagens por ele refabricadas, bem como a todos os documentos referentes à certificação, não havendo hipótese de transferência desta responsabilidade.

7.1.3 Caso o OCP exija a apresentação de solicitação de extensão do escopo da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, as embalagens refabricadas pertinentes a esta solicitação somente podem ser refabricadas e comercializadas a partir do momento em que o OCP aprovar a extensão.

7.2 Aquisição

O Selo de Identificação da Conformidade, definido pelo Inmetro neste Regulamento, serão solicitados pela Empresa Autorizada, conforme previsto na Norma Inmetro NIE-DQUAL-142.

7.2.1 A Empresa Autorizada é responsável pela aquisição dos Selos de Identificação da Conformidade, sendo esta aquisição realizada em gráfica, mediante autorização do OCP para a aplicação do selo.

Nota: compete ao OCP avaliar a compatibilidade entre a quantidade de selos solicitada pela Empresa Autorizada e sua capacidade produtiva.

7.2.2 A escolha da gráfica para confeccionar o Selo de Identificação da Conformidade será livre, e de responsabilidade da Empresa Autorizada.

7.2.3 O Selo de Identificação da Conformidade deverá atender aos requisitos deste regulamento, e será de responsabilidade da Empresa Autorizada.

7.3 Rastreabilidade do Selo de Identificação da Conformidade

A rastreabilidade dos produtos certificados ocorrerá através do registro no banco de dados do Inmetro, bem como através do código de certificação fornecido pelo OCP.

7.4 Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade

A Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade deve conter, necessariamente, os seguintes dados, além dos estabelecidos na Norma Inmetro NIT-DICOR-024:

- a) razão social, endereço e CNPJ da Empresa Autorizada;
- b) número da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, data de emissão e validade da autorização;
- c) identificação do modelo e da marca comercial abrangidos pela autorização para o uso da marca;
- d) nome, nº de registro e assinatura do OCP.

7.4.1 A Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade será concedida para cada produto aprovado na certificação, e só deve ser concedida após a assinatura do contrato entre o OCP e a Empresa Solicitante, bem como após a consolidação e aprovação dos ensaios e auditorias.

7.4.2 A Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, bem como sua utilização sobre os produtos, não transfere em qualquer caso a responsabilidade da Empresa Autorizada para o Inmetro e/ou OCP.

7.5 Manutenção da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade

7.5.1 Para a manutenção da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade devem ser atendidos todos os requisitos referentes às avaliações periódicas (ou de acompanhamento) do processo de refabricação, bem como de todos os ensaios solicitados. Caso não haja atendimento a um dos requisitos, a aplicação do Selo de Identificação da Conformidade deve ser imediatamente interrompida até que a causa da reprovação seja identificada e sanada.

7.5.2 A partir da emissão da primeira Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, os requisitos para a manutenção da mesma devem ser atendidos, conforme o nível de amostragem e periodicidade dos ensaios, de acordo com o estabelecido nos itens 6.2.3.5 e 6.3.3.5 e 6.3.2.5.6 deste RAC.

7.5.3 A manutenção da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade está condicionada à avaliação periódica da empresa pelo OCP. No caso de mudança de endereço da Empresa Autorizada, a mesma deve comunicar antecipadamente esta alteração, para que o OCP proceda a uma nova avaliação.

7.5.4 A Empresa Autorizada que cessar definitivamente a refabricação de embalagens, deve informar este fato imediatamente ao OCP e devolver a este, o original da sua Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade. O OCP por sua vez, deve notificar esta ocorrência à Comissão de Acreditação, ao Inmetro e aos demais OCP.

7.5.5 Quando qualquer modelo de embalagem refabricada certificada tiver modificação na matéria-prima ou no processo de fabricação, o licenciado deve comunicar este fato ao OCP, antes da efetivação da alteração, podendo ser exigida a apresentação de solicitação de extensão de escopo da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

7.6 Controle da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade

7.6.1 Após a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, de acordo com os modelos constantes no item 5.4 deste RAC, o controle desta é realizado, exclusivamente, pelo OCP, o qual planeja, conforme modelo de certificação, novos ensaios, para constatar se as condições técnicas que deram origem à concessão estão sendo mantidas.

7.6.2 O OCP deve verificar a eficácia do sistema de identificação das embalagens refabricadas avaliadas, implementado pela Empresa Autorizada.

