



Andraplan Administração Empresarial Ltda.

A essência da consultoria.

Publicação de domínio público reproduzida na íntegra por Andraplan Administração Empresarial Ltda.

Caso tenha necessidade de orientações sobre o assunto contido nesta publicação entre em contato conosco.

A Andraplan é especializada na prestação de serviços de consultoria e assessoria para certificação de produtos, serviços e sistemas de gestão.

Saiba mais sobre consultoria e assessoria para certificação de produtos, serviços e sistemas de gestão no site www.andraplan.com.br.

Consultoria e Assessoria

O método de trabalho da consultoria consiste em orientações direcionadas aos diretores, gerentes e líderes da empresa. Estas orientações podem ser feitas pessoalmente, por telefone ou e-mail, na empresa do cliente ou em nossos escritórios.

O método de trabalho da assessoria é o mesmo da consultoria, sendo complementado pela execução de atividades que frequentemente são de responsabilidade dos clientes, como a elaboração de manuais, procedimentos, instruções e relatórios, realização de pesquisas, tomada de decisões, etc. As atividades de assessoria podem ser feitas na empresa do cliente ou em nossos escritórios.

Como o principal produto de uma consultoria são as informações, existe uma sistemática para atualização periódica da equipe de trabalho. Esta atualização de informações é reforçada nos assuntos relacionados a legislação e regulamentação técnica, com vistas a permitir que os consultores estejam preparados para fornecer informações adequadas para a tomada de decisões por parte dos clientes.

Serviços

- Consultoria e assessoria para certificação compulsória e voluntária de produtos e serviços, dentro dos padrões INMETRO, ANATEL, UL, RoHS, Marcação CE, etc.
 - Consultoria e assessoria para certificação de sistemas de gestão
ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, PBQP-H, SA 8000, SASSMAQ, PBQP-H, etc.
 - Consultoria e assessoria organizacional
Planejamento estratégico, Vendas, Marketing, Produção, Recursos Humanos, Compras, Logística, Finanças, Projeto e desenvolvimento, Tributos, Falências e recuperação empresarial, etc.
 - Terceirização de serviços técnicos
Controle da qualidade (inspeção e ensaios), Garantia e gestão da qualidade (documentação e gerenciamento), Desenho de produtos, Projeto e desenvolvimento de produtos, Pesquisa de mercado, Levantamento de custos e formação de preços, Responsabilidade técnica, Auditorias, Representação em comissões de estudos, etc.
-

Andraplan Administração Empresarial Ltda.

CNPJ 09.589.187/0001-85 Inscrição Municipal (CCM) número: 3.771.340-0
Av. Paulista, 726 – 17º Andar - Conj. 1707-D – Bela Vista – São Paulo/SP CEP: 01310-910
Telefone / Fax: (11) 4506-3207 ou (11) 2056-2062
e-mail: andraplan@andraplan.com.br web site <http://www.andraplan.com.br>



Portaria n.º 176, de 16 de junho de 2009

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

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

Considerando a necessidade de atualização do Programa de Avaliação da Conformidade para Cabos de Aço de Uso Geral, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar a revisão do Regulamento de Avaliação da Conformidade para Cabos de Aço de Uso Geral, disponibilizado no sitio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo:

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

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou o Regulamento ora aprovado foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 88, de 13 de março de 2008, publicada no Diário Oficial da União – DOU de 17 de março de 2008, seção 01, página 64.

Art. 3º Cientificar que fica mantida, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para Cabos de Aço de Uso Geral a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido no Regulamento ora aprovado.

Art. 4º Determinar que, a partir de 14 de julho de 2009, os Cabos de Aço de Uso Geral deverão ser comercializados, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os requisitos estabelecidos no Regulamento ora aprovado.

Art. 5º Determinar que, a partir de 14 de julho de 2010, os Cabos de Aço de Uso Geral deverão ser comercializados, por atacadistas e varejistas, somente em conformidade com os requisitos estabelecidos no Regulamento ora aprovado.

Art. 6º Determinar que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

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



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL-INMETRO

Art. 7º Revogar a Portaria Inmetro n.º 242, de 10 de julho de 2008, publicada no Diário Oficial da União – DOU de 14 de julho de 2008, seção 01, página 68.

Art. 8º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



REGULAMENTO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CABOS DE AÇO DE USO GERAL

1 - OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o programa de avaliação da conformidade para cabos de aço de uso geral, com foco na segurança, através do mecanismo de certificação compulsória, atendendo aos requisitos da norma ABNT NBR ISO 2408:2008, visando à segurança do consumidor.

2 - DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

ABNT NBR ISO/IEC 17000:2005	Avaliação da Conformidade – Vocabulário e Princípios Gerais.
Portaria Inmetro nº 73/2006	Aprova o Regulamento para Uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro.
Resolução Conmetro nº 04/2002	Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade e do Regimento Interno do Comitê Brasileiro de Avaliação da Conformidade.
ABNT NBR ISO 2408:2008	Cabos de Aço Para Uso Geral – Requisitos Mínimos.
ABNT NBR 5426:1985	Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos
ABNT NBR ISO 9001:2008	Sistemas de Gestão da Qualidade – Requisitos.
ABNT NBR ISO/IEC 17025:2005	Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração.
ABNT NBR ISO/IEC 17030:2005	Avaliação da Conformidade – Requisitos Gerais para Marcas de Conformidade de Terceira Parte.
ABNT ISO/IEC Guia 67:2005	Avaliação da Conformidade – Fundamentos de Certificação de Produto.
ABNT ISO/IEC Guia 28:2005	Avaliação da Conformidade - Diretrizes Sobre Sistema de Certificação de Produtos por Terceira Parte.
ABNT ISO/IEC Guia 65:1997	Requisitos Gerais para Organismos que operam Sistemas de Certificação de Produtos.
Lei nº 8.078/1990	Código de Proteção e Defesa do Consumidor, seção IV – <u>Das Práticas Abusivas</u> , Art. 39, inciso VIII (do fornecedor de produtos).

