
 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 1 de 33

## SUMÁRIO

1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS .....	2
2. ESCOPO .....	2
3. MANUTENÇÃO .....	3
4. REFERÊNCIAS .....	3
5. SIGLAS E DEFINIÇÕES.....	3
6. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE DE AUDITORES .....	4
7. CONDIÇÕES GERAIS .....	4
8. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	4
9. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	4
10. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES .....	9
11. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OACs ESTRANGEIROS .....	9
12. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO .....	9
13. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO .....	9
14. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	9
15. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE .....	9
16. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES .....	9
ANEXO ESPECIFICO I.....	10
ANEXO ESPECIFICO II.....	13
ANEXO ESPECIFICO III.....	16
ANEXO ESPECIFICO IV.....	19
ANEXO ESPECIFICO V.....	22
ANEXO ESPECIFICO VI.....	25
ANEXO ESPECIFICO VII.....	27
ANEXO A DO ESPECIFICO VII.....	29
ANEXO I.....	32
ANEXO II.....	33

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 2 de 33

## 1. HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
Todas	Emissão inicial – Cancelar IT 551C BR e IT 543C BR	09/07/2019	MHS	AMS

## 2. ESCOPO

### 2.1 OBJETIVO

Esta Instrução Técnica tem por finalidade estabelecer os critérios e procedimentos para avaliação da conformidade das embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, com foco na segurança, por meio do mecanismo de certificação.

Nota 1: Para efeito desta Instrução Técnica, as embalagens, embalagens grandes, contentores intermediários para granéis - IBC, embalagens refabricadas, embalagens reconcondicionadas, tanques portáteis e embalagens reutilizáveis utilizadas no comércio varejista de combustíveis, destinados ao transporte terrestre de produtos perigosos, são aqui denominados simplesmente como “embalagem(ns)”.

Nota 2: Para efeito Instrução Técnica, o termo “fabricante” inclui também aquele que atua como montador de embalagens combinadas, bem como reconcondicionador e refabricante de embalagens.

### 2.2 ESCOPO DA APLICAÇÃO

Os requisitos desta Instrução Técnica se aplicam aos seguintes produtos:

I - Embalagens utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos; cuja massa líquida não exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume não exceda a 450 litros (inclusive);

II - Embalagens grandes utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, cuja massa líquida exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume exceda a 450 litros (inclusive), mas não exceda a 3.000 litros (inclusive);

III - Contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, cujo volume exceda a 450 litros (inclusive) e não exceda a 3.000 litros (inclusive);

IV - Embalagens refabricadas utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, cuja massa líquida não exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume não exceda a 450 litros (inclusive);

V - Embalagens reconcondicionadas utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, cuja massa líquida não exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume não exceda a 450 litros (inclusive);

VI - Tanques portáteis utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, cujo volume exceda a 450 litros (inclusive);

VII - Embalagens reutilizáveis, utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos, cujo volume não exceda a 200 litros (inclusive);

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

I - Contentores de Múltiplos Elementos para Gás (MEGC);


II - Contentores para Granéis; III - Embalagens reutilizáveis não utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos;

IV - Contentores intermediários para granéis - IBC refabricados;

V - Contentores intermediários para granéis - IBC reconcondicionados.

**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.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 3 de 33

## 2.6 - AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

**2.6.1** - Para efeito da certificação aplica-se o conceito de modelo ou de família, de acordo com os Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

**2.6.2.** Os critérios para agrupamento por modelo ou família estão definidos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

## 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
Resolução ANTT n.º 5.232, de 14 de dezembro de 2016, suas alterações ou substituições.	Aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.
Resolução ANTT n.º 3.665, de 04 de maio de 2011, suas alterações ou substituições.	Atualiza o Regulamento para o Transporte Rodoviário de Produtos Perigosos.
Instrução Técnica Inmetro n.º 118, de 06 de março de 2015, suas alterações ou substituições.	Requisitos Gerais de Certificação de Produto - RGCP.
Instrução Técnica 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 pelo RGCP.
ABNT NBR 5426:1989	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.
ABNT NBR 14725-3:2017	Produtos químicos - Informações sobre segurança, saúde e meio ambiente - Rotulagem.
ABNT NBR 14725-4:2014	Produtos químicos - Informações sobre segurança, saúde e meio ambiente - Ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ).

## 5. SIGLAS E DEFINIÇÕES

### 5.1 SIGLAS


ANTT	Agência Nacional de Transportes Terrestres
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica
ONU	Organização das Nações Unidas
RGCP	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos

### 5.2 DEFINIÇÕES

Para fins desta Instrução Técnica, são adotadas as definições contidas nos documentos complementares citados no item 4 acima e a seguir.

#### 5.2.1 Modelo representativo

Modelo de embalagem que representa uma determinada família, selecionado dentre os modelos contidos em uma mesma família, por conter o maior nível de complexidade, quanto às especificações técnicas de projeto (dimensões, produto perigoso a ser transportado, entre outros).

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR Emissão: 09/07/2019 Página 4 de 33
---	--	---

## 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).

## 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 e os definidos nesta Instrução Técnica.

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 como mecanismo de avaliação da conformidade para embalagens.

## 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 3

Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto na fábrica. 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.

**9.1.1** Os modelos de certificação adotados para cada objeto contemplado por esta Instrução Técnica estão descritos em seus respectivos Anexos Específicos.


