
 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 1 de 24

## SUMÁRIO

1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS .....	2
2. ESCOPO .....	2
3. MANUTENÇÃO .....	3
4. REFERÊNCIAS .....	3
5. DEFINIÇÕES.....	3
6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES .....	3
7. CONDIÇÕES GERAIS .....	4
8. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	4
9. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	4
10. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES .....	12
11. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OACs ESTRANGEIROS .....	12
12. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO .....	12
13. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO .....	13
14. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	13
15. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	13
16. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES .....	13
17. ACOMPANHAMENTO NO MERCADO.....	13
18. PENALIDADES.....	13
19. DENÚNCIAS.....	13
ANEXO A.....	14
ANEXO B.....	17
ANEXO C.....	18
ANEXO C1.....	20
ANEXO C2.....	21
ANEXO C3.....	22
ANEXO C4.....	23
ANEXO D.....	24

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 2 de 24

## 1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
Todas	Emissão inicial	02/09/2019	MHS	AMS

## 2. ESCOPO

### 2.1 OBJETIVO

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

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

### 2.2 ESCOPO DA APLICAÇÃO

Esta Instrução Técnica se aplica aos utensílios domésticos para cocção de alimentos, conforme a seguir:

- a) para uso em forno, com diagonais entre 28 e 76 cm (incluindo estas medidas): abafadores, assadeiras, formas, formas de pizza, tabuleiros e torteiras, ou outro utensílio que faça a função desses;
- b) para uso em fogão, com capacidade volumétrica de até 17L: 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, fundizeira, leiteiras, marmitas, merendeiras, molheiras, omeleteiras, paejeiras, panelas, panquequeiras, papeiros, pipoqueiras, pudinzeiras, tachos, tapioqueirase woks, ou outro utensílio que faça a função desses;
- c) panelas de pressão, com capacidade volumétrica de até 30L.

### 2.3 - EXCLUEM-SE OS SEGUINTE UTENSILIOS:

Panelas exclusivamente industriais, exclusivamente elétricas, exclusivamente dos tipos *réchaud* e aos utensílios descartáveis.

**2.4** - Esta atividade de certificação é realizada de acordo com o disposto na ABNT NBR ISO/IEC 17065

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


### 2.6 - AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

**2.6.1** Para certificação e Registro do Objeto desta Instrução Técnica, aplica-se o conceito de família.

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

#### 2.6.3 Família de Utensílios

Para fins desta Instrução Técnica, definem uma família cada agrupamento de utensílios conforme tabela a seguir, considerando também o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento, com exceção de panelas de pressão, que devem seguir os critérios do item 2.6.4 desta Instrução Técnica.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 3 de 24

**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, marmitta, merendeira, tabuleiro e torteira
2	Bifeteira, bistequeira, crepeira, frigideira, omeleteira, fritadeira, paejeira, panquequeira, tapioqueira e wok
3	Bule, cafeteira, caneca, chaleira, fervedor e leiteira
4	Banho-maria, caçarola, caldeirão, espagueteira, molheira, cuscuzeira, cozedor a vapor, panela, papeiro, pipoqueira, pudinzera e tachó

#### 2.6.4 Família de Paneas de Pressão

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

### 3. MANUTENÇÃO

**3.1** A responsabilidade pela manutenção e atualização desta Instrução Técnica é do Coordenador Técnico.

**3.2** A responsabilidade pela aprovação desta Instrução Técnica é da Gerência Técnica.

### 4. REFERÊNCIAS


GP01 P-BR	Procedimento para Certificação de Produtos.
IA 31 BR	Qualificação e Classificação de Competência de Auditores – Produto
Requisitos de avaliação da conformidade para paneas metálicas nº 419 de 09 de Agosto de 2012	Estabelecer os requisitos para o Programa de Avaliação da Conformidade para Paneas Metálicas, com foco na segurança no uso do produto, objetivando a prevenção de acidentes de consumo.
Regulamento Técnico da Qualidade (RTQ) para paneas metálicas nº 398 de 31 de Julho de 2012, suas alterações ou substituições.	Estabelecer os requisitos técnicos que devem ser atendidos no Programa de Avaliação da Conformidade-PAC para Paneas Metálicas, com foco na segurança, visando à prevenção de acidentes.
Portaria Inmetro n.º 118, de 06 de março de 2015, suas alterações ou substituições.	Requisitos Gerais de Certificação de Produto - RGCP.
Portaria Inmetro n.º 250, de 03 de junho de 2016, suas alterações ou substituições.	Aprova requisitos aplicáveis a todos os processos de certificação de produtos, conduzidos com base em Requisitos de Avaliação da Conformidade regidos ou não
Regulamento para o registro de objeto nº 512 de 07 de Novembro de 2016, suas alterações ou substituições.	Estabelece o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto com conformidade avaliada compulsoriamente pelo Inmetro, na condição de órgão regulamentador.
ABNT NBR 5426:1989	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.