3 - SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas.
APLAC	Asia-Pacific Laboratory Accreditation Cooperation.
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica.
Conmetro	Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial.
DOU	Diário Oficial da União.
GRU	Guia de Recolhimento da União.
IAF	International Accreditation Forum.
IEC	International Electrotechnical Commission.
ILAC	International Laboratory Accreditation Cooperation.
Inmetro	Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial.
ISO	International Organization for Standardization.
MOU	Memorandum of Understanding.

NBR	Norma Brasileira Registrada.
OAC	Organismo de Avaliação da Conformidade.
OCP	Organismo de Certificação de Produtos.
OCS	Organismo de Certificação de Sistemas.
RAC	Regulamento de Avaliação da Conformidade.
SBAC	Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade.
SGQ	Sistema de Gestão da Qualidade.
Sinmetro	Sistema Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial.

4 - DEFINIÇÕES

Para fins deste RAC, são adotadas as definições de 4.1 a 4.16, complementadas pelas contidas na ABNT NBR ISO/IEC 17000:2005 e ABNT NBR ISO 2408:2008.

4.1 – Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade

É o documento emitido de acordo com os critérios estabelecidos pelo Inmetro, pelo qual um Organismo de Certificação de Produtos (OCP) outorga a uma empresa, mediante um contrato, o direito de utilizar o Selo de Identificação da Conformidade em seus produtos, de acordo com este RAC.

4.2 - Avaliado

É o responsável pela fabricação/importação de cabos de aço de uso geral.

4.3 – Cabos de Aço

Conjunto de pernas torcidas, de forma helicoidal, em uma ou mais camadas, ao redor de uma alma.

Nota: Em cabos resistentes a rotação, as pernas externas são torcidas ao redor das pernas internas, podendo ou não serem caracterizadas como alma.

4.4 - Cabos de Aço de Uso Geral

São os cabos de aço com uma ou mais camadas de pernas. São feitos de arames de aço sem acabamento (polidos), galvanizados ou revestidos com liga de zinco, com diâmetros de até 60mm.

Nota: Não são considerados *Cabos de Aço de Uso Geral*, os cabos para:

- mineração;
- comandos de aeronaves;
- indústrias de petróleo e gás natural;
- teleféricos e funiculares;
- elevadores de passageiros ou
- pesca.

4.5 - Fiscalização

É a atividade que tem o objetivo de verificar o atendimento quanto aos requisitos de produtos e serviços regulamentados e daqueles com conformidade compulsoriamente avaliada, disponíveis no mercado nacional, aplicando as sanções previstas em lei, quando evidenciado o descumprimento aos requisitos pertinentes.

4.6 - Laboratório Acreditado

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

4.7 – Lote

Conjunto de modelos de Cabos de Aço de Uso Geral que serão objetos de avaliação da conformidade.

4.8 – Família de Cabo de Aço de Uso Geral

Uma família de cabo de aço de uso geral é definido através da classe, do acabamento do arame , do tipo de alma e da categoria de resistência dos arames.

Nota: Quando o acabamento for indicado como galvanizado, deve-se informar a qualidade da galvanização conforme indicado no item 4.2.7 e tabela da norma A.2 da ABNT NBR ISO 2408:2008.

4.9 - Operação Especial de Fiscalização

É a fiscalização simultânea de um produto ou serviço em todo o território nacional.

4.10 - Organismos de Avaliação da Conformidade

São as organizações que fornecem serviços de avaliação da conformidade para ensaios, inspeção, certificação de sistemas de gestão, certificação de produtos, de pessoas e no contexto da ABNT NBR ISO/IEC 17011:2005, para calibração.

4.11 - Organismos de Certificação de Produto

São os organismos de terceira parte, acreditados pela Cgcre/Inmetro, com base nos princípios e políticas adotadas no âmbito do SBAC.

4.12 - Órgão Regulamentador

É o órgão federal que emite regulamentos técnicos, estabelecendo características de um produto, processo ou serviço, incluindo as disposições administrativas aplicáveis, cujo cumprimento é obrigatório.

4.13 – Perna

Conjunto de arames torcidos no mesmo sentido, podendo ter mais de uma camada, dispostos ao redor de um arame central.

4.14 - Regulamento de Avaliação da Conformidade

É o documento contendo regras específicas, elaboradas e aprovadas pelo Inmetro por meio de Portaria, para o atendimento das entidades acreditadas, no perfeito cumprimento dos serviços de avaliação da conformidade.

4.15 - Selo de Identificação da Conformidade

É a identificação aposta nos produtos regulamentados pelo Inmetro, sujeitos à avaliação da conformidade, com base nos princípios e políticas no âmbito do SBAC, indicando existir adequado nível de segurança do produto em conformidade com normas nacionais ou internacionais.

4.16 - Verificação da Conformidade

É a verificação da permanência ou continuidade da conformidade de um produto, processo ou serviço aos requisitos especificados, com o intuito de comprovar a eficácia do programa de avaliação da conformidade, bem como o aperfeiçoamento constante da utilização deste programa.

5 - MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**5.1 - Descrição do Mecanismo**

O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado neste RAC é o da Certificação Compulsória.