### 9.2 Modelo de Certificação 3

#### 9.2.1 Avaliação Inicial

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

##### 9.2.1.1 Solicitação de certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 5 de 33

### 9.2.1.2 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.

### 9.2.1.3 Plano de ensaios iniciais

O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os requisitos estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica. O plano de ensaios iniciais deve ser elaborado para cada modelo ou família e contemplar a amostragem especificada em cada Anexo específico desta Instrução Técnica.

#### 9.2.1.3.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Para definição dos ensaios a serem realizados deve ser seguido o RGCP. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a amostragem e os ensaios previstos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

#### 9.2.1.3.2 Definição de amostragem

**9.2.1.3.2.1** A definição da amostragem e critérios de aceitação e rejeição deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, e os requisitos descritos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

**9.2.1.3.2.2** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve coletar as amostras na fábrica devendo ser representativas da linha de produção. A amostragem deve atender as quantidades previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. Caso a amostra seja reprovada, o solicitante deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem.

Nota 1: No caso de certificação por família, a amostragem deve considerar o(s) modelo(s) representativo(s) da família.

Nota 2: A quantidade de amostras descrita em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica refere-se somente às amostras de prova, sendo que o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve lacrar o mesmo quantitativo tanto para amostra de contraprova quanto para de testemunha.

Nota 3: O BUREAU VERITAS CERTIFICATION pode lacrar as amostras de contraprova e testemunha, mas não enviá-las ao laboratório de ensaios, devendo somente ser enviadas quando houver necessidade de seus ensaios.

#### 9.2.1.3.3 Definição do laboratório de ensaios

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

### 9.2.1.4 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.

### 9.2.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

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


**9.2.1.5.2** O Certificado de Conformidade deve ter validade de acordo com o prazo estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

**9.2.1.5.3** O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe 1 (Explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação "Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos)."

**9.2.1.5.4** O Certificado de Conformidade de embalagens ensaiadas com o próprio produto a ser transportado deve indicar o código ONU e/ou o nome apropriado para embarque do produto.

### 9.2.2 Avaliação da manutenção

Após a concessão do Certificado de Conformidade, o acompanhamento da certificação é realizado pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da certificação continuam sendo cumpridas. A avaliação da manutenção deve ser realizada conforme previsto no RGCP.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 6 de 33

#### **9.2.2.1 Plano de ensaios de manutenção**

Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. Os ensaios devem ser realizados e concluídos de acordo com o prazo estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

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

Os ensaios devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e conforme cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

##### **9.2.2.1.2 Definição da amostragem de manutenção**

A definição da amostragem deve seguir os requisitos estabelecidos nos subitens 6.2.4.2, 6.2.4.2.1, 6.2.4.2.2 e 6.2.4.2.5 do RGCP e cada Anexo Específico desta Instrução Técnica, não sendo necessária a repetição de todos os ensaios previstos na base normativa nas amostras de contraprova e testemunha, mas apenas aqueles em que houve reprovação na amostra de prova.

##### **9.2.2.1.3 Definição do laboratório de ensaios**

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

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

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

**9.2.2.2.2** 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 efetividade.

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

#### **9.2.2.3 Confirmação da manutenção**

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

#### **9.2.3 Avaliação de recertificação**

Os critérios de avaliação para a recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O prazo para a recertificação é de acordo o estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

### **9.3 Modelo de Certificação 5**

#### **9.3.1 Avaliação Inicial**

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

##### **9.3.1.1 Solicitação de certificação**

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

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

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir as condições descritas no RGCP.

##### **9.3.1.3 Auditoria inicial dos sistemas de gestão da qualidade**


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

**9.3.1.3.2** Além dos requisitos previstos no RGCP, a auditoria deve contemplar todos os requisitos relacionados à documentação e registros aplicáveis previstos na Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

##### **9.3.1.4 Plano de ensaios iniciais**

O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os requisitos estabelecidos no RGCP e nesta Instrução Técnica. O plano de ensaios iniciais deve ser elaborado para cada modelo ou família e contemplar a amostragem especificada em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 7 de 33

#### **9.3.1.4.1 Definição dos ensaios a serem realizados**

Para definição dos ensaios a serem realizados deve ser seguido o RGCP. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a amostragem e os ensaios previstos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

#### **9.3.1.4.2 Definição da amostragem**

**9.3.1.4.2.1** A definição da amostragem e critérios de aceitação e rejeição deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, e os requisitos descritos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

**9.3.1.4.2.2** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve coletar as amostras no fabricante devendo ser representativas da linha de produção. A amostragem deve atender as quantidades previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. Caso a amostra seja reprovada, o solicitante deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem.

Nota 1: No caso de certificação por família, a amostragem deve considerar o(s) modelo(s) representativo(s) da família.

Nota 2: A quantidade de amostras descrita em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica refere-se somente às amostras de prova, sendo que o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve lacrar o mesmo quantitativo tanto para amostra de contraprova quanto para de testemunha.

Nota 3: O BUREAU VERITAS CERTIFICATION pode lacrar as amostras de contraprova e testemunha, mas não enviá-las ao laboratório de ensaios, devendo somente ser enviadas quando houver necessidade de seus ensaios.

#### **9.3.1.4.3 Definição do laboratório de ensaio**

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

#### **9.3.1.5 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.

#### **9.3.1.6 Emissão do certificado de conformidade**

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

**9.3.1.6.2** O Certificado de Conformidade deve ter validade de acordo com o prazo estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

**9.3.1.6.3** O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe 1 (Explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação "Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos)."