### 5. DEFINIÇÕES

Para fins desta Instrução Técnica, são adotadas as definições específicas no RTQ, complementadas pelas definições do RGCP.

### 6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES

A equipe de auditores para Avaliação da Conformidade, deve atender aos requisitos de qualificação de auditores e especialistas do BUREAU VERITAS CERTIFICATION conforme IA 31 BR (Qualificação e Classificação de Competência de Auditores – Produto).

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 4 de 24

## 7. CONDIÇÕES GERAIS

7.1 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 esta 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 nº 144 de 13 de Março de 2015.

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.

## 8. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Esta Instrução Técnica utiliza a certificação compulsória como mecanismo de avaliação da conformidade para painéis metálicas.

## 9. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

### 9.1 Definição do(s) Modelo(s) de Certificação utilizado(s)

Os modelos de certificação aplicáveis Instrução Técnica são:

#### a) Modelo de Certificação 4

Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no comércio e no fabricante seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto no comércio. Pode incluir avaliação do processo produtivo, desde que previsto nos anexos específicos desta Instrução Técnica.

#### b) Modelo de Certificação 5

Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante, incluindo auditoria do sistema de gestão da qualidade, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto na fábrica e/ou no comércio.

#### c) Modelo de Certificação 1b

Ensaio de lote. Esse modelo envolve a certificação de um lote de produtos.

### 9.2 Avaliação Inicial

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

#### 9.2.1 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 9.3.1.1 ou no item 9.3.6.2, no caso de MPEs;

b) Memorial Descritivo, conforme Anexo B desta Instrução Técnica;

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

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 5 de 24

As painéis metálicas a serem certificadas pelo modelo 4, conforme disposto pelo subitem 9.3 desta Instrução Técnica, devem ser submetidas à análise do BUREAU VERITAS CERTIFICATION quanto à sua rastreabilidade.

**9.2.1.1** Todo utensílio certificado deve pertencer somente a uma família de utensílios, caracterizada segundo a definição apresentada no item 6.2 desta Instrução Técnica.

#### **9.2.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação**

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica.

### **9.3 Modelo de Certificação 4 - Ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante**

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

#### **9.3.1 Plano de ensaios 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 9.3.6.2 dentre os modelos de uma mesma família.

#### **9.3.1.1 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.

#### **9.3.6.2 Definição de 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.

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

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Partes elastoméricas	4	4	4	Conforme descrito no item 5.1.2.1 do RTQ
Capacidade volumétrica				Conforme descrito no item 5.1.7 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.1.8 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.1.9 do RTQ
Ensaio de Cantos Vivos e Rebarbas	1*	1*	1*	Conforme descrito no item 5.2.5.5 do RTQ
Partes poliméricas	2	2	2	Conforme descrito no item 5.1.5 do RTQ
Pressões de trabalho	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.1 do RTQ
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.2 do RTQ
Pressão de funcionamento das válvulas de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.3 do RTQ
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.4 do RTQ
Ensaio de névoa salina				Conforme descrito no item 5.1.3 do RTQ
<b>Total da amostragem por família</b>	<b>10</b>	<b>10</b>	<b>10</b>	

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 6 de 24

**Tabela 3: Amostragem para os ensaios iniciais para utensílios, com exceção de painéis de compressão.**

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Dimensões	4	4	4	Conforme descrito no item 5.2.2 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.2.3 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.2.8 do RTQ
				Cada utensílio deve ser marcado, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações: a) Nome do fornecedor; b) Identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e c) Capacidade volumétrica. Para utensílios que não possuam capacidade volumétrica, o fornecedor deverá especificar a dimensão nominal.
Fixação do termodifusor por processo de impacto, no caso de utensílios que possuam termodifusor	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.4 do RTQ
Ensaio das propriedades mecânicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.5 do RTQ
Ensaio das propriedades físicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.6 do RTQ
Ensaio das propriedades químicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.7 do RTQ
Total da amostragem por família	8	8	8	

#### 9.3.1.3 Definição do laboratório de ensaios

A definição de laboratório de ensaios deve seguir os critérios estabelecidos no RGCP.