7.6.3 O OCP deve programar e realizar 01 (uma) amostragem na Empresa Autorizada, para a execução de todos os ensaios da embalagem refabricada certificada, a cada 18 (dezoito) meses, quando a certificação for do Modelo 5, podendo haver outras amostragens com aviso prévio, para a comprovação da permanência da conformidade, de acordo com o estabelecido no item 6.3.3.5 deste RAC. Para o Modelo 3, deve ser programada e realizada amostragem para avaliação conforme a periodicidade estabelecida na tabela do item 6.2.3.5 deste RAC.

7.6.4 O OCP deve estabelecer procedimento para a coleta de amostras na Empresa Autorizada, para execução dos ensaios conforme Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2). Os custos e a reposição das embalagens refabricadas decorrentes deste item são de responsabilidade da Empresa Autorizada.

7.6.5 O OCP pode, a qualquer momento, proceder uma nova auditoria no sistema de gestão da qualidade da Empresa Autorizada, sob aviso prévio.

7.6.6 O OCP pode subcontratar os serviços de outro OCP para executar a supervisão, sob sua responsabilidade, exercida através de condições acordadas formalmente entre as partes.

7.6.7 O OCP deve determinar se as modificações pretendidas na embalagem refabricada já certificada, requerem outra avaliação e ensaios iniciais ou investigações complementares. Nestes casos, a Empresa Autorizada não pode lançar no mercado embalagens refabricadas avaliadas, resultantes de tais modificações, até que o OCP dê um parecer positivo.

8 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

8.1 Empresa Autorizada

8.1.1 Acatar todas as condições estabelecidas por este RAC e na Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.4, 6.1.5, 6.3.1 e 6.3.2), nas disposições legais referentes à concessão e manutenção da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

8.1.2 Aplicar o Selo de Identificação da Conformidade (Anexo A), em todas as embalagens refabricadas que tiveram seus modelos avaliados e aprovados.

8.1.3 Facilitar ao OCP 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 neste RAC.

8.1.4 Acatar, respeitados os direitos legais, as decisões tomadas pelo Inmetro, pelos Órgãos Fiscalizadores e pelo OCP, baseadas neste RAC. Acatar as decisões pertinentes à certificação tomadas pelo OCP, recorrendo, em última instância, ao Inmetro, nos casos de reclamações e apelações.

8.1.5 Manter as condições técnico-organizacionais que serviram de base para a obtenção da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

8.1.6 Notificar o OCP da intenção de modificação das características das embalagens refabricadas em que a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade se baseia, assim como modificações do processo de fabricação ou montagem e do sistema de gestão da qualidade que possam afetar a conformidade da embalagem refabricada, antes da efetivação das mesmas.

8.1.7 Manter os registros de todas as reclamações relativas às embalagens refabricadas, com as devidas análises críticas e avaliações de cada uma, cobertas pela Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, devendo estar disponíveis para o OCP sempre que solicitados.

8.1.8 Manter a rastreabilidade possibilitando a verificação da identificação das suas embalagens refabricadas certificadas na comercialização, para que seja facilitado o recolhimento do(s) lote(s), no caso de falha.

8.1.9 A Empresa Autorizada é responsável técnica, civil e penal, pelas embalagens refabricadas certificadas bem como por todos os documentos utilizados durante o processo de certificação.

8.2 OCP

8.2.1 Implementar o programa de avaliação da conformidade previsto neste RAC, conforme os requisitos nele estabelecidos, dirimindo, obrigatoriamente, as dúvidas com o Inmetro.

8.2.2 Utilizar o sistema de banco de dados informatizado, fornecido pelo Inmetro para manter atualizadas as informações acerca das embalagens refabricadas certificadas, quando aplicável.

8.2.3 Notificar imediatamente ao Inmetro, no caso de suspensão, extensão, redução e cancelamento da certificação da embalagem refabricada.

8.2.4 Submeter ao Inmetro, para análise e aprovação, os Memorandos de Entendimento, no escopo deste RAC, estabelecidos com outros Organismos de Certificação.

9 PENALIDADES

9.1 A inobservância das prescrições compreendidas neste RAC acarretará a aplicação das penalidades previstas no Termo de Compromisso ou de Responsabilidade, bem como as penalidades previstas no artigo 8º da Lei 9933, de 20 de dezembro de 1999.

9.2 A Empresa Autorizada que fizer o uso indevido do Selo de Identificação da Conformidade, estará sujeita às penalidades previstas na Portaria Inmetro nº 73/06.

10 UTILIZAÇÃO DE LABORATÓRIO DE ENSAIO

10.1 Para a seleção e utilização de Laboratório de Ensaio, para a realização dos ensaios previstos na Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 e 6.3.2), devem ser selecionados Laboratórios de Ensaio acreditados pelo Inmetro.

