
 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR Emissão: 06/04/2023 Página 1 de 11
---	---	---


SUMÁRIO

1.	HISTÓRICO DE MUDANÇAS	2
2.	ESCOPO	3
3.	MANUTENÇÃO	3
4.	REFERÊNCIAS	3
5.	SIGLAS	3
6.	DEFINIÇÕES	3
7.	MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE	4
8.	ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE	4
9.	TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES.....	9
10.	ATIVIDADES EXECUTADAS POR BUREAU VERITAS CERTIFICATION ACREDITADO POR MEMBRO DO MLA DO IAF	9
11.	TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO	9
12.	ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO	9
13.	SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE	9
14.	AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE	9
15.	RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES	9
16.	ACOMPANHAMENTO NO MERCADO	9
17.	PENALIDADES.....	9
18.	DENÚNCIAS.....	9
	ANEXO I – MODELO DO SELO DE CONFORMIDADE	10

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 2 de 11

1.HISTÓRICO DE MUDANÇAS

PÁGINA	SUMÁRIO DE MUDANÇA	DATA	ELABORADO	APROVADO
Todas	Primeira Emissão	25/02/2011	SBF	DMF
Todas	Adequação à Portaria Inmetro nº 139 de 19/03/2021	01/12/2021	WLS	AA
Todas	Revisão geral à formatação e classificação, em rodapé, do tipo de documento.	06/04/2023	RCS	BBM

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 3 de 11

2 ESCOPO

Esta Instrução Técnica tem por finalidade estabelecer critérios e procedimentos de avaliação da conformidade para Barras e Fios de Aço destinados a Armaduras para Estruturas de Concreto Armado, com foco na segurança, por meio do mecanismo de certificação, atendendo aos requisitos da norma ABNT NBR 7480:2007, visando o aumento da segurança das construções em concreto armado.

Esta instrução técnica deve ser usada para a certificação do objeto, em associação com o RGCP, o Regulamento Técnico da Qualidade vigente para o objeto, o procedimento GP01P-BR e as normas técnicas correspondentes.

3 MANUTENÇÃO

A responsabilidade pela manutenção e atualização deste Procedimento é do Coordenador Técnico da área de Mecânica e a aprovação é do Gerente Técnico de Certificação de Produtos.

4 REFERÊNCIAS

GP 01 P BR	Procedimento para Certificação de Produtos.
Portaria Inmetro nº 143:2005	Regulamento Técnico Metrológico, estabelecendo padronização e critérios para verificação do conteúdo efetivo dos produtos - barras e fios de aço.
Portaria Inmetro nº 200:2021	Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos (RGCP) – Consolidado
Portaria Inmetro nº 139 de 19/03/2021	Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Barras e Fios de Aço destinados a Armaduras para Estruturas de Concreto Armado – Consolidado
Norma ABNT NBR 7477:1982	Determinação do coeficiente de conformação superficial de barras e fios de aço destinados a armaduras de concreto armado.
Norma ABNT NBR 7480:2007	Aço destinado a armaduras para estruturas de concreto armado – especificação.

5 SIGLAS

Para fins dessa Instrução Técnica, são adotadas as siglas contidas nos documentos complementares citados no item 4.

6 DEFINIÇÕES


São adotadas as definições contidas nos documentos relacionados no item 4 desta Instrução Técnica, complementadas pelas definições a seguir:

6.1 Família

Barras e fios de aço, de uma mesma série, mesma categoria, mesmo processo produtivo e mesma unidade fabril, conforme Tabela 1.

Tabela 1 – Família de Barras e Fios de Aço

Séries de barras de aço de mesma categoria	
Série	Diâmetros (mm)
Fina	6,3 ; 8,0
Média	10,0 ; 12,5
Grossa	16,0 ; 20,0
Extra grossa	22,0 ; 25,0 ; 32,0 ; 40,0
Séries de fios de aço de mesma categoria	
Série	Diâmetros (mm)
Fina	2,4 ; 3,4 ; 3,8 ; 4,2
Média	4,6 ; 5,0 ; 5,5 ; 6,0
Grossa	6,4 ; 7,0 ; 8,0 ; 9,5 ; 10,0

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 4 de 11

6.2 Barras

Para fins dessa Instrução Técnica, são produtos de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme estabelecido na ABNT NBR 7480:2007.

Nota: É permitido o endireitamento do material produzido em rolos.