#### 9.3.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### 9.3.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

##### 9.3.1.5.1 Comissão de Certificação

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

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


##### 9.3.1.5.2 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade tem sua validade de 4 (quatro) anos, e deve conter a seguinte redação: "A validade deste Certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e de acordo com as orientações previstas nesta Instrução Técnica".

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

- razão social, Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica-CNPJ e nome fantasia do fornecedor do objeto da certificação;
- endereço completo;
- data de emissão e validade do Certificado de Conformidade;
- identificação da família e dos modelos que a constitui, referenciando as características que a formam;



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR Emissão: 02/09/2019 Página 7 de 24
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------

- 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.

#### **9.3.1.6 Registro do Objeto**

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 512/2016 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.

#### **9.3.2 Avaliação da manutenção**

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

##### **9.3.2.1 Plano de ensaios de manutenção**

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

##### **9.3.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados**

Para as famílias contempladas no subitem 6.2.3 desta Instrução Técnica, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 3 desta Instrução Técnica. Para as famílias contempladas no subitem 6.2.4 desta Instrução Técnica, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 2 desta Instrução Técnica.

##### **9.3.2.6.2 Definição da amostragem de manutenção**

Para a realização dos ensaios de manutenção, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta das amostras no comércio, em amostras de prova, contraprova e testemunha para todas as famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, respeitando os prazos estabelecidos no subitem 9.3.2.1.1 desta Instrução Técnica.

##### **9.3.2.1.3 Definição do laboratório de ensaios**

A definição de laboratório de ensaios deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

##### **9.3.2.2 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção**

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

**9.3.2.2.1** 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.

##### **9.3.2.3 Confirmação da manutenção**

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### **9.3.3 Avaliação de recertificação**

Os critérios de avaliação para a recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O prazo para a recertificação será de 4 (quatro) anos.

##### **9.3.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação**

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


##### **9.3.3.2 Confirmação da Recertificação**

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

##### **9.3.3.3 Renovação do Registro do Objeto**

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 512/2016 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.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 8 de 24

#### 9.4 Modelo de Certificação 5 - Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio e no fabricante

##### 9.4.1 Auditoria inicial dos Sistemas de Gestão da Qualidade

Os critérios de auditoria inicial do sistema de gestão da qualidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

**9.4.1.1** 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.

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

REQUISITOS DO SGQ	ABNT NBR ISO 9001
Manual da qualidade	4.2.2

**9.4.1.2** 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

##### 9.4.2 Plano de ensaios iniciais

Após a realização da auditoria inicial na fábrica, 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 9.4.2.2 dentre os modelos de uma mesma família.

##### 9.4.2.1 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.

##### 9.4.2.2 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 CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 9 de 24


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

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Partes elastoméricas	4	4	4	Conforme descrito no item 5.1.2.1 do RTQ
Capacidade volumétrica				Conforme descrito no item 5.1.7 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.1.8 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.1.9 do RTQ
Ensaio de Cantos Vivos e Rebarbas	1*	1*	1*	Conforme descrito no item 5.2.5.5 do RTQ
Partes poliméricas	2	2	2	Conforme descrito no item 5.1.5 do RTQ
Pressões de trabalho	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.1 do RTQ
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.2 do RTQ
Pressão de funcionamento das válvulas de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.3 do RTQ
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.4 do RTQ
Ensaio de névoa salina				Conforme descrito no item 5.1.3 do RTQ
Total da amostragem por família	10	10	10	

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

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

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Dimensões	4	4	4	Conforme descrito no item 5.2.2 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.2.3 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.2.8 do RTQ
				Cada utensílio deve ser marcado, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações: a) Nome do fornecedor; b) Identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e c) Capacidade volumétrica. Para utensílios que não possuam capacidade volumétrica, o fornecedor deverá especificar a dimensão nominal.
Fixação do termodifusor por processo de impacto, no caso de utensílios que possuam termodifusor	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.4 do RTQ
Ensaio das propriedades mecânicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.5 do RTQ
Ensaio das propriedades físicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.6 do RTQ
Ensaio das propriedades químicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.7 do RTQ
Total da amostragem por família	8	8	8	