Notas:

- a) No caso de Laboratório de Ensaio acreditado de primeira parte, o OCP deve acompanhar a realização dos ensaios a que são submetidas as amostras de embalagens refabricadas.
- b) Quando da impossibilidade da execução dos ensaios em Laboratório de Ensaio acreditado, pode ser aceita a utilização de Laboratório de Ensaio não acreditado. Nesse caso o OCP deve avaliar esse Laboratório de Ensaio, de acordo com os requisitos estabelecidos no Anexo C deste RAC, devendo acompanhar a realização dos ensaios a que são submetidas as amostras de embalagens refabricadas. Entende-se como impossibilidade da execução dos ensaios em Laboratório de Ensaio acreditado, quando do não atendimento de prazos e datas, bem como das questões e valores financeiros comerciais entre as partes interessadas.
- c) Caso haja laboratório de ensaio de 3ª parte acreditado pelo Inmetro, o OCP deverá, necessariamente utilizá-lo.

10.2 Em caráter excepcional e precário, desde que condicionado a uma avaliação pelo OCP, com base nas regras definidas no Anexo C, pode ser utilizado laboratório de ensaio não acreditado para o escopo específico, quando configuradas uma das hipóteses abaixo descritas:

- a) Quando não houver Laboratório de Ensaio acreditado para o escopo do programa de avaliação da conformidade;
- b) Quando houver somente um Laboratório de Ensaio acreditado, e o OCP, evidencie que o preço das análises ou ensaios do Laboratório de Ensaio não acreditado em comparação com o acreditado, seja, no mínimo, inferior a 50%;
- c) Quando o(s) Laboratório(s) de Ensaio acreditado(s) não atender(em), em no máximo 02 (dois) meses, o prazo para o início das análises ou ensaios previstos neste RAC;
- d) Quando o(s) Laboratório(s) de Ensaio 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 de Ensaio.

10.2 Quando configurada uma das hipóteses anteriormente descritas, o OCP deve seguir a seguinte ordem de prioridade na seleção de laboratório não acreditado para o escopo específico:

- Laboratório de 3ª parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio;
- Laboratório de 1ª parte acreditado;
- Laboratório de 3ª parte não acreditado;
- Laboratório de 1ª parte não acreditado.

Nota: em todas as hipóteses descritas nos parágrafos anteriores, o OCP deve registrar, através de documentos, os motivos que o levaram a selecionar o laboratório.

10.3 A seleção e a utilização de Laboratório de Ensaio, deve ocorrer a partir de acordo entre o OCP e a Empresa Solicitante.

10.4 O Laboratório de Ensaio deve manter a rastreabilidade das embalagens refabricadas ensaiadas.

11 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP ESTRANGEIROS

11.1 As atividades de avaliação da conformidade executadas por um Organismo Estrangeiro podem ser aceitas, desde que observadas todas as seguintes condições:

- a) o OCP brasileiro acreditado ou designado pelo Inmetro 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 Organismo acreditado ou designado pelo Inmetro 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 OCP seja o responsável pelo julgamento e concessão de certificados de conformidade;
- f) o Inmetro aprove o MOU.

11.2 No caso de produtos regulamentados por outros órgãos regulamentadores e cujo programa de avaliação da conformidade seja delegado ao Inmetro, é respeitado aquele estabelecido pelo regulamentador. Caso o regulamentador não estabeleça condições próprias, são adotadas as disposições das alíneas “a” até “e”, acima descritas.

11.3 É reconhecida a certificação dos países membros do Mercosul desde que comprovado o atendimento aos requisitos estabelecidos no Acordo de Alcance Parcial para a Facilitação do Transporte de Produtos Perigosos, aprovado pelo Decreto nº 1.797/96.

11.4 Em qualquer situação, o OCP é o responsável pela certificação da embalagem refabricada.

Anexo A - SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

A.1 A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem, deve ser feita na embalagem refabricada, em atendimento a Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.2, 6.1.3, 6.3.1), complementando com o código do modelo da embalagem refabricada utilizada pela Empresa Solicitante, com o número da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade e com as letras “REFAB” e o número do certificado de aprovação puncionados na lateral do corpo da embalagem.

A.2 A identificação da conformidade da embalagem deve ser efetuada através de aposição do Selo de Identificação da Conformidade, devendo atender à Portaria Inmetro nº 73/06, na mesma face do código para designação dos tipos de embalagem refabricada, conforme mostrado nas figuras a seguir.

A.3 O método de aposição do Selo de Identificação da Conformidade deve ser definido pela Empresa Solicitante junto ao OCP, respeitando-se as determinações da Portaria Inmetro nº 73/06.