5.1.1 - Este RAC estabelece a possibilidade de escolha entre dois modelos distintos de certificação para obtenção e manutenção da autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, conforme descrito nos subitens 6.1 e 6.2, deste RAC.

5.1.2 - Todas as etapas do processo de certificação devem ser conduzidas pelo OCP.

6 - ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1 - Modelo com Ensaio Iniciais, Avaliação Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade de Fabricação e Acompanhamento

6.1.1 - Avaliação Inicial

6.1.1.1 - Solicitação do Início do Processo de Certificação

Na solicitação de certificação deve constar a denominação do produto e a documentação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante do mesmo.

Nota: A apresentação do Certificado do Sistema de Gestão da Qualidade, emitido no âmbito do SBAC, tendo como referência a norma ABNT NBR ISO 9001, e sendo esta certificação válida para a linha de produção do produto, isentará o detentor deste certificado das avaliações do Sistema de Gestão da Qualidade previstas neste RAC, enquanto o mesmo tiver validade, desde que todos os itens do Anexo A sejam acompanhados em cada auditoria periódica. Neste caso, o OCP verificará os relatórios emitidos pelo Organismo de Sistema de Gestão da Qualidade, os registros de controle de processo, ensaios e inspeções do produto.

6.1.1.2 - Análise da Solicitação e da Documentação

O OCP deve analisar a documentação do Sistema de Gestão da Qualidade, priorizando os controles referentes às etapas de fabricação dos produtos que serão certificados.

6.1.1.3 - Ensaio Iniciais

Os ensaios iniciais devem ser realizados e registrados, atendendo as etapas a seguir descritas.

6.1.1.3.1 – Definição dos Ensaio a serem realizados

6.1.1.3.1.1 - Os ensaios iniciais a serem realizados são:

- Medição do diâmetro do cabo de aço, conforme item 4.4.4 da ABNT NBR ISO 2408:2008;
- Ensaio de torções do arame, conforme item 4.1.1 da ABNT NBR ISO 2408:2008;
- Ensaio de camada de zinco do arame para cabos de aço galvanizados, conforme anexo E.3.6 da ABNT NBR ISO 2408/2008;
- Ensaio de carga de ruptura, conforme item 5.4 (métodos 1, 2 ou 3) da ABNT NBR ISO 2408/2008 ou conforme métodos 4 e 5, descritos logo abaixo.

Nota: A amostragem para os ensaios de torção do arame e camada de zinco, deve ser realizada conforme anexo C.

Nota: Método 4 – método de ensaio para obtenção de carga de ruptura do cabo através do ensaio por pernas:

A metade da quantidade de pernas que compõem o cabo deve ser ensaiada até a ruptura. As cargas de ruptura obtidas devem ser somadas e o resultado, multiplicado pelos coeficientes a seguir:

- a) 1,90 (para cabos com alma de fibra);
 b) 2,05 (para cabos com alma de aço).

A distância entre garras deve ser a estabelecida na tabela abaixo:

Diâmetro do cabo (d)	Comprimento mínimo para ensaio
$d \leq 6$ mm	300 mm
6 mm $< d \leq 20$ mm	600 mm
$d > 20$ mm	$30 \times d$

Método 5 – método de ensaio para obtenção de carga de ruptura do cabo através do ensaio de arames:

Este método consiste em compor uma perna a partir de arames escolhidos aleatoriamente de todas as pernas que compõem o cabo. Os arames devem ser ensaiados individualmente e o somatório das cargas de ruptura dos arames deve ser multiplicado pelo número de pernas do cabo. O resultado obtido deve ser multiplicado pelos coeficientes da tabela abaixo:

Tipo de Cabo	Alma de Fibra	Alma de Aço	
		1570 N/mm ² e 1770 N/mm ²	1960 N/mm ² e 2160 N/mm ²
6X7	0,90	0,97	0,99
6X19, 8X19, 6X36 e 8X36	0,86	0,92	0,95
18X7	0,82	0,88	0,90

6.1.1.3.1.2 - Além dos ensaios mencionados no item anterior, o laboratório deve verificar:

- A identificação da forma de rastreabilidade de produção/importação dos cabos de aço de uso geral: todo cabo de aço de uso geral, com diâmetro igual ou maior do que 6,4mm, deve estar identificado internamente por um fitilho, posicionado junto à alma do cabo de aço, trazendo impresso a identificação do fornecedor, em espaçamentos máximos de 1,0 m;
- A classe e a respectiva construção do cabo de aço de uso geral;
- O tipo de alma, conforme o item 4.1.2 da ABNT NBR ISO 2408:2008;
- O tipo e sentido da torção do cabo de aço de uso geral, conforme o item 4.2.8 da ABNT NBR ISO 2408:2008.

Nota: Excepcionalmente, os estoques remanescentes de produtos adquiridos anteriormente a publicação deste regulamento, ficam isentos da aposição do fitilho para fins de certificação.

6.1.1.3.1.3 - Os ensaios não devem apresentar não conformidades. No caso de ocorrência de não conformidades, o avaliado pode solicitar ensaios de contraprova e testemunha, que consistem em nova amostragem, e deverão ser feitas no mesmo modelo que apresentou não conformidades. Ocorrendo não conformidades nos ensaios de contraprova e testemunha, todo lote deverá ser reprovado. No caso de aprovação dos ensaios de contraprova e testemunha, o lote é considerado aprovado.