**9.3.1.6.4** O Certificado de Conformidade de embalagens ensaiadas com o próprio produto a ser transportado deve indicar o código ONU e/ou o nome de embarque do produto

#### **9.3.2 Avaliação de manutenção**

Depois da concessão do Certificado de Conformidade, o acompanhamento da certificação é realizado pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da certificação continuam sendo cumpridas. A avaliação da manutenção deve ser realizada conforme previsto no RGCP


##### **9.3.2.1 Auditoria de manutenção**

Os critérios para auditoria de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

**9.3.2.1.1** A auditoria deve ser realizada e concluída no prazo estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

**9.3.2.1.2** Após a auditoria, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve emitir relatório registrando seu resultado, tendo como referência os requisitos do RGCP e desta Instrução Técnica, devendo ser assinado pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION.

**9.3.2.1.3** Com base em evidências que as justifiquem, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION pode realizar outras auditorias dentro do período de vencimento da auditoria de manutenção.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 8 de 33

### 9.3.2.2 Plano de ensaios de manutenção

Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. Os ensaios devem ser realizados para cada modelo ou família e serem concluídos de acordo com o prazo estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica. A coleta poderá ser realizada na fábrica.

#### 9.3.2.2.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Os ensaios devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e conforme cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

#### 9.3.2.2.2 Definição da amostragem de manutenção

A definição da amostragem deve seguir os requisitos estabelecidos nos subitens 6.2.4.2, 6.2.4.2.1, 6.2.4.2.2 e 6.2.4.2.5 do RGCP e, conforme cada Anexo Específico desta Instrução Técnica, não sendo necessária a repetição de todos os ensaios previstos na base normativa nas amostras de contraprova e testemunha, mas apenas aqueles em que houve reprovação na amostra de prova.

#### 9.3.2.2.3 Definição do laboratório de ensaios

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

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

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

**9.3.2.3.2** 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 efetividade.

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

#### 9.3.2.4 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 é estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

## 9.4 Modelo de Certificação 1b

### 9.4.1 Avaliação inicial

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

#### 9.4.1.1 Solicitação de certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

#### 9.4.1.2 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 nos Anexos Específicos desta Instrução Técnica.

#### 9.4.1.3 Plano de ensaios

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


**9.4.1.3.2** Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada modelo ou família.

**9.4.1.3.3** O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no subitem 9.4.1.3.5 desta Instrução Técnica, para cada modelo ou família.

#### 9.4.1.3.4 Definição dos ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados de acordo com o RGCP e os requisitos pré-estabelecidos em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 9 de 33

#### **9.4.1.3.5 Definição da amostragem**

**9.4.1.3.5.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION é responsável pela coleta das amostras representativas em todo o lote do produto a ser certificado, por modelo ou família, de acordo com o estabelecido em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

**9.4.1.3.5.2** A quantidade de amostras é estabelecida em cada Anexo Específico desta Instrução Técnica.

#### **9.4.1.3.6 Definição do laboratório de ensaios**

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

#### **9.4.1.4 Emissão do Certificado de Conformidade**

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

##### **9.4.1.4.1 Certificado de Conformidade**

O Certificado de Conformidade deve ser emitido conforme estabelecido no RGCP.

**9.4.1.4.1.1** O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe 1 (Explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação: "Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos)."

**9.4.1.4.1.2** O Certificado de Conformidade de embalagens ensaiadas com o próprio produto a ser transportado deve indicar o código ONU e/ou o nome de embarque do produto.

#### **10. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES**

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### **11. ATIVIDADES EXECUTADAS POR BUREAU VERITAS CERTIFICATION ACREDITADO POR MEMBRO DO MLA DO IAF**

Os critérios para atividades executadas por OCP acreditado por membro do MLA do IAF devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### **12. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO**

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

#### **13. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO**

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

#### **14. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**14.1** Os critérios para o Selo de Identificação da Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, no Anexo II desta Instrução Técnica e nos subitens a seguir.

**14.2** A identificação da conformidade da embalagem, conforme mostrado nas figuras do Anexo II desta Instrução Técnica, deve ser efetuada através de aposição do Selo de Identificação da Conformidade, devendo atender aos requisitos contidos no RGCP, na mesma face onde figura o código para designação dos tipos de embalagem.


**14.3** O método de aposição do Selo de Identificação da Conformidade deve ser definido pelo fornecedor junto ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION, de acordo com as determinações do RGCP.

#### **15. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES**

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

#### **16. PENALIDADES**

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 10 de 33

## **ANEXO ESPECÍFICO I - EMBALAGENS UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA NÃO EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE)**

### **1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 4 desta Instrução Técnica.

### **3. DEFINIÇÕES**

Para efeito deste Anexo Específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 5 desta Instrução Técnica.

#### **3.1 Família de embalagem**

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.1.1** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

**3.1.2** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

### **4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO**

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:


- Modelo de Certificação 3.
- Modelo de Certificação 5.
- Modelo de Certificação 1b.

Nota: No caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), é aplicável apenas o Modelo de Certificação 5.

### **5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION os seguintes documentos:

- memorial descritivo;
- relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- registros fotográficos;
- desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem;
- tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc.;
- declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos):
  - identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorros, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
  - declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016;

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 11 de 33

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), ou correspondentes emitidos pelos demais modais de transporte;

i.4) Título de Registro emitido pelo Comando do Exército;

j) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico, as informações previstas em “i.1)”;

k) instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição da embalagem menor e outras;

l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;

m) sistemática para sua rastreabilidade;

n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;

o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;

p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p” devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

**5.2** Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.2.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, exceto no Modelo de Certificação 1b. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

**5.2.2** As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.1.5 e 6.3.5), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 9.2.1.3.3 desta Instrução Técnica.