Figura 1 - Selo de Identificação da Conformidade (Selo)



Figuras 2 - Selo de Identificação da Conformidade (Impressão)



Figura 3 - Selo de Identificação da Conformidade (Relevo)



Anexo B - SOLICITAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO PARA O USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE (MODELO)

Ao
(Organismo de Certificação de Produto)
Endereço:

Solicitamos, através desta, a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade para a(s) embalagem(ns) refabricada(s) listada(s) abaixo:

Nome da Empresa:
Nome do Representante:
Endereço da Empresa:
Telefone e fax:
Local de refabricação da embalagem refabricada:
Nome e cargo do responsável pelo sistema de gestão da qualidade:

Designação da(s) embalagem(ns) refabricada(s) para a(s) qual(is) solicita a certificação:

Descrição da embalagem refabricada	Norma pertinente, número, título, data de emissão	RAC, número, título, data da emissão

Declaração: Declaramos que quitaremos os custos relativos a esta solicitação.

Declaração: Declaramos nossa disposição, mediante resultados positivos da avaliação e ensaios iniciais, em assinar, dentro de um prazo determinado, contrato relativo à certificação da(s) embalagem(ns) refabricada(s) acima mencionada(s).

Data da solicitação: _____

Nome e cargo da pessoa autorizada a assinar pela Empresa Solicitante: _____

Assinatura do representante da Empresa Solicitante: _____

Anexo B (Apêndice) - QUESTIONÁRIO PARA AVALIAÇÃO INICIAL DA FÁBRICA (MODELO)

Este questionário deve ser preenchido e devolvido junto com o formulário de solicitação. A sua função é fornecer informações preliminares relativas a Empresa Solicitante e à sua capacidade de exercer o controle da qualidade e garantir a contínua conformidade das suas embalagens refabricadas aos requisitos das especificações pertinentes.

Este documento deve ser utilizado pela equipe do OCP, durante a visita inicial (auditoria) ao solicitante, como parte da avaliação inicial.

Suplementos às declarações podem ser incluídos, quando necessário ou quando solicitados.

Um documento separado deve ser preenchido para cada fábrica envolvida ou devem estar claramente indicadas as diferenças entre as fábricas.

As informações prestadas neste documento devem ser tratadas com estrita confidencialidade.

As informações sobre os itens a seguir facilitarão o posterior encaminhamento da solicitação.

Trata-se de amostra de produção ou protótipo?

Se protótipo, para quando está programada a produção?

A embalagem refabricada já foi ensaiada de acordo com a Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 ou 6.3.2)? Em caso positivo, anexar relatório de ensaio.

Seção 1 - Organização do fábrica

Procedimentos / documentação

Informações sobre o sistema básico:

1. Fabrica sob encomenda ou estoque?
2. Emite uma ordem de serviço ou equivalente?
3. Em caso positivo, isto identifica um lote como uma entidade separada?
4. As embalagens levam identificação da ordem de serviço da fabricação?
5. Se não, como o sistema permite segregação das embalagens de qualidade duvidosa?
6. Fornecer outras informações relativas ao sistema básico.
7. Existe segregação das embalagens usadas quando do seu recebimento?
8. Tem procedimento específico para esta segregação?
9. Existe uma preocupação com o meio ambiente?

Controle da qualidade / equipe de inspeção

Favor prestar as seguintes informações sobre a organização da equipe de Controle da Qualidade (CQ) da fábrica:

1. Responsável pelo Controle da Qualidade:
2. A quem se reporta?
3. Existe um departamento separado de CQ? Qual?
4. Em caso afirmativo, indique:
5. Inspetor (chefe), e demais membros e cargos:
6. A equipe tem conhecimento dos ensaios para a Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 ou 6.3.2)?
7. Os operadores de produção / estoque são responsáveis por inspeção e ensaios?
8. Quais são as operações do processo?

9. Eles são monitorados pela equipe de CQ?
10. São realizadas auditorias da qualidade? Por quem?
11. A empresa já está certificada por um OCS, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, conforme a NBR ISO 9001:2000 e a NBR ISO 14001?
12. Outras informações sobre a organização da equipe de CQ.

Seção 2 - Materiais, componentes e serviços

Especificações de compra e garantia da qualidade de materiais

Detalhar os principais materiais comprados, especificações usadas e principais fornecedores envolvidos.

Especificar também os métodos de garantia da qualidade adotados no recebimento de materiais, componentes ou serviços, indicando a ação que é tomada em caso de rejeição.

Informar sobre os critérios de avaliação, seleção e monitoramento de fornecedores.