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR Emissão: 02/09/2019 Página 10 de 24
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------

#### **9.4.2.3 Definição do laboratório de ensaio**

A definição de laboratório de ensaios deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### **9.4.2.4 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial**

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### **9.4.2.5 Emissão do certificado de conformidade**

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

##### **9.4.2.5.1 Comissão de Certificação**

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

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

##### **9.4.2.5.2 Certificado de Conformidade**

O Certificado de Conformidade tem sua validade de 4 (quatro) anos, e deve conter a seguinte redação: "A validade deste Certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e de acordo com as orientações previstas nesta Instrução Técnica".

**9.4.2.5.2.1** 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) número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório acreditado;
- h) unidade fabril do produto certificado.

#### **9.4.2.6 Registro do Objeto**

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 512/2016 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.

#### **9.4.3 Avaliação de manutenção**

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

##### **9.4.3.1 Auditoria de manutenção**

Os critérios para auditoria de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP com a periodicidade de 2 (dois) anos.


##### **9.4.3.1.1 Definição de ensaios a serem realizados**

Os ensaios devem ser realizados com a periodicidade de 02 (dois) anos, de acordo com o item 9.4.2.1 desta Instrução Técnica.

**9.4.3.1.2** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve avaliar o SGQ do fabricante de acordo com o item 9.4.1 desta Instrução Técnica.

##### **9.4.3.2 Plano de ensaios de manutenção**

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 11 de 24

#### 9.4.3.2.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Para as famílias contempladas no subitem 6.2.3 desta Instrução Técnica, os ensaios devem ser realizados a cada 02 (dois) anos, de acordo com a tabela 7 desta Instrução Técnica. Para as famílias contempladas no subitem 6.2.4 desta Instrução Técnica, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 6 desta Instrução Técnica.

#### 9.4.3.2.2 Definição da amostragem de manutenção

Para a realização dos ensaios de manutenção, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta das amostras no comércio, em amostras de prova, contraprova e testemunha para todas as famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, respeitando os prazos estabelecidos no subitem 9.4.3.2.1 desta Instrução Técnica.

#### 9.4.3.2.3 Definição do laboratório de ensaios

A definição de laboratório de ensaios deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### 9.4.3.3 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção

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

**9.4.3.3.1** 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.

**9.4.3.3.2** 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.

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

#### 9.4.3.4 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### 9.4.4 Avaliação de Recertificação

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

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

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

##### 9.4.4.2 Confirmação da Recertificação

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

##### 9.4.4.3 Renovação do Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar a renovação do Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 512/2016 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 1b – Ensaio de Lote

##### 9.5.1 Plano de ensaios


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 9.5.6.2 dentre os modelos de uma mesma família.

##### 9.5.1.1 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.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 12 de 24

#### 9.5.6.2 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
Conforme tabelas 6 e 7 deste RAC	1 a 5000	10	10	10
	5.001 a 10.000	20	20	20
	Igual ou acima de 10.001	30	30	30

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

#### 9.5.1.3 Definição do laboratório de ensaios

A definição de laboratório de ensaios deve seguir as condições descritas no RGCP.

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

Não aplicável.

#### 9.5.3 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade para o Lote devem seguir as condições descritas no RGCP.

##### 9.5.3.1 Comissão de Certificação

Não aplicável.

##### 9.5.3.2 Certificado de Conformidade

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

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

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

#### 9.5.4 Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 512/2016 ou sua sucessora, anexando ao sistema o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- 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 os requisitos estabelecidos no RGCP.

### 11. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP's ESTRANGEIROS

Os critérios para atividades executadas por OCP's estrangeiros devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### 12. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para transferência da certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 13 de 24

### 13. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento de Certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### 14. 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.

### 15 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.

**15.1** 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 nesta Instrução Técnica do objeto, mediante a concessão do Registro do Objeto.

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

### 16. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### 16.1 Obrigações do Fornecedor

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

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

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

#### 16.2 Obrigações do OAC

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

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

### 17 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

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

### 18. PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### 19 DENÚNCIAS

**19.1** 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

sítio, [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.