6.3 Categoria

Classificação dada às barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, de acordo com o valor característico de resistência ao escoamento, em kgf/mm², conforme estabelecido na ABNT NBR 7480:2007.

6.4 Fios

Para fins dessa Instrução Técnica, são produtos de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme estabelecido na ABNT NBR 7480:2007.

6.5 Produto (produto acabado)

Para fins dessa Instrução Técnica, significa as barras ou fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme norma ABNT NBR 7480:2007.

6.6 Responsável Técnico

Profissional formalmente vinculado com a Empresa Solicitante, legalmente habilitado e devidamente registrado no respectivo órgão de classe, capacitado para responder tecnicamente pelas atividades realizadas pela Empresa Solicitante.

6.7 Série

Para fins dessa Instrução Técnica, representa uma faixa de diâmetros de barras ou fios de aço destinados a armaduras para concreto armado, conforme Tabela 1 dessa Instrução Técnica.

7 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado para os objetos contemplados por esta Instrução Técnica é a Certificação.

8 ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Este RAC estabelece o Modelo de Certificação 5 – Avaliação inicial consistindo em ensaios em amostras retiradas no fabricante incluindo auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade - SGQ, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto no comércio, para realização das atividades de avaliação da conformidade e auditoria do SGQ.


8.1 Certificação modelo 5

8.1.1 Avaliação inicial.

8.1.1.1 Solicitação de certificação.

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION, fornecendo a documentação descrita no RGCP, além do memorial descritivo de cada família do produto a ser certificado, contendo suas especificações, com no mínimo as seguintes informações:

- a) a especificação e o controle da matéria-prima;
- b) a série;
- c) a categoria;
- d) os diâmetros fabricados;
- e) o processo de fabricação e seus procedimentos;
- f) a referência à norma ABNT NBR 7480:2007;
- g) o desenho esquemático, com cortes e vistas, contendo as características geométricas das barras e fios de aço, bem como as marcações obrigatórias; e
- h) o registro do Responsável Técnico no órgão de classe correspondente, onde demonstre seu vínculo com a empresa solicitante da certificação.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 5 de 11

8.1.1.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação.

Os critérios para análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir o estabelecido no RGCP.

8.1.1.3 Auditoria inicial do Sistema de Gestão.

Os critérios para auditoria inicial do Sistema de Gestão devem seguir o estabelecido no RGCP, exceto pelo estabelecido a seguir.

8.1.1.3.1 A apresentação de um certificado do SGQ do processo produtivo, dentro de sua validade, sendo este emitido por um OCS acreditado pelo Inmetro ou reconhecido no âmbito do SBAC, segundo a ISO 9001:2015 ou ABNT NBR ISO 9001:2015, e sendo essa certificação válida para a linha de produção do produto objeto da certificação, exime o solicitante da certificação, sob análise e responsabilidade do BUREAU VERITAS CERTIFICATION, da avaliação do SGQ durante a auditoria inicial. Neste caso, o solicitante da certificação deve colocar à disposição do BUREAU VERITAS CERTIFICATION todos os registros correspondentes a esta certificação.

8.1.1.4 Plano de ensaios iniciais.

O plano de ensaios iniciais deve cumprir o estabelecido no RGCP.

8.1.1.5 Definição dos ensaios a serem realizados.

Os ensaios a serem realizados são relacionados na Tabela 2 dessa Instrução Técnica:

Nº	ENSAIOS	CRITÉRIO DE ATENDIMENTO
01	Verificação das características geométricas	Item 4.2 da norma ABNT NBR 7480:2007
02	Análise quanto a defeitos superficiais	Item 4.3 da norma ABNT NBR 7480:2007
03	Verificação da massa e tolerância	Item 4.4 da norma ABNT NBR 7480:2007
04	Verificação da marcação	Itens 4.6.1 e 4.6.2 da norma ABNT NBR 7480:2007
05	Propriedades mecânicas de Tração	Itens 5.1 e 6.6.1 da norma ABNT NBR 7480:2007
06	Dobramento	Item 5.2 e 6.6.2 da norma ABNT NBR 7480:2007
07	Determinação do coeficiente de conformação superficial	Item 6.6.3 da norma ABNT NBR 7480:2007
08	Verificação de conformidade metrológica	Portaria Inmetro nº 143, de 2005.

8.1.1.6 Definição da amostragem.

8.1.1.6.1 A definição da amostragem deve atender às condições gerais definidas no RGCP, complementadas pelas condições estabelecidas nesta Instrução Técnica.