Seção 3 - Fabricação

3.1 Sistema

Detalhar as diferentes fases de fabricação. Se possível, anexar programa de produção ou gráfico mostrando as respectivas fases.

3.2 Equipamentos e instalações do sistema de manutenção

Que sistema de manutenção se encontra em operação?

Existe qualquer processo de verificação que garanta o retorno para as condições de controle previsto para o funcionamento inicial dos equipamentos?

Seção 4 - Ensaios e controle da qualidade

4.1 Sistema

Detalhar o sistema de controle da qualidade, incluindo sistema de amostragem utilizado, com especial referência aos ensaios requeridos pela Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 ou 6.3.2). Se possível, anexar um programa de CQ ou suplemento de referência cruzada ao gráfico requisitado no item 3.1.

4.2 Equipamentos / instrumentos / calibradores

Detalhar os equipamentos / instrumentos / calibradores utilizados, nomes e referências dos fabricantes, e indicar sistema e frequência de verificações e calibrações, e se existem certificados disponíveis.

Seção 5 - Registros e documentação

5.1 Generalidades

5.1.1 Indicar a forma de especificação de características principais, por exemplo, desenhos, catálogos de embalagens / partes, amostras de referência, etc. Indicar também outros registros gerais existentes.

5.1.2 Indicar o sistema usado para modificar projetos / especificações.

5.2 Conformidade e especificações

5.2.1 Indicar o nível de defeitos encontrados nos últimos 06 (seis) meses. Se já foram realizados ensaios de acordo com a Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 ou 6.3.2). Anexar cópia do sumário dos resultados dos ensaios.

5.2.2 Indicar o número de reclamações feitas durante o período de vigência da garantia e/ou por outros meios e dar percentual da produção total.

5.2.3 Já foram feitos ensaios independentes das embalagens refabricadas face Resolução da ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.5 ou 6.3.2)? Por quem? Anexar cópias, se disponíveis.

Seção 6 - Solicitação de indicação da conformidade

6.1 Selo de Identificação da Conformidade

Anexar a ilustração e indicar o método da aplicação do Selo de Identificação da Conformidade, que deve ser usado para evidenciar a conformidade da embalagem. Indicar em que estágio da fabricação o Selo de Identificação da Conformidade é aplicado e em que local a mesma é feita. Complementar a marcação prevista pela Resolução ANTT nº 420/04 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, itens 6.1.2, 6.1.3 e 6.3.1), complementando com o código do modelo da embalagem refabricada utilizada pela Empresa Solicitante, com o número da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade e com as letras “REFAB”.

Anexo C – REQUISITOS GERAIS PARA A AVALIAÇÃO DE LABORATÓRIOS DE ENSAIO NÃO ACREDITADOS

1 CONFIDENCIALIDADE

1.1 O Laboratório de Ensaio deve possuir procedimentos documentados e implementados para preservar a proteção da confidencialidade e integridade das informações, considerando, pelo menos:

- a) o acesso aos arquivos, inclusive os computadorizados;
- b) o acesso restrito ao Laboratório de Ensaio;
- c) o conhecimento do pessoal do Laboratório de Ensaio a respeito da confidencialidade das informações.

2 ORGANIZAÇÃO

2.1 O Laboratório de Ensaio deve designar os signatários para assinar os relatórios de ensaio e ter total responsabilidade técnica pelo seu conteúdo.

2.2 O Laboratório de Ensaio deve possuir um gerente técnico e um substituto (qualquer que seja a denominação) com responsabilidade global pelas suas operações técnicas.

2.3 Quando o Laboratório de Ensaio for de primeira parte, as responsabilidades do pessoal-chave da organização que tenha envolvimento ou influência nos ensaios do Laboratório de Ensaio devem ser definidas, de modo a identificar potenciais conflitos de interesse.

2.3.1 Convém, também, que os arranjos organizacionais sejam tais que os departamentos que tenham potenciais conflitos de interesses, tais como produção, marketing comercial ou financeiro, não influenciem negativamente a conformidade do Laboratório de Ensaio com os requisitos deste Anexo.

3 SISTEMA DE GESTÃO

3.1 Todos os documentos necessários para o correto desempenho das atividades do Laboratório de Ensaio, devem ser identificados de forma unívoca e conter a data de sua emissão, o seu número de revisão e a autorização para a sua emissão.

3.2 Todos os documentos necessários para o correto desempenho das atividades do Laboratório de Ensaio, devem estar atualizados e acessíveis ao seu pessoal.