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 14 de 24

## ANEXO A – MODELOS PARA O SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

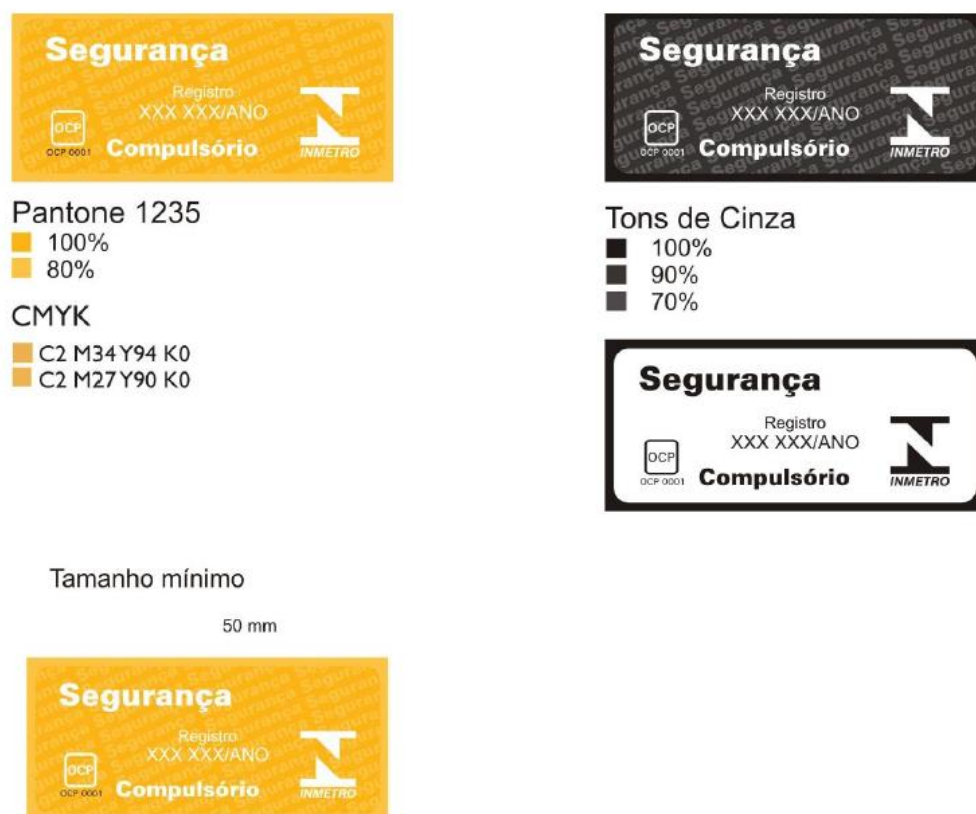



Figura A.1 – Formato e dimensões do Selo de Identificação da Conformidade.



 <b>BUREAU VERITAS</b> BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 15 de 24