8.1.1.6.2 A coleta da amostra deve ser realizada pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION de forma aleatória no processo produtivo do produto objeto da solicitação, desde que o produto já tenha sido inspecionado e liberado pelo controle de qualidade da fábrica, ou na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização.

8.1.1.6.3 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve estabelecer procedimento para a coleta de amostras na expedição da fábrica de maneira a possibilitar a realização dos ensaios previstos neste RAC para a certificação do produto.

8.1.1.6.4 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve selecionar de forma aleatória um diâmetro por família de produtos, identificados no Memorial Descritivo.

8.1.1.6.5 Caso o diâmetro escolhido para avaliação não seja encontrado na fábrica, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve selecionar outro diâmetro, da mesma família.

8.1.1.6.6 A amostragem deve ser tomada pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION de forma aleatória, em 03 (três) lotes encontrados na expedição, para cada um dos diâmetros do produto selecionado.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 6 de 11

8.1.1.6.7 Caso não haja produção ou disponibilidade do produto suficiente na fábrica para realizar a amostragem em 03 (três) lotes do produto com o mesmo diâmetro, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve selecionar, aleatoriamente, outro diâmetro da mesma série e da mesma unidade produtiva, e complementar a amostragem com lote(s) de até 30 toneladas.

8.1.1.6.8 Para cada lote referido em 8.1.1.6.7, deve-se adotar o procedimento a seguir para retirada das amostras:

a) retirar um segmento de 1,5m de comprimento, de três barras diferentes (prova, contraprova e testemunha), sendo que os 0,10m das extremidades da barra ou do fio devem ser desprezados para efeito de ensaio em laboratório para realização dos ensaios de números 1 a 6 da Tabela 2;

b) retirar, em acréscimo às amostras descritas na alínea “a”, novas amostras para a realização do ensaio de número 7 da Tabela 2, de apenas um lote de cada série amostrada. O número de amostras deve atender ao estabelecido na norma ABNT NBR 7477:1982;

c) identificar cada um dos três segmentos de forma clara e inequívoca, que devem ser lacrados com um lacre numerado pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION; e

d) enviar os segmentos da amostra ao laboratório de ensaios, que deve ser selecionado de acordo com o estabelecido em procedimento específico do BUREAU VERITAS CERTIFICATION e em atendimento ao item 8.1.1.7 dessa Instrução Técnica.

8.1.1.6.9 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION ao realizar a coleta da amostra deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando a data, o local, identificação do produto coletado e as condições em que este foi obtido.

8.1.1.6.10 A amostra deve ser identificada, lacrada e encaminhada ao laboratório para ensaio, de acordo com o estabelecido em procedimento específico do BUREAU VERITAS CERTIFICATION.

8.1.1.6.11 Todos os ensaios, medições, inspeções e simulações de uso devem ser realizados na amostra prova. Caso os resultados de todos os ensaios sejam conformes, o produto será aprovado. Caso seja verificado algum resultado não conforme na prova, esta deve ser considerada reprovada.

8.1.1.6.12 No caso da amostra de prova de um dos lotes apresentar resultados não conformes aos requisitos estabelecidos na ABNT NBR 7480:2007, o laboratório acreditado deve realizar todos os ensaios relacionados na Tabela 2 na amostra de contraprova, observando o disposto em 8.1.1.6.19.


8.1.1.6.13 Havendo na amostra de contraprova resultados não conformes aos estabelecidos, o lote deve ser considerado reprovado.

8.1.1.6.14 No caso da amostra da contraprova apresentar resultado conforme aos requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 7480:2007, o laboratório acreditado deve realizar novamente os ensaios relacionados na Tabela 2 na amostra testemunha, observando o disposto em 8.1.1.6.19.

8.1.1.6.15 O lote será considerado aprovado somente se o ensaio na amostra testemunha apresentar resultados conformes aos requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 7480:2007 e no ensaio de verificação da conformidade metrológica atender ao estabelecido na Portaria Inmetro nº 143, de 2005.

8.1.1.6.16 Os lotes considerados reprovados devem ser rejeitados, cabendo ao fornecedor adotar as medidas necessárias para identificar e eliminar as causas da não conformidade, apresentando ao BUREAU VERITAS CERTIFICATION um relatório da análise realizada e as ações corretivas propostas.