3.3 O Laboratório de Ensaio deve documentar as atribuições e responsabilidades do gerente técnico e do pessoal técnico envolvido nos ensaios, considerando, pelo menos, as responsabilidades quanto:

- a) à execução dos ensaios;
- b) ao planejamento dos ensaios, avaliação dos resultados e emissão de relatórios de ensaio;
- c) à modificação, desenvolvimento, caracterização e validação de novos métodos de ensaio;
- d) às atividades gerenciais.

3.4 O Laboratório de Ensaio deve possuir a identificação dos signatários autorizados (onde esse conceito for apropriado).

3.5 O Laboratório de Ensaio deve ter procedimentos documentados e implementados para a obtenção da rastreabilidade das medições.

3.6 O Laboratório de Ensaio deve ter formalizada a abrangência dos seus serviços e disposições para garantir que possui instalações e recursos apropriados.

3.7 O Laboratório de Ensaio deve ter procedimentos documentados e implementados para manuseio dos itens de ensaio.

3.8 O Laboratório de Ensaio deve ter a listagem dos equipamentos e padrões de referência utilizados, incluindo a respectiva identificação.

3.9 O Laboratório de Ensaio deve ter procedimentos documentados e implementados, para retroalimentação e ação corretiva, sempre que forem detectadas não-conformidades nos ensaios.

4 PESSOAL

4.1 O Laboratório de Ensaio deve ter pessoal suficiente, com a necessária escolaridade, treinamento, conhecimento técnico e experiência para as funções designadas.

4.2 O Laboratório de Ensaio deve ter procedimentos para a utilização de técnicos em processo de treinamento estabelecendo, para isso, os registros de supervisão dos mesmos e criando mecanismos para garantir que sua utilização não prejudique os resultados dos ensaios.

4.3 O Laboratório de Ensaio deve ter e manter registros atualizados de todo o seu pessoal técnico envolvido nos ensaios. Estes registros devem possuir data da autorização, pelo menos, para:

- a) realizar os diferentes tipos de amostragem, quando aplicável;
- b) realizar os diferentes tipos de ensaios;
- c) assinar os relatórios de ensaios;
- d) operar os diferentes tipos de equipamentos.

5 ACOMODAÇÕES E CONDIÇÕES AMBIENTAIS

5.1 As acomodações do Laboratório de Ensaio, áreas de ensaios, fontes de energia, iluminação e ventilação devem possibilitar o desempenho apropriado dos ensaios.

5.2 O Laboratório de Ensaio deve ter instalações com a monitoração efetiva, o controle e o registro das condições ambientais, sempre que necessário.

5.3 O Laboratório de Ensaio deve manter uma separação efetiva entre áreas vizinhas, quando houver atividades incompatíveis.

6 EQUIPAMENTOS E MATERIAIS DE REFERÊNCIA

6.1 O Laboratório de Ensaio deve possuir todos os equipamentos, inclusive os materiais de referência necessários à correta realização dos ensaios.

6.2 Antes da execução do ensaio, o Laboratório de Ensaio deve verificar se algum item do equipamento está apresentando resultados suspeitos. Caso isso ocorra, o equipamento deve ser colocado fora de operação, identificado como fora de uso, reparado e demonstrado por calibração, verificação ou ensaio, que voltou a operar satisfatoriamente, antes de ser colocado novamente em uso.

6.3 Cada equipamento deve ser rotulado, marcado ou identificado, para indicar o estado de calibração. Este estado de calibração deve indicar a última e a próxima calibração, de forma visível.

6.4 Cada equipamento deve ter um registro que indique, no mínimo:

- a) nome do equipamento;
- b) nome do fabricante, identificação de tipo, número de série ou outra identificação específica;
- c) condição de recebimento, quando apropriado;
- d) cópia das instruções do fabricante, quando apropriado;
- e) datas e resultados das calibrações e/ou verificações e data da próxima calibração e/ou verificação;
- f) manutenções realizadas (preventivas e corretivaS), e planejamento das preventivas futuras;
- g) histórico de cada dano, modificação ou reparo.

6.5 Cada material de referência deve ser rotulado ou identificado, para indicar a certificação ou a padronização. O rótulo deve conter, no mínimo:

- a) nome do material de referência;
- b) responsável pela certificação ou padronização (firma ou pessoa);
- c) composição, quando apropriado;
- d) data de validade.

7 Rastreabilidade das Medições e Calibrações

7.1 O Laboratório de Ensaio deve ter um programa estabelecido para a calibração e a verificação dos seus equipamentos, a fim de garantir o uso de equipamentos calibrados e/ou verificados, na data da execução dos ensaios.