Nota: A ocorrência de ruptura do “Cabo de Aço de Uso Geral” no ensaio de tração abaixo da Carga de Ruptura Mínima (CRM) pode ser causada por características típicas do ensaio de tração em cabos de aço e não pela falha de qualidade intrínseca do produto. Ocorrendo a ruptura abaixo da CRM no ensaio de tração, até dois novos ensaios podem ser feitos, adotando-se qualquer um dos métodos citados no item 6.1.1.3.1. Caso, em um dos ensaios, o modelo atenda a CRM, será

considerado aprovado para o ensaio de tração, mantendo-se a não conformidade, o modelo deverá ser considerado reprovado para o ensaio de tração.

6.1.1.3.2 – Definição do Laboratório

6.1.1.3.2.1 - Para a realização dos ensaios definidos na norma ABNT NBR ISO 2408:2008, devem ser utilizados laboratórios acreditados de 3ª parte.

Nota: Os ensaios realizados em laboratórios não acreditados pela Cgcre/Inmetro ou em laboratórios com serviços acreditados por organismos sem acordo de reconhecimento mútuo com a Cgcre/Inmetro, são aceitos se forem realizados mediante acompanhamento por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, contratado pelo avaliado. O contrato deverá conter cláusula de exigência do cumprimento dos Requisitos para Avaliação de Laboratórios não Acreditados por Organismos de Certificação de Produtos, constantes do Anexo à Norma Inmetro NIT-DICOR-021.

6.1.1.3.3 – Definição da Amostragem

6.1.1.3.3.1 - O OCP deve programar a realização dos ensaios, acima descritos, em amostras coletadas conforme Anexo D, nas famílias de cabos de aço de uso geral.

6.1.1.3.3.2 - A coleta de amostras para os ensaios deve ser realizada pelo OCP, e deverão ter um tamanho mínimo de 2 metros, podendo variar de acordo com as necessidades laboratoriais.

Nota:

- a) No caso de amostra piloto, o fabricante pode coletar e encaminhar as amostras necessárias ao Laboratório/OCP, mediante acordo entre estes, e sob responsabilidade do OCP;
- b) A aprovação da amostra piloto nos ensaios iniciais não isenta o OCP de validar os produtos após o início do funcionamento da linha de produção.

6.1.1.4 - Auditoria inicial

6.1.1.4.1 - Após análise e aprovação da solicitação e da documentação, o OCP, mediante acordo com o solicitante, programa a realização da auditoria inicial no Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, tendo como referência o Anexo A, deste RAC.

6.1.1.4.2 - A avaliação inicial do Sistema de Gestão da Qualidade de fabricação deve atender aos requisitos estabelecidos no Anexo A, deste RAC.

6.1.1.5 – Emissão do Atestado de Conformidade

Para a emissão do atestado de conformidade e autorização para uso de selo de identificação da conformidade é necessário que o OCP verifique a conformidade do avaliado ao item 6.1.1.

6.1.2 - Avaliação de Manutenção

6.1.2.1 – Planejamento da Avaliação de Manutenção

O OCP exercerá o controle exclusivo após a concessão da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, planejando novas auditorias periódicas e ensaios para constatar se as condições técnico-organizacionais, que originaram a concessão inicial da autorização, estão sendo mantidas.

Nota: A periodicidade da auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade e dos ensaios é de 8 (oito) meses.

6.1.2.2 – Ensaios de Manutenção

6.1.2.2.1 – Definição dos Ensaios a Serem Realizados

Os ensaios de manutenção são os mesmos ensaios previstos no item 6.1.1.3.1 deste RAC.

6.1.2.2.2 – Definição do Laboratório

6.1.2.2.2.1 - Para a realização dos ensaios definidos na norma ABNT NBR ISO 2408:2008, devem ser utilizados laboratórios acreditados de 3ª parte.

Nota: Os ensaios realizados em laboratórios não acreditados pela Cgcre/Inmetro ou em laboratórios com serviços acreditados por organismos sem acordo de reconhecimento mútuo com a Cgcre/Inmetro, são aceitos se forem realizados mediante acompanhamento por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, contratado pelo avaliado. O contrato deverá conter cláusula de exigência do cumprimento dos Requisitos para Avaliação de Laboratórios não Acreditados por Organismos de Certificação de Produtos, constantes do Anexo à Norma Inmetro NIT-DICOR-021.

6.1.2.2.3 – Definição da Amostra de Manutenção

6.1.2.2.3.1 - Os ensaios de manutenção devem ser realizados, em amostras coletadas obrigatoriamente no comércio, conforme Anexo D, nas famílias de cabos de aço de uso geral após a autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.1.2.2.3.2 - A condução dos ensaios de manutenção assim como a coleta de amostras, deve ser realizada pelo OCP.

6.1.2.2.3.3 - A coleta de amostras para os ensaios deve ser realizada pelo OCP, e deverão ter um tamanho mínimo de 2 metros, podendo variar de acordo com as necessidades laboratoriais.

6.1.2.3 – Auditoria de Manutenção

6.1.2.3.1 - O OCP deve programar e realizar, no mínimo, uma auditoria a cada 8 (oito) meses, do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, de acordo com o Anexo A deste RAC, em cada empresa autorizada, podendo haver outras auditorias, desde que, por deliberação da Comissão de Certificação, com base em evidências que as justifiquem.

6.1.2.3.2 - As avaliações periódicas do sistema de controle da qualidade de fabricação devem atender aos requisitos descritos no Anexo A, deste RAC.

6.1.2.4 – Emissão do Atestado de Manutenção da Conformidade

Para a emissão do atestado de manutenção da conformidade é necessário que o OCP verifique a conformidade do avaliado ao item 6.1.2.

6.1.3 - Tratamento dos Desvios no Processo de Avaliação da Conformidade

6.1.3.1 - Tratamento de Não Conformidades no Processo de Avaliação Inicial

Os ensaios iniciais não devem apresentar não conformidades.