8.1.1.6.17 A aprovação da série de um produto está condicionada à aprovação dos três lotes amostrados.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 7 de 11

8.1.1.6.18 Após comprovação pelo BUREAU VERITAS CERTIFICATION de que as causas das não conformidades foram eliminadas, devem ser coletadas novas amostras e realizados os ensaios mencionados na Tabela 2.

8.1.1.6.19 A amostragem a ser utilizada para o ensaio de verificação da conformidade metrológica relacionado no item 8 da Tabela 2, bem como quanto ao seu critério de aprovação ou rejeição, é o estabelecido na Portaria Inmetro nº 143, de 2005.

8.1.1.7 Definição do Laboratório

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

8.1.1.8 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial

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

8.1.1.9 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir o estabelecido no RGCP. O Certificado de Conformidade deve ter validade 3 (três) anos, contados a partir da data de sua emissão.

8.1.1.9.1 No Certificado de Conformidade, os modelos da família devem ser notados da seguinte forma:

Marca	Modelo (Designação Comercial do Modelo e Códigos de referência comercial, se existentes).	Descrição (Descrição Técnica do Modelo)	Código de Barras (quando existente no produto)
		- Série; - Categoria; e - Diâmetro.	

8.2 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 de Manutenção deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

8.2.1 Auditoria de Manutenção

Os critérios para auditoria de manutenção do SGQ devem seguir os requisitos descritos no RGCP, acrescidos pelos subitens a seguir.


8.2.1.1 A Auditoria de Manutenção deve ser realizada a cada 6 (seis) meses, contados a partir da data de emissão do Certificado de Conformidade.

8.2.1.2 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve verificar se o fabricante realiza os ensaios estabelecidos na Tabela 2 a cada 30 toneladas de produção do mesmo lote, exceto o ensaio de determinação do coeficiente de conformação superficial.

8.2.1.3 O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve realizar, a cada 3 (três) meses, para cada unidade fabril, a avaliação estatística dos resultados da inspeção contínua para as características mecânicas de tração, dobramento e massa linear de cada produto. Essa avaliação deve ser realizada tomando-se no mínimo 30 amostras e no máximo 200 amostras.

8.2.1.4 No caso em que o fabricante dispuser de quantidade de amostras superior a 200 unidades, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve verificar se este tem estabelecido procedimento eficaz para a escolha dos 200 resultados envolvidos.

8.2.1.5 No caso em que o fabricante dispuser de quantidade de amostras inferior a 30 unidades, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve verificar os resultados produzidos, sendo estes acumulados até atingir o mínimo necessário para a avaliação estatística.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 8 de 11

8.2.2 Plano de ensaios de Manutenção

8.2.2.1 Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

8.2.2.2 Os ensaios de manutenção devem ser realizados a cada 6 (seis) meses, contados a partir da data de emissão do Certificado de Conformidade, para cada família certificada. Além disso, os ensaios de manutenção devem também ser realizados sempre que existirem fatos que recomendem a sua realização antes deste período.

8.2.2.3 A realização do primeiro conjunto de ensaios após a emissão do Certificado de Conformidade, deverá ocorrer, excepcionalmente, após 3 (três) meses da data de emissão. O BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve providenciar, na área de expedição do fornecedor e no comércio, alternadamente, a coleta de uma amostragem conforme item 8.1.1.6, de cada uma das categorias certificadas, para realização das verificações e dos ensaios previstos na Tabela 2, excetuando o ensaio de coeficiente de conformação superficial.

Nota: O disposto no subitem 8.2.2.3 acima é válido apenas para a concessão inicial da certificação, não se aplicando na etapa de recertificação.

8.1.2.3 Definição dos ensaios a serem realizados

Os ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no subitem 8.1.1.5 dessa Instrução Técnica, com exceção do ensaio de determinação do coeficiente de conformação superficial, desde que não haja mudança na configuração geométrica do produto.

8.1.2.3.1 Para realização dos ensaios de manutenção, devem ser coletadas as quantidades de amostras necessárias, de acordo com o item 8.1.1.6, porém sem a necessidade da retirada de amostras para ensaio de conformação superficial, desde que não haja mudança na configuração geométrica do produto.

8.1.2.3.2 Deve ser realizado o ensaio de determinação do coeficiente de conformação superficial, quando houver mudança na configuração geométrica do produto, de lotes dispostos no mercado.