Nota: Os ensaios relativos ao subitem 6.3.5, aplicam-se apenas quando a embalagem for utilizada para transporte de substâncias infectantes conforme determinado na Resolução ANTT n.º 5.232/2016.


**5.2.3** Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

**5.2.4** Fica a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION designar a quantidade de modelos da família necessários 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. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.1.5 e 6.3.5), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e está interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION tomar tal decisão.

**5.2.5** A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S3. Para o ensaio de queda deve ser utilizado NQA = 1,5 e para os demais ensaios NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos nos subitens 6.1.5 e 6.3.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.3** Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.


 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 12 de 33

**5.3.1** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 06 (seis) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

**5.3.2** As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

**5.3.3** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 02 (dois) anos para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

**5.4** O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 13 de 33

## **ANEXO ESPECÍFICO II - EMBALAGENS GRANDES UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE), MAS NÃO EXCEDA A 3.000 LITROS (INCLUSIVE)**

### **1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 4 desta Instrução Técnica.

### **3. DEFINIÇÕES**

Para efeito deste Anexo Específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 5 desta Instrução Técnica.

#### **3.1 Família de embalagem**

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.1.1** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

**3.1.2** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

### **4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO**

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:


- Modelo de Certificação 3.
- Modelo de Certificação 5.
- Modelo de Certificação 1b.

### **5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION os seguintes documentos:

- memorial descritivo;
- relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- registros fotográficos;
- desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem grande com acessórios e etc.;
- declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição de embalagem menor e outras;
- no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos):
  - identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorros, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 14 de 33

i.2) declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016;

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), ou correspondentes emitidos pelos demais modais de transporte;

i.4) Título de Registro emitido pelo Comando do Exército;

j) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico, as informações previstas em “i.1”;

k) instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição da embalagem menor e outras;

l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;

m) sistemática para sua rastreabilidade;

n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;

o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;

p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p” devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

**5.2** Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.2.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

**5.2.2** As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitem 6.6.5), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 desta Instrução Técnica.

**5.2.3** Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.6.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.


**5.2.4** Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION 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. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitem 6.6.5), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, tomar tal decisão.

**5.2.5** A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S2. Para o ensaio de queda deve ser utilizado NQA = 1,5 e para os demais ensaios NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos no subitem 6.6.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.3** Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.


**5.3.1** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 06 (seis) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 15 de 33

**5.3.2** As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

**5.3.3** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos a cada 12 (doze) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

**5.4** O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 16 de 33

## **ANEXO ESPECÍFICO III - CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS (IBC) UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE QUE NÃO EXCEDAM O VOLUME DE 3.000 LITROS (INCLUSIVE)**

### **1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 4 desta Instrução Técnica.

### **3. DEFINIÇÕES**

Para efeito deste Anexo Específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 5 desta Instrução Técnica.

#### **3.1 Família de embalagem**

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.1.1** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

**3.1.2** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

### **4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO**


Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- Modelo de Certificação 3.
- Modelo de Certificação 5.
- Modelo de Certificação 1b.

### **5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION os seguintes documentos:

- memorial descritivo;
- declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- registros fotográficos;
- desenho técnico de conjunto com a identificação de cada componente, contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- declaração de responsabilidade técnica do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- desenho técnico de cada componente referenciado no desenho técnico do conjunto, com dimensões, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, peso líquido da embalagem com acessórios e etc.;
- instrução de uso para cada modelo de embalagem, informando a forma correta de utilizar o mesmo e suas limitações, tais como faixa de temperatura de envase, pressão máxima de vapor que a embalagem suporta após o envase, torque do fechamento das tampas, e outras;
- desenho da placa do fabricante;
- no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), quando aplicável:
  - identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorros, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
  - declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016;

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 17 de 33

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), ou correspondentes emitidos pelos demais modais de transporte;

i.4) Título de Registro emitido pelo Comando do Exército;

j) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico, as informações previstas em “i.1)”;

k) instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição da embalagem menor e outras;

l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;

m) sistemática para sua rastreabilidade;

n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;

o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;

p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p” devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

**5.2** Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.2.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

**5.2.2** As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitem 6.5.4 e 6.5.6), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 9.2.1.3.3 desta Instrução Técnica.

**5.2.3** Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.5.2 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

**5.2.4** Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION 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. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.5.4 e 6.5.6), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, tomar tal decisão.

**5.2.5** A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S2. Para IBC metálico ou de plástico rígido deve ser utilizado NQA = 4,0 e para os outros NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos nos subitens 6.5.4 e 6.5.6 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.3** Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.3.1** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos, dependendo do tipo de material base da embalagem, conforme periodicidade especificada na Tabela 1 a seguir. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.


 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 18 de 33

Tabela 1: Periodicidade da execução dos ensaios - Modelo de Certificação 3

Material Base da Embalagem	Repetição (meses)
Plástico rígido	24
Metálico (ferroso e não ferroso)	24
Outros	12

**5.3.2** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos, dependendo do tipo de material base da embalagem, conforme a periodicidade especificada na Tabela 2 a seguir. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

Tabela 2: Periodicidade da execução dos ensaios - Modelo de Certificação 5

Material Base da Embalagem	Repetição (meses)
Plástico rígido	36
Metálico (ferroso e não ferroso)	36
Outros	24

**5.3.3** As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.


#### 5.4 Placa do fabricante

**5.4.1** O fornecedor da embalagem portátil deve confeccionar uma placa do fabricante, fabricada e gravada em material resistente às intempéries, e contendo, no mínimo, as informações estabelecidas pela Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.4.2** Além das informações previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, a placa deve conter ainda a data da 1ª inspeção periódica prevista após a fabricação.