7.2 Os certificados de calibração dos padrões de referência devem ser emitidos por:

- a) laboratórios nacionais de metrologia;
- b) laboratórios de calibração acreditados pelo Inmetro / Cgcre;
- c) laboratórios integrantes de Institutos Nacionais de Metrologia de outros países, nos seguintes casos:
 - quando a rastreabilidade for obtida diretamente de uma instituição que detenha o padrão primário de grandeza associada, ou;
 - quando a instituição participar de programas de comparação interlaboratorial, juntamente com o Inmetro / Cgcre, obtendo resultados compatíveis;
 - laboratórios acreditados por Organismos de Acreditação de outros países, quando houver acordo de reconhecimento mútuo ou de cooperação entre a Cgcre e esses Organismos.

7.3 Os certificados dos equipamentos de medição e de ensaio de um Laboratório de Ensaio devem atender aos requisitos do item anterior.

7.4 Os padrões de referência mantidos pelo Laboratório de Ensaio devem ser usados apenas para calibrações, a menos que possa ser demonstrado que seu desempenho como padrão de referência não seja invalidado.

8 CALIBRAÇÃO E MÉTODO DE ENSAIO

8.1 Todas as instruções, normas e dados de referência pertinentes ao trabalho do Laboratório de Ensaio, devem estar documentados, mantidos atualizados e prontamente disponíveis ao pessoal do Laboratório de Ensaio.

8.2 O Laboratório de Ensaio deve utilizar procedimentos documentados e técnicas estatísticas apropriadas, de seleção de amostras, quando realizar a amostragem como parte do ensaio.

8.3 O Laboratório de Ensaio deve submeter os cálculos e as transferências de dados a verificações apropriadas.

8.4 O Laboratório de Ensaio deve ter procedimentos para a prevenção de segurança dos dados dos registros computacionais.

9 MANUSEIO DOS ITENS

9.1 O Laboratório de Ensaio deve identificar de forma unívoca os itens a serem ensaiados, de forma a não haver equívoco, em qualquer tempo, quanto à sua identificação.

9.2 O Laboratório de Ensaio deve ter procedimentos documentados e instalações adequadas para evitar deterioração ou dano ao item do ensaio durante o armazenamento, manuseio e preparo do item de ensaio.

10 REGISTROS

10.1 O Laboratório de Ensaio deve manter um sistema de registro adequado às suas circunstâncias particulares e deve atender aos regulamentos aplicáveis, bem como o registro de todas as observações originais, cálculos e dados decorrentes, registros e cópia dos relatórios de ensaio, durante um período, de pelo menos, 04 (quatro) anos.

10.2 As alterações e/ou erros dos registros devem ser riscados, não removendo ou tornando ilegível a escrita ou a anotação anterior, e a nova anotação deve ser registrada ao lado da anterior riscada, de forma legível que não permita dúvida interpretação, e conter a assinatura ou a rubrica do responsável.

10.3 Os registros dos dados de ensaio devem conter, no mínimo:

- a) identificação do Laboratório de Ensaio;
- b) identificação da amostra;
- c) identificação do equipamento utilizado;
- d) condições ambientais relevantes;
- e) resultado da medição e suas incertezas, quando apropriado;
- f) data e assinatura do pessoal que realizou o trabalho.

10.4 Todos os registros impressos por computador ou calculadoras, gráficos e outros devem ser datados, rubricados e anexados aos registros das medições.

10.5 Todos os registros (técnicos e da qualidade) devem ser mantidos pelo Laboratório de Ensaio quanto à segurança e confidencialidade.

11 CERTIFICADOS E RELATÓRIOS DE ENSAIO

11.1 Os resultados de cada ensaio ou série de ensaios realizados pelo Laboratório de Ensaio, devem ser relatados, de forma precisa, clara e objetiva, sem ambigüidades em um relatório de ensaio e devem incluir todas as informações necessárias para a interpretação dos resultados de ensaio, conforme exigido pelo método utilizado.

11.2 O Laboratório de Ensaio deve registrar todas as informações necessárias para a repetição do ensaio e estes registros devem estar disponíveis para o cliente.