6.1.3.2 - Tratamento de Não Conformidades no Processo de Manutenção

6.1.3.2.1 - Constatada alguma não conformidade em algum dos ensaios de manutenção, este deve ser repetido em duas novas amostras, contraprova e testemunha, para o atributo não conforme, não sendo admitida a constatação de qualquer não conformidade.

Nota: Caso o OCP julgue pertinente, e em acordo com o fabricante, a não conformidade poderá ser confirmada sem a realização dos ensaios de contraprova e testemunha.

6.1.3.2.2 - Quando da confirmação da não conformidade, o OCP suspenderá imediatamente a autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, solicitando ao fabricante o tratamento pertinente, com a definição das ações corretivas e dos prazos de implementação.

6.1.3.3 - Tratamento de Produtos Não Conformes no Mercado

6.1.3.3.1 - Caso a não conformidade encontrada não ponha em risco a segurança do usuário, sob análise e responsabilidade do OCP, o fabricante poderá não ter suspensa sua autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, desde que garanta ao OCP, através de ações corretivas, a correção da não conformidade nos produtos existentes no mercado e a implementação destas ações na linha de produção.

6.2 - Modelo com Avaliação de Lote

Para o modelo com avaliação de lote, a autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade está somente vinculada ao lote de fabricação/importação avaliado. Para o modelo com avaliação de lote não são permitidos esquemas visando à manutenção da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.2.1 - Avaliação Inicial

6.2.1.1 - Solicitação do Início do Processo de Certificação

6.2.1.1.1 - O solicitante deve formalizar ao OCP, sua opção pelo modelo 7 de certificação para avaliação de um lote do produto.

6.2.1.1.2 – Deve constar a identificação e a quantidade de produtos do lote, objeto da certificação, anexos à solicitação.

6.2.1.2 - Análise da Solicitação e da Documentação

O OCP deve, no caso de importação, confirmar na Licença de Importação a identificação do lote (marca/modelo/quantidade). No caso de fabricante nacional, o OCP deve analisar toda a documentação citada em 6.2.1.1.

6.2.1.3 - Ensaios Iniciais para Lote

6.2.1.3.1 – Definição dos Ensaios a Serem Realizados

6.2.1.3.1.1 - Os ensaios para lote são os mesmos descritos no item 6.1.1.3.1.1.

6.2.1.3.1.2 - Além dos ensaios mencionados no item anterior, o laboratório deve verificar a identificação da forma de rastreabilidade de produção/importação dos cabos de aço de uso geral, conforme o descrito em 6.1.1.3.1.2.

Nota: Excepcionalmente, os estoques remanescentes de produtos adquiridos anteriormente a publicação deste regulamento, ficam isentos da aposição do fitilho para fins de certificação.

6.2.1.3.1.3 - Os ensaios para lote não devem apresentar não conformidades. No caso de ocorrência de não conformidades, todo lote deverá ser reprovado.

6.2.1.3.1.4 – Quando do lote reprovado, toda a família estará reprovada. Neste caso o fabricante ou importador poderá optar em sucatar toda a família ou realizar os ensaios em 100% dos modelos da família. Se a escolha for ensaios em 100%, os modelos que apresentarem conformidade serão certificados.

6.2.1.3.2 – Definição do Laboratório

6.2.1.3.2.1 - Para a realização dos ensaios definidos na norma ABNT NBR ISO 2408:2008, devem ser utilizados laboratórios acreditados de 3ª parte.

Nota: Os ensaios realizados em laboratórios não acreditados pela Cgcre/Inmetro ou em laboratórios com serviços acreditados por organismos sem acordo de reconhecimento mútuo com Cgcre/Inmetro, são aceitos se forem realizados mediante acompanhamento por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, contratado pelo avaliado. O OCP contratado pelo avaliado para realizar o acompanhamento dos ensaios é o mesmo que vai realizar a certificação. O contrato deverá conter cláusula de exigência do cumprimento dos Requisitos para Avaliação de Laboratórios não Acreditados por Organismos de Certificação de Produtos, constantes do Anexo à Norma Inmetro NIT-DICOR-021.

6.2.1.3.3 – Definição da Amostragem

6.2.1.3.3.1 - O OCP deve programar a realização dos ensaios, acima descritos, em amostras coletadas conforme a norma ABNT NBR 5426:1985, com plano de amostragem simples normal, nível especial de inspeção S1 e NQA de 4,0, nos modelos de cabos de aço de uso geral não são realizados ensaios de contraprova e testemunha.

6.2.1.3.3.2 - A coleta de amostras para os ensaios deve ser realizada pelo OCP, e deverão ter um tamanho mínimo de 2 metros, podendo variar de acordo com as necessidades laboratoriais.

6.2.1.3.4 – Emissão do Atestado de Conformidade

Para a emissão do atestado de conformidade e autorização para uso de selo de identificação da conformidade é necessário que o OCP verifique a conformidade do avaliado ao item 6.2.1.

6.2.2 - Tratamento dos Desvios no Processo de Avaliação da Conformidade

6.2.2.1 - Tratamento de Não Conformidades no Processo de Avaliação Inicial

6.2.2.1.1 - Os ensaios de tipo para lote não devem apresentar não conformidades.

6.2.2.1.2 - No caso de ocorrência de não conformidades nos ensaios descritos no item 6.2.1.3 não é permitida a retirada de novas amostras do lote.