8.1.2.4 Definição da amostragem de manutenção

As unidades da amostra do produto acabado devem ser colhidas no comércio, devendo ser observado o estabelecido nos subitens 8.1.1.6 e 8.1.2.3.1 dessa Instrução Técnica e nos requisitos estabelecidos no RGCP, acrescidos pelos subitens a seguir:

8.1.2.4.1 A amostragem deve ser tomada de lotes diferentes aos tomados para os ensaios iniciais, e fabricados subsequentemente a esses.

8.1.2.4.2 As amostras devem pertencer a um mesmo lote de fabricação, sendo esse lote de fabricação posterior ao da avaliação inicial, sendo o BUREAU VERITAS CERTIFICATION responsável por garantir a aleatoriedade dessa amostra.

8.1.2.4.3 Caso o diâmetro escolhido para avaliação não seja encontrado no mercado, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve selecionar outro diâmetro, da mesma série, desde que atendido o item 8.1.1.6.6.

8.1.2.4.4 Se no intervalo entre duas amostragens consecutivas, tiverem sido fabricados produtos de apenas uma das séries relacionadas na Tabela 1, o BUREAU VERITAS CERTIFICATION deve selecionar, pelo menos, o maior e o menor diâmetro disponível, desde que atendido o item 8.1.1.6.6.

8.1.2.5 Definição do Laboratório


Os critérios para a definição do laboratório devem seguir o estabelecido no RGCP.

8.1.2.6 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção

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

8.1.2.7 Confirmação da Manutenção

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

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 9 de 11

8.1.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios para a avaliação da recertificação devem seguir as condições descritas no RGCP. O prazo para conclusão da recertificação é de 3 (três) anos contados da data de emissão do Certificado.

9 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

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

10 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP ACREDITADO POR MEMBRO DO MLA DO IAF

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

11 TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para transferência da certificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

12 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento da certificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

13 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no RGCP e no Anexo I.

14 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios para Autorização Para Uso do Selo de Identificação da Conformidade devem atender às condições descritas no RGCP.

15 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir as orientações gerais descritas no RGCP.

16 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO


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

17 PENALIDADES

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

18 DENÚNCIAS

Os critérios para envio de denúncias, reclamações e sugestões devem seguir o disposto no RGCP.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 10 de 11

ANEXO I – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

1. O Selo de Identificação da Conformidade deve ser gravado de forma visível, legível e indelével nas etiquetas que vão amarradas ou fixadas aos feixes ou rolos das barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado encaminhados pelo fornecedor aos seus clientes.


2. Referências a características não especificadas na norma ABNT NBR 7480:2007 não podem ser associadas ao Certificado de Conformidade em manuais técnicos de instruções, etiqueta, folder ou outros meios de informações ao usuário que possam induzi-lo a crer que tais características estejam garantidas pelo Selo de Identificação da Conformidade.

3. A identificação de todos os produtos certificados e registrados no Inmetro deve ser feita através de etiqueta, onde deverá constar o Selo de Identificação da Conformidade, junto às seguintes informações mínimas:

- a) Nome do Fabricante;
- b) Identificação do País de Origem do Fabricante;
- c) Categoria do Aço;
- d) Diâmetro Nominal;
- e) Corrida ou Lote;
- f) Razão Social do Fornecedor, quando este não for o fabricante;
- g) CNPJ do Fornecedor.
- h) Identificação da norma de fabricação, no seguinte formato: “ABNT NBR 7480:2007”

4. O Selo de Identificação da Conformidade, selecionado dentre as versões a seguir, deve ser aplicado na etiqueta do produto, atendendo aos seguintes critérios:

- a) Deve-se utilizar o Selo de Identificação da Conformidade colorido;
- b) A versão monocromática somente poderá ser utilizada, em substituição à versão colorida, quando a cor de fundo da superfície a ser impresso o Selo de Identificação da Conformidade for igual a do Selo colorido, não permitindo, assim, uma adequada visualização do mesmo, ou quando todas as impressões contidas na superfície de impressão forem monocromáticas. A cor do Selo monocromático, além de preta, pode ser igual a cor utilizada para as informações impressas na etiqueta; e
- c) O tamanho mínimo do Selo de Identificação da Conformidade é de 50 mm.

 BUREAU VERITAS CERTIFICATION	<p align="center">INSTRUÇÃO TÉCNICA PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO – CONSOLIDADO</p>	Ref.: IT 516C BR
		Emissão: 06/04/2023
		Página 11 de 11



Pantone 1235

■ 100%

■ 80%

CMYK

■ C2 M34 Y94 K0

■ C2 M27 Y90 K0

Redução Máxima

50 mm