**5.5** O Certificado de Conformidade deve ter validade de 06 (seis) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 19 de 33

## **ANEXO ESPECÍFICO IV - EMBALAGENS REFABRICADAS UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA NÃO EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE)**

### **1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por modelo para embalagens plásticas e por família para embalagens metálicas.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 4 desta Instrução Técnica.

### **3. DEFINIÇÕES**

Para fins deste Anexo Específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 5 desta Instrução Técnica.

#### **3.1 Modelo de embalagem plástica**

Embalagem de um mesmo fabricante e unidade fabril (refabricante), procedentes de mesma origem (fabricante de embalagem) e que possuam em comum as mesmas características construtivas, tais como dimensões (incluindo altura), matéria-prima e configuração.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.1.1** Para produtos perigosos líquidos, a embalagem deve apresentar mesma densidade e grupo de embalagem.

**3.1.2** Para produtos perigosos sólidos, a embalagem deve apresentar a mesma massa bruta.

#### **3.2 Família de embalagem metálica**

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril (refabricante), que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.2.1** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

**3.2.2** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

### **4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO**


Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- Modelo de Certificação 3, com avaliação do processo produtivo.
- Modelo de Certificação 5.

### **5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION os seguintes documentos:

- memorial descritivo;
- procedimento para segregação de embalagem;
- relação de fornecedores de embalagem usada, matérias-primas e componentes da embalagem;
- registros fotográficos;
- desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de embalagem;
- procedimento de limpeza da embalagem;
- modelo de declaração do procedimento de limpeza adotado, informando os produtos utilizados e processos aplicados, que inclua a obrigatoriedade de ser apresentado ao usuário da embalagem;
- procedimento de gerenciamento dos efluentes líquidos e dos resíduos sólidos e das emissões gasosas provenientes dos processos de refabricação de embalagem;

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 20 de 33

k) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorro, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;

l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;

m) sistemática para sua rastreabilidade;

n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;

o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;

p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

**5.2** A avaliação do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve se restringir às atividades intrínsecas à refabricação, a qual deve ser realizada na avaliação inicial, nas avaliações de manutenção e na recertificação:

a) cumprimento do(s) procedimento(s) de segregação;

b) cumprimento do(s) procedimento(s) de limpeza e descontaminação;

c) cumprimento do(s) procedimento(s) de armazenamento e descarte dos resíduos dos produtos perigosos;

d) cumprimento do(s) procedimento(s) de refabricação conforme projeto tipo;

e) cumprimento do(s) procedimento(s) de gerenciamento de efluentes líquidos, sólidos e das emissões gasosas proveniente dos processos de refabricação;

f) cumprimento do(s) procedimento(s) do uso do Selo de Identificação da Conformidade e de marcação do subitem 6.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.3** Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.3.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

**5.3.2** As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme os itens/subitens descritos na Tabela 3, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 9.2.1.3.3 desta Instrução Técnica.


**5.3.3** As amostras devem ser previamente preparadas, bem como emitido um laudo, de acordo com o subitem 4.1.1.9.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

Tabela 3: Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Ensaios (Resolução ANTT n.º 5.232/2016)
embalagem plástica	subitens 6.1.5 e 6.3.5
embalagem metálica	subitens 6.1.5 e 6.3.5

Nota: Os ensaios relativos ao subitem 6.3.5, aplicam-se apenas quando a embalagem for utilizada para transporte de substâncias infectantes conforme determinado na Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.3.4** Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 21 de 33

**5.3.5** Fica a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION designar a quantidade de modelos da família necessários 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. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, de acordo com a Tabela 3, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION tomar tal decisão.

**5.4** Os ensaios e auditorias de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.


**5.4.1** Os ensaios de manutenção para os Modelos de Certificação 3 e 5, devem ser realizados e concluídos de acordo com o especificado na Tabela 4. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

**5.4.2** As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses. A avaliação de manutenção do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve ser realizada a cada 12 (doze) meses.

Tabela 4: Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Periodicidade dos Ensaios de Manutenção (meses)	
	Modelo de Certificação 3	Modelo de Certificação 5
embalagem plástica	04 (quatro)	12 (doze)
embalagem metálica	04 (quatro)	12 (doze)

**5.5** O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 22 de 33

## **ESPECÍFICO V - EMBALAGENS RECONDICIONADAS UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA NÃO EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE)**

### **1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por modelo, exceto para embalagens metálicas que devem ser por família.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados o item 4 desta Instrução Técnica.

### **3. DEFINIÇÕES**

Para efeito deste Anexo Específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 5 desta Instrução Técnica.

#### **3.1 Modelo de embalagem plástica**

Embalagem de um mesmo fabricante e unidade fabril (recondicionador), procedentes da mesma origem (fabricante de embalagem) e que possuam em comum as mesmas características construtivas, tais como dimensões (incluindo altura), matéria-prima e configuração.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.1.1** Para produtos perigosos líquidos, a embalagem deve apresentar mesma densidade e grupo de embalagem.

**3.1.2** Para produtos perigosos sólidos, a embalagem deve apresentar a mesma massa bruta.

#### **3.2 Família de embalagem metálica**

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril (recondicionador), que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.2.1** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

**3.2.2** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

### **4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO**


Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- Modelo de Certificação 3, com avaliação do processo produtivo.
- Modelo de Certificação 5.