7 - TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

O avaliado deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os seguintes requisitos:

7.1 - Uma Política para Tratamento das Reclamações, assinada pelo seu executivo maior, que evidencie que a empresa:

- a) Valoriza e dá efetivo tratamento às reclamações apresentadas por seus clientes;
- b) Conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas leis (Lei nº 8078/1990, Lei nº 9933/1999, dentre outras);
- c) Estimula e analisa os resultados, bem como toma as providências devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
- d) Define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- e) Compromete-se a responder ao Inmetro qualquer reclamação que o mesmo tenha recebido e no prazo por ele estabelecido.

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

7.3 - Desenvolvimento de programa de treinamento para a pessoa ou equipe responsável pelo tratamento das reclamações, bem como para as demais envolvidas, contemplando pelo menos os seguintes tópicos:

- a) Regulamentos e normas aplicáveis ao produtos, processos, serviços, pessoas ou sistemas de gestão;
- b) Noções sobre as Leis 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências; e 9.933, de 20 de dezembro de 1999, que dispõe sobre as competências do Conmetro e do Inmetro, institui a taxa de serviços metrológicos, e dá outras providências;
- c) Noções de relacionamento interpessoal;
- d) Política para Tratamento das Reclamações;
- e) Procedimento para Tratamento das Reclamações.

7.4 - Quando pertinente, instalações separadas e de fácil acesso pelos clientes que desejarem formular reclamações, bem como com placas indicativas e cartazes afixados estimulando as reclamações e informando sobre como e onde reclamar.

7.5 - Procedimento para Tratamento das Reclamações, que deve contemplar um formulário simples de registro da reclamação pelo cliente, bem como rastreamento, investigação, resposta, resolução e fechamento da reclamação.

7.6 - Devidos registros de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas.

7.7 - Mapa que permita visualizar com facilidade a situação (exemplo: em análise, progresso, situação atual, resolvida, etc.) de cada uma das reclamações apresentadas pelos clientes nos últimos 18 meses.

7.8 - Estatísticas que evidenciem o número de reclamações formuladas nos últimos 18 meses e o tempo médio de resolução.

7.9 - Realização de análise crítica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidências da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias.

8 – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

O Selo de Identificação da Conformidade definido pelo Inmetro em consonância com o previsto na Portaria Inmetro nº 73/2006, objetiva indicar a existência de nível adequado de confiança nos cabos de aço de uso geral, bem como se encontram em conformidade com a norma ABNT NBR ISO 2408:2008.

8.1 - Especificação do Selo de Identificação da Conformidade

8.1.1 - A especificação do Selo de Identificação da Conformidade está definida no formulário FOR-DQUAL-144, anexo B deste RAC.

8.1.2 - O fabricante/importador autorizado deve apor o Selo de Identificação da Conformidade, conforme especificado no formulário FOR-DQUAL-144, anexo a este regulamento, nas etiquetas do produto, de forma visível, legível, indelével e permanente.

8.1.3 - O Selo de Identificação da Conformidade deverá atender aos requisitos deste regulamento, e será de responsabilidade do fabricante/importador autorizado, podendo o Inmetro a qualquer tempo e hora, solicitar amostra dos selos confeccionados para verificação quanto ao cumprimento dos mesmos.

8.2 - Aquisição do Selo de Identificação da Conformidade

8.2.1 - A responsabilidade pela aquisição do Selo de Identificação da Conformidade é do avaliado e sua aquisição é feita em gráfica que demonstre competência para confeccioná-lo, de acordo com o estabelecido na Norma Inmetro NIE-DQUAL-142, disponível no sitio do Inmetro (www.inmetro.gov.br).

8.2.2 - A escolha da gráfica para confeccionar e fornecer o Selo de Identificação da Conformidade será livre, e de responsabilidade do fabricante/importador autorizado.

8.3 - Repasse para o Inmetro

8.3.1 - Pelo uso do Selo de Identificação da Conformidade, deve ser recolhido ao Inmetro, por meio de Guia de Recolhimento da União – GRU, com vencimento até vinte dias corridos da sua emissão, o valor de: 0,01 Ufir por Kg de cabo de aço de uso geral certificado ou 0,2 Ufir por metro de cabo de aço de uso geral certificado, afim de subsidiar os custos de implantação e manutenção do programa de avaliação da conformidade do produto objeto deste regulamento.

9 - AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

9.1 - Concessão da Autorização

9.1.1 - Para concessão da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade devem ser observadas as orientações descritas nos itens 6.1.1.5 e 6.2.1.3.4, deste regulamento, respeitando-se o modelo utilizado para obtenção do mesmo.

9.2 - Manutenção da Autorização

9.2.1 - Para manutenção da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade devem ser observadas as orientações descritas no item 6.1.2.4, deste regulamento, respeitando-se o modelo utilizado para obtenção do mesmo.

9.3 – Suspensão ou Cancelamento da Autorização

9.3.1 – A suspensão ou cancelamento ocorre quando não for atendido qualquer dos requisitos descritos nos subitens deste RAC.

10 - RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

10.1 - Obrigações da Empresa Autorizada

10.1.1 - Acatar todas as condições estabelecidas nos respectivos documentos relacionados no item 2 deste RAC, nas disposições legais e nas disposições contratuais referentes ao licenciamento, independente de sua transcrição.

10.1.2 - Aplicar o Selo de Identificação da Conformidade em todos os cabos de aço de uso geral, certificados de acordo com a norma ABNT NBR ISO 2408:2008, conforme critérios estabelecidos neste RAC.

10.1.3 - Para permitir a rastreabilidade, o produto deve estar identificado por um fitilho, trazendo impresso a identificação do fornecedor, em espaçamentos máximos de 1,0 m.