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

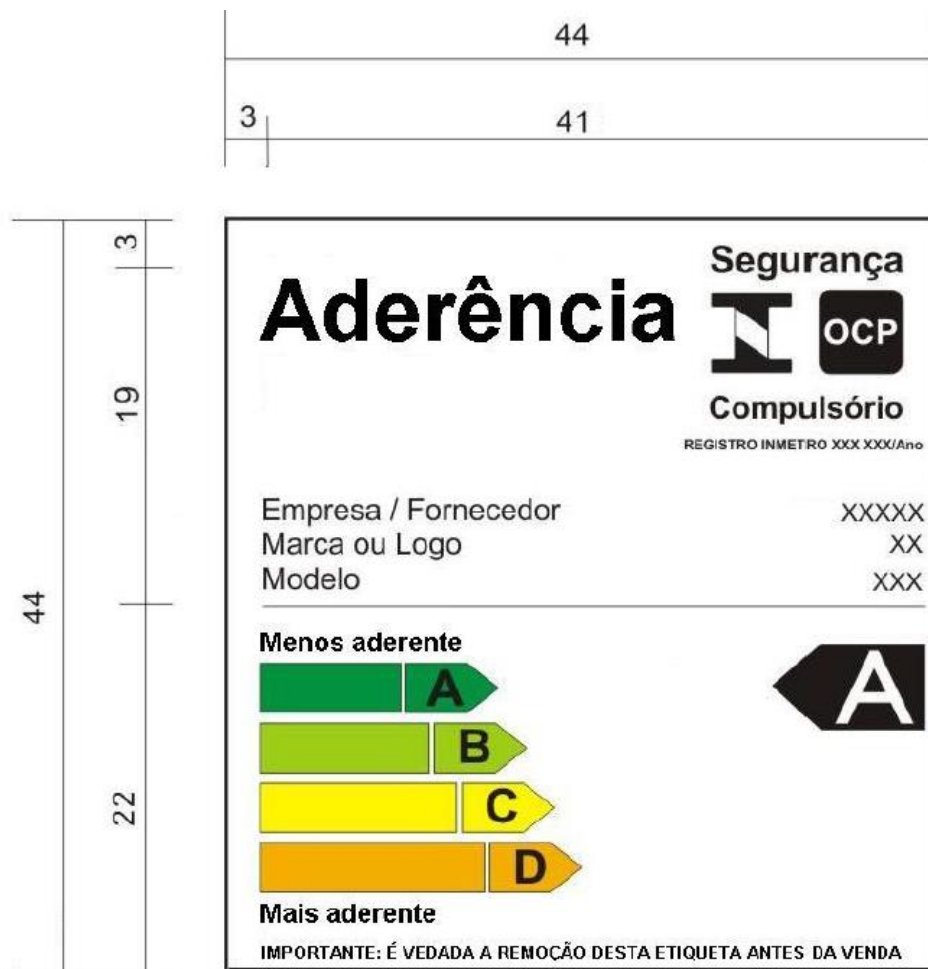


Figura A.2 – Formato e dimensões do Selo de Identificação da Conformidade para utensílios com revestimentos.


**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 CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEAS METALICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 17 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 OCP em: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEAS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR Emissão: 02/09/2019 Página 18 de 24
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------

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

### **C.1 PANEAS METÁLICAS SEM REVESTIMENTO**

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

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

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

### **C.2 PANEAS METÁLICAS COM REVESTIMENTO ESMALTADO**

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

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

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

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

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

### **C.3 PANEAS METÁLICAS COM REVESTIMENTO POLIMÉRICO**

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

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

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

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


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

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

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

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

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 19 de 24

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

#### **C.4 Partes elastoméricas**

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

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

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

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

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


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

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

#### **C.5. PANEIS METÁLICAS COM TAMPA DE VIDRO**

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

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 20 de 24

## ANEXO C1 - Auto Declaração sem Revestimento Painéis de Pressão

### AUTO DECLARAÇÃO

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

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

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

- ☐ Alumínio laminado - ligas constantes da ABNT NBR ISO 209, das séries 1XXX, 3XXX, 4XXX, 5XXX, 6XXX ou 8XXX com exceção das seguintes ligas: 4009, 4026, 4032, 4145, 4145A, 8090, 8091 ou 8093;
- ☐ Alumínio fundido - ligas 356.0, 360.2 ou 443.1, conforme ABNT NBR 15975;
- ☐ Aço inoxidável laminado: ligas AISI 304, 316 ou 444, conforme ASTM A240M;
- ☐ Aço laminado para estampagem profunda;
- ☐ Ferro fundido.

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


Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 21 de 24

## ANEXO C2 - Auto Declaração sem Revestimento Utensílios.

### AUTO DECLARAÇÃO

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

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

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

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

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

—

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

### ANEXO C3 - Auto Declaração com Revestimento Polimérico.

#### AUTO DECLARAÇÃO

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

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

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

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

☐ Não

☐ Sim, especifique abaixo:

Substância	CAS Number

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

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

#### ANEXO C4 - Auto Declaração com Elastômero.

##### AUTO DECLARAÇÃO

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

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

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

☐ Não

☐ Sim, especifique abaixo:

Substância	CAS Number


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

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANEIS METÁLICAS</b>	Ref.: IT 592C BR
		Emissão: 02/09/2019
		Página 24 de 24

## ANEXO D– ESCLARECIMENTOS

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

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

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

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

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

**D.5** Esclarecer que as amostras para o “Ensaio de névoa salina” contemplado na Tabela 2 desta Instrução Técnica são as mesmas submetidas ao ensaio “Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança”.

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

**D.7** Esclarecer que para o ensaio de “Resistência ao Calor”, conforme estabelecido no subitem 5.2.6.4 do RAC, aplica-se a todas as famílias.