### **5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION os seguintes documentos:

- memorial descritivo;
- relação de fornecedores de embalagem, matérias-primas e componentes da embalagem;
- registros fotográficos;
- declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de embalagem;
- procedimento de limpeza da embalagem;
- modelo de declaração do procedimento de limpeza adotado, informando os produtos utilizados e processos aplicados, que inclua a obrigatoriedade de ser apresentado ao usuário da embalagem;
- procedimento de gerenciamento dos efluentes líquidos e dos resíduos sólidos e das emissões gasosas provenientes dos processos de recondicionamento de embalagem;
- posicionamento e forma de marcação da embalagem;
- sistemática para sua rastreabilidade;
- licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 23 de 33

l) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;

m) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “k”, “l” e “m”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

**5.2** A avaliação do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve se restringir às atividades intrínsecas ao acondicionamento, a qual deve ser realizada na avaliação inicial, nas avaliações de manutenção e na recertificação:

a) cumprimento do(s) procedimento(s) de segregação;

b) cumprimento do(s) procedimento(s) de limpeza e descontaminação;

c) cumprimento do(s) procedimento(s) de armazenamento e descarte dos resíduos dos produtos perigosos;

d) cumprimento do(s) procedimento(s) de acondicionamento;

e) cumprimento do(s) procedimento(s) de gerenciamento de efluentes líquidos, sólidos e das emissões gasosas proveniente dos processos de acondicionamento;

f) cumprimento do(s) procedimento(s) do uso do Selo de Identificação da Conformidade e de marcação do subitem 6.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.3** Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.3.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta do modelo a ser certificado. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

**5.3.2** As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme os itens/subitens descritos na Tabela 4, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 9.2.1.3.3 desta Instrução Técnica.

**5.3.3** As amostras devem ser previamente preparadas, bem como emitido um laudo, de acordo com o subitem 4.1.1.9.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.


Tabela 5: Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Ensaios (Resolução ANTT n.º 5.232/2016)
embalagem plástica	subitens 6.1.5.3 a 6.1.5.6
embalagem metálica	subitens 6.1.5.3 a 6.1.5.6

**5.3.4** Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

**5.3.5** Fica a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION 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. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, de acordo com a Tabela 5, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, tomar tal decisão.



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 24 de 33

**5.4** Os ensaios e auditorias de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.


**5.4.1** Os ensaios de manutenção para os Modelos de Certificação 3 e 5, devem ser realizados e concluídos de acordo com o especificado na Tabela 6. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

**5.4.2** As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze meses). A avaliação de manutenção do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve ser realizada a cada 12 (doze) meses.

Tabela 6: Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Periodicidade dos Ensaios de Manutenção (meses)	
	Modelo de Certificação 3	Modelo de Certificação 5
embalagem plástica	04 (quatro)	12 (doze)
embalagem metálica	04 (quatro)	12 (doze)

**5.5** O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 25 de 33

## **ANEXO ESPECÍFICO VI - TANQUES PORTÁTEIS UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS**

### **1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 4 desta Instrução Técnica.

### **3. DEFINIÇÕES**

Para efeito deste Anexo Específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 5 desta Instrução Técnica.

#### **3.1 Família de embalagem**

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como mesmo número de compartimentos, faixa de pressão, faixa de temperatura, dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de comprimento.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.1.1** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

**3.1.2** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

### **4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO**


Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- Modelo de Certificação 5.
- Modelo de Certificação 1b, com amostragem de 100%.

### **5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION os seguintes documentos:

- memorial descritivo;
- relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- registros fotográficos;
- desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc.;
- declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de embalagem;
- instrução de uso para embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação, disposição e outras;
- desenho da placa do fabricante;
- data book;
- no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorros, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
- posicionamento e forma de marcação da embalagem;

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 26 de 33

n) sistemática para sua rastreabilidade;

o) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;

p) licença de operação ambiental ou protocolo válido, do fabricante;

q) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “o”, “p” e “q”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

**5.2** Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.2.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

**5.2.2** As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 9.2.1.3.3 desta Instrução Técnica.

**5.2.3** Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.7.2.20 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

**5.2.4** Fica a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION 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. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, tomar tal decisão.

**5.2.5** Os ensaios para o Modelo de Certificação 1b devem ser realizados em 100% das unidades que constituem o lote de certificação.

**5.3** Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.3.1** As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

**5.3.2** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 03 (três) anos. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.


**5.3.3** Nas auditorias inicial, de manutenção e de recertificação, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve verificar os registros do fabricante, de forma que fique evidenciado que o mesmo realiza as inspeções e ensaios previstos na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, em 100% dos tanques portáteis fabricados, bem como verificar a adequação da capacitação profissional do perito/responsável técnico pela aprovação das referidas inspeções e ensaios.

#### **5.4 Placa do fabricante**

**5.4.1** O fornecedor da embalagem deve confeccionar uma placa do fabricante, fabricada e gravada em material resistente às intempéries, e contendo, no mínimo, as informações estabelecidas pela Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

**5.4.2** Além das informações previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, a placa deve conter ainda a data da 1ª inspeção periódica prevista após a fabricação.

**5.5** O Certificado de Conformidade deve ter validade de 06 (seis) anos para o Modelo de Certificação 5.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 27 de 33

## **ANEXO ESPECÍFICO VII - EMBALAGENS REUTILIZÁVEIS, UTILIZADAS NO MERCADO VAREJISTA DE COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS, CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 200 LITROS (INCLUSIVE)**

### **1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

### **2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 4 desta Instrução Técnica.

### **3. DEFINIÇÕES**

Para efeito deste Anexo Específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 5 desta Instrução Técnica.

#### **3.1 Família de embalagem**

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

**3.1.1** Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

### **4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO**


Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- Modelo de Certificação 3.
- Modelo de Certificação 5.
- Modelo de Certificação 1b.