Nota: Excepcionalmente, os estoques remanescentes de produtos adquiridos anteriormente a publicação deste regulamento, ficam isentos da aposição do fitilho para fins de certificação.

10.1.4 - Acatar as decisões pertinentes à certificação tomadas pelo OCP, recorrendo em última instância ao Inmetro, nos casos de reclamações e apelações.

10.1.5 - Facilitar o OCP ou o seu contratado, mediante comprovação desta condição, os trabalhos de auditoria e acompanhamento, assim como a realização de ensaios e outras atividades de certificação previstas neste RAC.

10.1.6 - Manter as condições técnico-organizacionais que serviram de base para a obtenção da autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, informando previamente ao OCP qualquer modificação que pretenda fazer no produto ou em seus componentes, incluindo matérias-primas, pelas quais foi concedida a autorização, para a realização de eventuais auditorias e ensaios complementares pertinentes às características modificadas.

10.1.7 - Comunicar imediatamente ao OCP no caso de cessar definitivamente a fabricação ou importação dos cabos de aço de uso geral, certificados.

10.1.8 - Submeter previamente ao OCP todos os materiais de divulgação onde figuram o Selo de Identificação da Conformidade.

10.1.9 - A empresa autorizada tem responsabilidade técnica, civil e penal referente aos produtos por ele fabricados ou importados, bem como a todos os documentos referentes à certificação, não havendo hipótese de transferência desta responsabilidade.

10.2 - Obrigações do OCP

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

10.2.2 - Utilizar o sistema de banco de dados fornecidos pelo Inmetro para manter atualizadas as informações acerca dos produtos certificados.

10.2.3 - Notificar imediatamente ao Inmetro, no caso de suspensão, extensão, redução e cancelamento da certificação.

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

10.2.5 - O OCP é responsável pela implementação do programa de avaliação da conformidade definido neste regulamento.

11 - PENALIDADES

A inobservância das prescrições compreendidas neste regulamento acarretará a aplicação das penalidades previstas no artigo 8º da Lei nº 9933, de 20 de dezembro de 1999.

12 - USO DE LABORATÓRIO DE ENSAIO

Os ensaios previstos nos esquemas de certificação e definidos no Anexo A deste RAC devem ser realizados em laboratórios de 3ª parte, acreditados pela Cgcre/Inmetro.

Nota: Os ensaios realizados em laboratórios não acreditados pela Cgcre/Inmetro ou em laboratórios com serviços acreditados por organismos sem acordo de reconhecimento mútuo com a Cgcre/Inmetro, são aceitos se forem realizados mediante acompanhamento por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, contratado pelo avaliado. O contrato deverá conter cláusula de exigência do cumprimento dos Requisitos para Avaliação de Laboratórios não Acreditados por Organismos de Certificação de Produtos, constantes do Anexo à Norma Inmetro NIT-DICOR-021.

12.1 - Aceitação de resultados dos laboratórios de ensaio acreditados por organismos de acreditação estrangeiros

12.1.1 - O laboratório deve ser acreditado por um organismo de acreditação signatário de acordo multilateral de reconhecimento mútuo, estabelecido por uma das cooperações relacionadas abaixo. O escopo do acordo assinado deve incluir a acreditação de laboratórios de ensaio.

- *Interamerican Accreditation Cooperation (IAAC);*
- *European co-operation for Accreditation (EA);*
- *International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC).*

Nota: A relação dos laboratórios acreditados pode ser obtida, consultando os sítios do Inmetro, das cooperações e dos organismos signatários dos referidos acordos.

12.1.2 - O escopo da acreditação do laboratório deve incluir o método de ensaio aplicado no âmbito deste RAC.

12.1.3 - Os relatórios de ensaios emitidos pelo laboratório deverão conter identificação clara e inequívoca de sua condição de laboratório acreditado.

13 - ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP ESTRANGEIROS

Para o reconhecimento e aceitação das atividades da certificação estabelecidas neste RAC, mas implementadas por um organismo de certificação que opera no exterior, o OCP deve atender ao descrito abaixo:

a) Qualquer acordo de reconhecimento de atividades necessárias à certificação compulsória, no âmbito do SBAC, tais como resultados de ensaios ou relatórios de inspeção, com organismos de certificação operando no exterior, somente serão aceitos se tais atividades, além de serem

reconhecidas reciprocamente, forem realizadas por organismos que atendam às mesmas regras internacionais de acreditação adotadas pelo Organismo de Acreditação (Cgcre/Inmetro);
b) Em qualquer situação, o OCP integrante do SBAC é o responsável pela certificação compulsória no âmbito do Sistema.

ANEXO A**AVALIAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE**

A.1 A avaliação, inicial e periódica, do sistema de controle da qualidade de fabricação, deve ser realizada pelo OCP.

A.2 A avaliação, inicial e periódica, do sistema de controle da qualidade de fabricação deve verificar o atendimento aos requisitos relacionados abaixo, quando aplicável no escopo do Sistema de Gestão da Qualidade do Fabricante:

1. *Controle de registros - (*) atender ao item 4.2.4 da Norma*
2. *Controle de produção - (*) atender ao item 7.5.1 e 7.5.2*
3. *Identificação e rastreabilidade do produto - (*) atender ao item 7.5.3 da Norma*
4. *Preservação do produto - (*) atender ao item 7.5.5 da Norma*
5. *Controle de dispositivos de medição e monitoramento - (*) atender ao item 7.6 da Norma*
6. *Medição e monitoramento de produto - (*) atender ao item 8.2.4 da Norma*
7. *Controle de produto não conforme - (*) atender ao item 8.3 da Norma*
8. *Ação corretiva - (*) atender ao item 8.5.2 da Norma*
9. *Ação preventiva - (*) atender ao item 8.5.3 da Norma*

Nota: (*) Para esta avaliação, deve ser usado, como referência, o conteúdo apresentado na ABNT NBR ISO 9001:2008 *Sistemas de Gestão da Qualidade - Requisitos*.