11.3 Todo relatório de ensaio deve incluir, pelo menos, as seguintes informações:

- a) título;
- b) nome e endereço do Laboratório de Ensaio;
- c) identificação única do relatório;
- d) nome e endereço do cliente;
- e) descrição e identificação, sem ambigüidades, do item ensaiado;


- f) caracterização e condição do item ensaiado;
- g) data do recebimento do item e data da realização do ensaio;
- h) referência aos procedimentos de amostragem quando pertinente;
- i) quaisquer desvios, adições ou exclusões do método de ensaio e qualquer outra informação pertinente a um ensaio específico, tal como condições ambientais;
- j) medições, verificações e resultados decorrentes, apoiados por tabelas, gráficos, esquemas e fotografias;
- k) declaração de incerteza estimada do resultado do ensaio (quando pertinente);
- l) assinatura, título ou identificação equivalente de pessoal responsável pelo conteúdo do relatório e data de emissão;
- m) quando pertinente, declaração de que os resultados se referem somente aos itens ensaiados;
- n) declaração de que o relatório só deve ser reproduzido por inteiro e com a aprovação do cliente;
- o) identificação do item;
- p) referência à especificação da norma utilizada.

12 SERVIÇOS DE APOIO E FORNECIMENTOS EXTERNOS

12.1 O Laboratório de Ensaio deve manter registros referentes à aquisição de equipamentos, materiais e serviços, incluindo:

- a) especificação da compra;
- b) inspeção de recebimento;
- c) calibração ou verificação.

ANEXO D – FORMULÁRIO FOR-DQUAL-144

Especificação do Selo de Identificação da Conformidade	
1 - Produto ou Serviço com Conformidade Avaliada: Embalagem Refabricada Utilizada no Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.	
2 - Desenho	Conteúdo Típico do Desenho (Layout) Mecanismo: Certificação. Objetivo da AC: Segurança. Campo: Compulsório. Dimensões: O tamanho mínimo do Selo completo é de 50mm de largura. Importante ressaltar que para qualquer alteração deve-se respeitar as devidas proporções.
	
3 - Condições de Aplicação e Uso do Selo	
<p>◆ Superfície que será aplicado:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Plana <input checked="" type="checkbox"/> Curva <input checked="" type="checkbox"/> Lisa <input checked="" type="checkbox"/> Rugosa</p> <p>◆ Natureza da superfície:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Vidro <input checked="" type="checkbox"/> Papel <input checked="" type="checkbox"/> Plástico ou material sintético <input checked="" type="checkbox"/> Metálica <input checked="" type="checkbox"/> Madeira</p> <p><input type="checkbox"/> Borracha <input type="checkbox"/> Outros (especificar):</p> <p>◆ Condições Ambientais:</p> <p>• Na aplicação: URA: de acordo com o produto ; Temperatura: ambiente *URA - Umidade relativa do ar</p> <p>• Ao Longo da vida útil do produto: URA: de acordo com o produto ; Temperatura: ambiente</p> <p>◆ Tempo esperado de vida útil do selo em anos: 05</p> <p>◆ Solicitações demandadas durante o manuseio do produto com o Selo de Identificação da Conformidade: transporte, instalação, armazenamento, limpeza, exposição ao calor, frio e umidade.</p> <p>◆ Aplicação:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Manual <input checked="" type="checkbox"/> Mecanizada</p>	
4 - Propriedades Esperadas para o Selo de Identificação da Conformidade	

- ◆ Cor: Pantone 1235 100% e 80%
- ◆ Força de Adesão / Arrancamento: 0,7N/mm(Após 72h da aplicação, mantido em ambiente a 23+/- 1°C e URA de 50+/- 2%)
- ◆ Estabilidade de cor: será avaliada após os ensaios de intemperismo.
- ◆ **Resistência ao Intemperismo:**
 - Atmosfera Úmida: 72h a 23+/- 1°C e UR de 50+/- 2%; 24h a -10°C; 6 semanas a 50+/- 2% e 97% +/- 3% de URA; 90 dias em estufa com circulação de ar a 80+/- 1°C e 48h de imersão em água destilada.
 - Ultra-Violeta: 720h
 - **Solventes:**
 - Produtos Químicos (especificar) tolueno, querosene, diesel, gasolina, álcool e detergente.
- ◆ **Resistência ao Cisalhamento:**

5 - Marca Holográfica

- Segurança (desenho exclusivo de segurança) De Fantasia (finalidade decorativa)

6 - Outras Características do Selo de Identificação da Conformidade

- Faqueamento (Dispositivo de destruição na tentativa de remoção do Selo de Identificação da Conformidade, inviabilizando a reutilização)
- Fundo Numismático com Anti-scanner (Dispositivo para evitar cópia por scanner e por impressão).
Microletras positivas distorcidas.
- Fundo Degradê (Cores variadas)
- Numeração Seqüencial (Numeração para rastreabilidade)
- Micro-texto com Falha Técnica (Micro-letras com tamanho não superior a 0,4mm e com falhas propositais mantidas em sigilo)
- Aplicação de Dados Variáveis (Dados da empresa, organismos e seqüencial)