### **5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**5.1** O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION os seguintes documentos:

- memorial descritivo;
- relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- registros fotográficos;
- desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem;
- tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc.;
- declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- instrução de uso da embalagem;
- identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorro, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
- posicionamento e forma de marcação da embalagem conforme RTQ;
- sistemática para sua rastreabilidade;
- licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
- licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
- auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 28 de 33

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “m”, “n” e “o”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

**5.2** Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

**5.2.1** O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve ter por base o disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e o estabelecido no Anexo A deste Anexo Específico. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

**5.2.2** As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito no Anexo A deste Anexo Específico, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 9.2.1.3.3 desta Instrução Técnica.

**5.2.3** Devem ser verificadas todas as marcações previstas no RTQ para Embalagens Reutilizáveis, Utilizadas no Comércio Varejista de Combustíveis Automotivos, conforme Anexo I desta Instrução Técnica.

**5.2.4** Fica a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION designar a quantidade de amostras necessárias 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. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com o Anexo A deste Anexo Específico, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, tomar tal decisão.

**5.2.5** A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S3. Para o ensaio de queda deve ser utilizado NQA = 1,5 e para os demais ensaios NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos no Anexo A deste Anexo Específico.

**5.3** Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.


**5.3.1** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 06 (seis) meses, independentemente do tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

**5.3.2** As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

**5.3.3** Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 02 (dois) anos. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

**5.4** O Certificado de Conformidade deve ter uma validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.



 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 29 de 33

## ANEXO A DO ANEXO ESPECÍFICO VII

### A.1 Ensaios de embalagem até 05 litros (inclusive)

#### A.1.1 Queda

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

#### A.1.2 Resistência da(s) alça(s)

Amostra: 03 (três) unidades de prova.

##### A.1.2.1 Procedimento

- a) encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;
- c) içar a embalagem pelas alças por meio de 02 (dois) pinos rígidos e paralelos com diâmetro de 08 + 01 mm, afastados aproximadamente 3 mm entre si, de modo que a embalagem fique a mais de 01 + 0,1 m de qualquer superfície;
- d) aguardar 05 min com a embalagem suspensa;
- e) manter os pinos nas alças, retirar os meios de contenção que mantêm a embalagem suspensa e abandoná-la em queda livre;
- f) providenciar meios para interromper abruptamente a queda livre após o percurso de 01 m, com a força de contenção sendo aplicada somente nos pinos;
- g) repetir os itens c), d), e) e f) por mais 02 (duas) vezes consecutivas, totalizando 03 (três) trancos nas alças.

##### A.1.2.2 Critério de Aprovação

A embalagem não deve apresentar rompimento ou qualquer deformação da(s) alça(s), vazamento e deve se manter íntegra.

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

#### A.1.3 Estanqueidade

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

#### A.1.4 Pressão hidráulica

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.


#### A.1.5 Resistência ao manuseio

##### A.1.5.1 Procedimento 1

- a) com a mesma amostra aprovada no procedimento A.1.2.1, encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;
- b) a embalagem sem a tampa deve ser apoiada através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 + 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, por 05 minutos.

##### A.1.5.2 Procedimento 2

- a) com a mesma amostra aprovada no procedimento anterior, encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;
- c) içar a embalagem pela(s) alça(s), por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 + 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma fique distante de qualquer superfície;
- d) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical por meio dos pinos de içamento composto por 500 ciclos com frequência de 02 Hz e amplitude de deslocamento de 40 mm. Caso a embalagem suspensa entre em ressonância próximo de 02 Hz, elevar a frequência de vibração para 04 Hz e reduzir a amplitude para 10 mm.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 30 de 33

### A.1.5.3 Critério de Aprovação

A embalagem não deve permitir perda do conteúdo, mantendo-se sem furos, trincas ou deformações, além de não permitir partes faltantes ou disfuncionais, como, por exemplo, uma alça solta ou vazamento de seu conteúdo pela tampa.

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

## A.2 Ensaios de embalagem com capacidade superior a 05 litros e até 50 litros (inclusive)

### A.2.1 Queda

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

### A.2.2 Resistência da(s) alça(s)

Amostra: 03 (três) unidades de prova.

#### A.2.2.1 Procedimento

- encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;
- fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;
- icar a embalagem pelas alças por meio de 02 (dois) pinos rígidos e paralelos com diâmetro de 08 + 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a embalagem fique a mais de 1,2 + 0,1 m de qualquer superfície;
- manter os pinos nas alças, retirar os meios de contenção que mantêm a embalagem suspensa e abandoná-la em queda livre;
- providenciar meios para interromper abruptamente a queda livre após o percurso de 1,2 m, com a força de contenção sendo aplicada somente nos pinos;
- repetir os passos c), d), e e) por mais 02 (duas) vezes consecutivas, totalizando 03 (três) trancos nas alças.

Nota 1: Se a embalagem contiver material plástico no corpo ou na alça, entre os passos c) e d), manter a embalagem içada pelos pinos em ambiente entre 40 e 45 °C por pelo menos 48 horas.

Nota 2: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

#### A.2.2.2 Critério de Aprovação

A embalagem não deve apresentar rompimento ou qualquer deformação da(s) alça(s), vazamento e deve se manter íntegra.

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

### A.2.3 Estanqueidade

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

### A.2.4 Pressão hidráulica

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

### A.2.5 Empilhamento

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.


### A.2.6 Resistência ao manuseio

#### A.2.6.1 Procedimento 1

- com a mesma amostra aprovada no procedimento A.2.2.1, encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima;
- a embalagem sem a tampa deve ser apoiada através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 + 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, por 05 minutos.