A.3 Na avaliação, inicial e periódica, do sistema de controle da qualidade de fabricação deve ser verificada a realização, pelo fabricante, dos ensaios de rotina previstos na ABNT NBR ISO 2408:2008 e seus resultados.


A.4 Caso o fabricante possua Sistema de Gestão da Qualidade certificado por um OCS acreditado pela Cgcre/Inmetro, o OCP deve analisar a documentação pertinente à certificação do Sistema de Gestão da Qualidade, garantindo que os requisitos descritos acima foram avaliados com foco no produto a ser certificado. Caso contrário, o OCP deve verificar o atendimento aos requisitos descritos nos itens A.2 e A.3.

A.5 A avaliação periódica do sistema de controle da qualidade de fabricação deve ser realizada, no mínimo, uma vez a cada 8 (oito) meses após a concessão da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

ANEXO B

FORMULÁRIO FOR-DQUAL-144

B.1 O Selo de Identificação da Conformidade deve manter a relação de proporção da figura abaixo e estar localizado nas embalagens e/ou bobinas do produto.

	Serviço Público Federal MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO
---	--

ESPECIFICAÇÃO DE SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

1 – Produto ou Serviço com Conformidade Avaliada: CABOS DE AÇO DE USO GERAL

2 – Desenho

CABO DE AÇO



Pantone 1235

- 100%
- 80%

Pantone Black

- 100%

Dimensão: 50 mm X 20 mm

Opções para diferenciar da cor do fornecedor:



Pantone Black

- 100%
- 20%

Tons de cinza



Uma Cor

Dimensão: 50 mm X 20 mm

Conteúdo Típico do Desenho (Layout)

Mecanismo: Certificação

Objetivo da AC: Segurança

Campo: Compulsório

3 – Condições de Aplicação e Uso do Selo:♦ **Superfície que será aplicado:**

Plana Curva Lisa Rugosa

♦ **Natureza da superfície:**

Vidro Papel Plástico ou material sintético Metálica Madeira Borracha

Outros (especificar):

♦ **Condições Ambientais:**

• **Na aplicação:** URA Temperatura

• **Ao Longo da vida útil do produto:** Temperatura

*URA – Umidade relativa do ar

♦ **Tempo esperado de vida útil do selo em anos: 05**

♦ **Solicitações demandadas durante o manuseio do produto com o selo de identificação da conformidade:** transporte, instalação, armazenamento, limpeza, exposição ao calor, frio e umidade.

♦ **Aplicação:**

Manual Mecanizada

4 – Propriedades esperadas para o selo:

♦ **Cor: Pantone 1235 100% 80% Pantone Black 100% CMYK - C0 M27 Y76 K2/ C0 M20 Y75 K2 / C0 M0 Y0 K100**

♦ **Força de Adesão/Arrancamento:**

♦ **Estabilidade de cor:**

♦ **Resistência ao Intemperismo:**

- Atmosfera Úmida:
- Ultra Violeta:
- Solventes: (especificar)
- Produtos Químicos: (especificar)

♦ **Resistência ao Cisalhamento:****5 – Marca Holográfica:**

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

6 – Outras Características do Selo:

Faqueamento (dispositivo de destruição na tentativa de remoção do selo, inviabilizando a reutilização)

Fundo Numismático com Anti-scanner (dispositivo para evitar cópia por scanner e por impressão)

Fundo Degrade (cores variadas)

- Numeração Seqüencial (numeração do selo para rastreabilidade)
- Micro-texto com Falha Técnica (micro-letras com tamanho não superior a 0,4mm, com falhas propositais mantidas em sigilo)
- Aplicação de Dados Variáveis (dados da empresa, organismos e seqüencial)

ANEXO C**Amostragem para arames após a fabricação, para ensaios de torção e camada de zinco**

C.1 A amostragem para ensaio de torção e camada de zinco devem seguir a Tabela de número de corpos de prova a seguir.

C.2 A amostragem apresentada na tabela deve ser composta por todos os diâmetros de arames existentes na perna, caso a quantidade de diâmetros de arames encontrados na perna seja menor que a quantidade de corpos de prova solicitados na tabela, o inspetor deve escolher aleatoriamente quais diâmetros devem ser ensaiados para atender o número de corpos de prova indicados.

Tabela para número de corpos de prova

Classe	Ensaio	
	Torção	Camada de zinco
6 X 7	2	2
6 X 19	5	5
6 X 36	5	5
8 X 19	5	5
8 X 36	5	5
18 x 7	2	2
34 X 7	2	2
35 X 7	2	2

ANEXO D

Amostragem de famílias para ensaios

D.1 A amostragem para ensaios de famílias deve considerar: a classe, o acabamento do arame, o tipo de alma e a categoria de resistência dos arames.

D.2 Para avaliação inicial, devem ser considerados 03 (três) diâmetros por família, sendo os diâmetros: menor, intermediário e maior, que compõem o lote ou a faixa de diâmetro de fabricação.

D.3 Para avaliação de manutenção, devem ser considerados 02 (dois) diâmetros por família, sendo os diâmetros, se possível, diferentes dos analisados na amostragem para avaliação inicial, que compõe o lote ou a faixa de diâmetro de fabricação.