

**CERTIFICAÇÃO DE SEGURANÇA  
ELETRODOMÉSTICOS**

---

<b>Elaborado por:</b>	Mariana Guerra Fabio Sora	<b>Verificado por:</b>	Vanessa Hernandes
<b>Aprovado por:</b>	Arnaldo Barbulio	<b>Data Aprovação:</b>	18/07/2017

---

## 1 – OBJETIVO

Este documento apresenta os critérios complementares da “Regras de Certificação de Produtos” – 700-RC-001 para a concessão e manutenção da licença para o uso da Marca de Conformidade voluntária no âmbito do SBAC da TÜV Rheinland do Brasil Ltda.

## 2 – CAMPO DE APLICAÇÃO

Este complemento aplica-se àqueles produtos que se enquadram no escopo da norma / requisitos abaixo referenciados.

## 3 – NORMAS, REGULAMENTOS E REQUISITOS APLICÁVEIS

- IEC 60335-1: Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares – Requisitos gerais
- IEC 60335-2.X: Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares – Requisitos particulares

## 4- DEFINIÇÕES

Para este documento adotam-se as definições da NBR NM 60335-1 item 2.

### 4.1 – Série homogênea / Família

Aparelhos eletrodomésticos considerados da mesma família, dentro de uma determinada categoria deve, necessariamente, preencher as seguintes condições:

- Ter o mesmo projeto básico em termos de: tecnologia aplicada e função principal;
- Ter as mesmas características mecânicas construtivas: dimensões mecânicas, materiais plásticos e metálicos empregados nos métodos de fixação, acabamento e isolamento.

## 5 – AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Processo de certificação modelo 5. Certificado com validade de 3 anos com manutenção anual.

Para avaliação da conformidade deve seguir-se o definido no procedimento 700-RC-001, com os seguintes complementos:

### 5.1 – ANÁLISE DA DOCUMENTAÇÃO

Os seguintes documentos devem ser submetidos à análise:

- Manual do usuário e /ou de serviço em português;
- Etiquetas do produto e da embalagem em português;
- Lista de materiais que compõem o produto;
- Esquema elétrico.

### 5.2 – AVALIAÇÃO DE FÁBRICA INICIAL

Na avaliação de fábrica são verificados os requisitos do controle de qualidade constantes do Relatório de Inspeção de Fábrica – CIG 23 (700-FO-10-B) e no CIG 23 Anexo I e II correspondente (700-FO-043), conforme tabela abaixo:

<b>Requisito</b>	<b>Item da norma</b>
Controle de registros	4.2.4
Controle de produção	7.5.1 e 7.5.2
Verificação do produto adquirido	7.4.3
Identificação e rastreabilidade do produto	7.5.3
Preservação do produto	7.5.5
Controle de dispositivos de medição e monitoramento	7.6
Tratativa de Reclamações	8.2.1
Medição e monitoramento de produto	8.2.4
Controle de produto não conforme	8.3
Ação corretiva	8.5.2

### **5.3 – ENSAIOS INICIAIS**

Os ensaios iniciais são todos aqueles constantes nas normas gerais e específicas, para cada categoria do produto.

### **5.4 - USO DE LABORATÓRIOS DE ENSAIOS**

Os ensaios devem ser realizados em Laboratórios acreditados por Organismo de Acreditação signatário de acordo multilateral de reconhecimento mútuo como ILAC, EA ou IAAC.

A TÜV pode aceitar ensaios de laboratórios de 3º parte não acreditados desde que tenham sido avaliados e aprovados pela TÜV Rheinland com base na ISO 17025 ou no anexo da NIT DICOR 021. Ensaios realizados em laboratórios de 1º parte devem ser acompanhados por auditor ou técnico especialista da TÜV.

São aceitos Relatórios de Ensaio de laboratórios Acreditados no sistema CB SCHEME, com data de emissão de 3 anos ou menos do aceite da proposta de certificação.

### **5.5 – AUDITORIAS DE ACOMPANHAMENTO**

As auditorias de acompanhamento serão realizadas conforme descrito no item 5.2, no mínimo a cada 12 meses.

Serão aceitos Relatórios de inspeção de fábrica de organismos acreditados pelo IAF e que utilizem a mesma metodologia da TÜV assim como registro através do formulário CIG23 e seu anexo (700-FO-10-B e 700-FO-043).

### **5.6 - ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO**

Durante as auditorias de manutenção deve ser verificado:

- 1) Se os ensaios de rotina estão sendo feitos, verificado através de registros;
- 2) Etiquetas de dados de placa e informações no produto e embalagem estão corretas;
- 3) Se o projeto inicialmente certificado teve alguma alteração. Verificar se as alterações foram comunicadas a TÜV.

### **5.7 ENSAIOS DE ROTINA**

Os ensaios de rotina devem ser realizados pelo fabricante em 100% de sua linha de produção. São realizados no mínimo, os ensaios de verificação da resistência do aterramento (quando aplicável) de rigidez dielétrica conforme norma série 60335, por no mínimo 1 segundo.

### 5.8 VERIFICAÇÕES DE RECEBIMENTO

O fabricante deve verificar todos os materiais adquiridos conforme especificado em sua documentação técnica e determinados como críticos pela TÜV.

O fabricante deve fazer a verificação dos materiais constante, considerando principalmente os aspectos de segurança (choque, resistência ao fogo e perigos mecânicos).

Registros dessas verificações devem ser guardados e mantidos para verificação do auditor.

### 6 – IDENTIFICAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO

O produto deve receber individualmente etiquetas ou outra forma e identificação conforme as figuras 1 ou 2 abaixo.

O selo não pode ser utilizado em cartões de visita, e a TÜV deve aprovar formalmente o uso da marca em material de divulgação, de escritório, ou para qualquer outro uso.



Figura 1



Figura 2

**LOGO UC:** a ser utilizado apenas para clientes que ainda a utilizam em seus produtos e embalagens.

### 7 – REVISÕES EFETUADAS

- Alteração no Selo.
- Análise geral do documento