#### A.2.6.2 Procedimento 2

- com a mesma amostra aprovada no procedimento anterior, encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 31 de 33

b) fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;

c) içar a embalagem pela(s) alça(s), por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 + 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma fique distante de qualquer superfície;

d) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical por meio dos pinos de içamento composto por 500 ciclos com frequência de 02 Hz e amplitude de deslocamento de 40 mm. Caso a embalagem suspensa entre em ressonância próximo de 02 Hz, elevar a frequência de vibração para 04 Hz e reduzir a amplitude para 10 mm.

#### **A.2.6.3 Critério de Aprovação**

A embalagem não deve permitir perda do conteúdo, mantendo-se sem furos, trincas ou deformações, além de não permitir partes faltantes ou disfuncionais, como, por exemplo, uma alça solta ou vazamento de seu conteúdo pela tampa.

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

### **A.3 Ensaios de embalagem com capacidade superior a 50 litros e até 200 litros (inclusive)**

#### **A.3.1 Queda**

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

#### **A.3.2 Estanqueidade**


Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

#### **A.3.3 Pressão hidráulica**

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

#### **A.3.4 Empilhamento**

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 32 de 33

## ANEXO I

### REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA EMBALAGENS REUTILIZÁVEIS, UTILIZADAS NO MERCADO VAREJISTA DE COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS

#### 1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos para embalagens reutilizáveis, utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos, cujo volume não exceda a 200 litros (inclusive).

#### 2. DEFINIÇÕES

##### Embalagem reutilizável

Embalagem que pode ser utilizada mais de uma vez, durante o seu tempo de vida útil.

#### 3. REQUISITOS TÉCNICOS

**3.1** A embalagem reutilizável, utilizada no mercado varejista de combustíveis automotivos deve ser fabricada tendo por base os requisitos dispostos nos subitens 6.1.4.1 a 6.1.4.4 e 6.1.4.8 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, respeitado o escopo de abrangência previsto no item 1 deste Anexo.


**3.2** A embalagem reutilizável com capacidade até 50 litros (inclusive) deve possuir alça(s).

**3.3** A embalagem reutilizável deve ser provida de tampa rosqueada ao seu corpo ou outro mecanismo de fechamento que permita a sua reutilização e perfeita vedação.


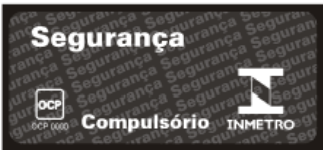



#### 4. REQUISITOS DE MARCAÇÕES E INFORMAÇÕES OBRIGATÓRIAS

As embalagens reutilizáveis, utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos devem apresentar as seguintes marcações e identificações obrigatórias:

- símbolo de risco do transporte para inflamáveis, conforme a ABNT NBR 7500;
- símbolo de manuseio “setas para cima”, conforme a ABNT NBR 7500;
- palavra “REUTILIZÁVEL”: em relevo para embalagens plásticas e impressa de forma indelével no caso de embalagens metálicas, na face oposta às marcações dos símbolos;
- frase “USO EXCLUSIVO PARA COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS”: em relevo para embalagens plásticas e impressa de forma indelével no caso de embalagens metálicas, na face oposta às marcações dos símbolos;
- frase “PERIGO! Produto classificado como perigoso para a saúde humana”;
- o texto da frase de perigo H227 e os textos das frases de precaução P210, P280, P370 + P378, P403 + P235 e P501, conforme a ABNT NBR 14725-3;
- demais marcações previstas nos subitens 6.1.2 e 6.1.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016;
- instrução de uso da embalagem e informação que após a utilização deve ser armazenada vazia e tampada;
- indicação do nível máximo de enchimento (correspondente a 95% da capacidade máxima), em relevo;
- para embalagens plásticas, em relevo: data de fabricação no formato “mês/ano” e o prazo ou data de validade, limitado ao máximo de 05 (cinco) anos contado da data de sua fabricação;
- para embalagens metálicas: data de fabricação no formato “mês/ano” e o prazo ou data de validade determinado pelo fabricante;
- informação quanto ao valor do torque mínimo necessário a ser aplicado na tampa, para a perfeita vedação da embalagem.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<b>INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS</b>	Ref.: IT 589C BR
		Emissão: 09/07/2019
		Página 33 de 33

## ANEXO II

SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE
ESPECIFICAÇÃO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE
<p>Figuras 1 - Selo de Identificação da Conformidade (Selo)</p> <p>Tamanho mínimo 50 mm</p> <p>Fonte Univers Univers Black</p> <div data-bbox="277 730 603 878">  </div> <p>Pantone 1235  100%  80%  CMYK  C1 M36 Y89 K0  C1 M26 Y76 K0</p> <div data-bbox="782 730 1106 878">  </div> <p>Tons de Cinza  100%  90%  70%</p> <div data-bbox="782 1012 1106 1160">  </div>
<p>Figuras 2 - Selo de Identificação da Conformidade (relevo)</p> <p>20mm</p> <div data-bbox="464 1364 820 1738">  </div> <p>11mm</p> <div data-bbox="920 1364 1211 1592">  </div> <p>Uma Cor</p> <p><b>Nota:</b> Na Figura 2 (relevo) o termo “uma cor” não define qual deve ser utilizada, podendo prevalecer aquela da embalagem, do tanque portátil e do IBC. As inscrições e as marcas representadas na cor preta podem adotar a cor da própria embalagem, do tanque portátil e do IBC</p>