

Elaborado por: Fabio Sora de Araujo

Verificado por: Karen Carolina Martins

Aprovado por: João Damião

Data Aprovação: 24/07/2015

1. OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade de Aparelhos Eletrodomésticos e Similares, com foco nos requisitos de segurança, através do mecanismo de Certificação, atendendo aos requisitos da Portaria Inmetro nº 371/2009 da norma ABNT NBR NM 60335-1 ou IEC 60335-1 – Requisitos Gerais, e das normas de requisitos particulares da série ABNT NBR NM 60335-2-X ou IEC 60335-2-X aplicáveis ao produto, visando prevenir acidentes de consumo e proteger os consumidores em relação aos riscos elétricos, mecânicos, térmicos, fogo e radiação dos aparelhos, quando em utilização normal.

2. RESPONSABILIDADE

A responsabilidade pela revisão destes Requisitos para a Concessão e Manutenção da Licença para o uso da Marca do SBAC para filtros, doravante tratado como “Requisito”, é da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda.**

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

- ABNT/ISO/IEC Guia 2: 1998 Normalização e Atividades Relacionadas – Vocabulário Geral
- ABNT NBR ISO/IEC 17065: Requisitos gerais para organismos que operam sistemas de certificação de produtos.
- ABNT NBR 5426:1985 Plano de Amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.
- ABNT NBR ISO 9001:2008 Sistemas de Gestão da Qualidade – Requisitos
- Portaria Inmetro nº 27/2000 Dispositivos elétricos de baixa tensão para uso residencial
- Portaria Inmetro nº 179/2009 Regulamento para uso das Marcas, dos Símbolos de acreditação, de Reconhecimento da Conformidade aos Princípios das Boas Práticas de Laboratório – BPL e dos Selos de Identificação do Inmetro.

4. DEFINIÇÕES

Para fins deste requisito, são utilizadas as definições da norma ABNT NBR NM 60335-1/2006 e da IEC 60335-1/2006 e as das normas ABNT NBR 11829, ABNT NBR IEC 60335-2/X, NM IEC 60335- 2/X IEC 60335-2/X (ver item 2.1), além das definições de 4.1 a 4.5.

4.1 Embalagem do Produto

Embalagem que contém o produto para fins de comercialização para o consumidor final.

4.2 Fabricante

Pessoa jurídica que desenvolve atividades de fabricação produção, criação, construção ou transformação do produto regulamentado.

4.3 Família

Conjunto de produtos fabricados na mesma unidade fabril, que se destinam à mesma função e que, necessariamente, preenchem as seguintes condições:

- Tenham o mesmo projeto básico (em comum, peças ou conjuntos essenciais à segurança) em termos de: tecnologia aplicada, características mecânicas de invólucro e materiais plásticos e metálicos empregados nos métodos de fixação, acabamento e isolamento;
- Difiram os modelos nas características elétricas nominais de entrada (127 V ou 220 V) e no uso de funções secundárias ou acessórias.

4.4 Lote

Conjunto de aparelhos eletrodomésticos da mesma família, já fabricado, definido e identificado pelo solicitante.

4.5 Solicitante

Empresa fabricante, ou importadora do produto regulamentado, que está requerendo a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, podendo ser o próprio fabricante.

5. SIGLAS

- **ABNT-** Associação Brasileira de Normas Técnicas
- **Cgcre-** Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro
- **CNPJ-** Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica
- **IEC-** International Electrotechnical Commission
- **Inmetro-** Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
- **ISO-** International Organization for Standardization
- **MoU-** Memorandum of Understanding (Memorando de Entendimento)
- **NBR-** Norma Brasileira
- **NM-** Norma Mercosul
- **OAC-** Organismo de Avaliação da Conformidade
- **OCP-** Organismo de Certificação de Produtos
- **RAC-** Requisitos de Avaliação da Conformidade
- **ILAC-** International Laboratory Accreditation Cooperation

6. Mecanismo de Avaliação da Conformidade

O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado neste requisito é o da Certificação compulsória. Este estabelece a possibilidade de escolha entre 02 (dois) sistemas distintos para obtenção e manutenção da Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade: o da certificação com ensaios e avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade da fabricação (item 6.1) e o da certificação por lote (item 6.2).

Todas as etapas dos sistemas de certificação previstas neste, devem ser conduzidas pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda.**

7. ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1. Modelo com Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade de Fabricação e Ensaios

7.1.1. Avaliação Inicial

7.1.1.1. Análise da Solicitação e da Documentação

7.1.1.1.1. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** analisa a solicitação e informa a documentação necessária, sendo no mínimo:

- Composição da família e a similaridade entre os modelos;
- Listas de componentes e seus fornecedores, informando aqueles já certificados;
- Esquemas elétricos;
- Desenhos de montagem ou registros fotográficos do produto e subconjuntos;
- Manual de instruções
- Etiquetas de identificação
- Desenho, ou Arte final, ou foto da embalagem individual.
- Documentação técnica das placas de circuito impresso (quando aplicável);

7.1.2. Auditoria Inicial

Após análise e aprovação da solicitação e da documentação, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, de comum acordo com o solicitante, programa a realização da auditoria inicial do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante e coleta de amostras na fábrica para a realização de todos os ensaios iniciais.

Nota: a apresentação de Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade emitido no âmbito do SBAC, tendo como referência a NBR ISO 9001, e sendo esta certificação válida, isenta o detentor deste certificado das avaliações do Sistema de Gestão da Qualidade previstas neste Regulamento, enquanto o mesmo tiver validade. Neste caso o detentor do referido certificado deve disponibilizar à **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** todos os registros decorrentes desta certificação.

7.1.3. Ensaios Iniciais

7.1.3.1. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve coletar amostras representativas da linha de produção do fabricante, conforme definido no Plano de Ensaios para a realização dos ensaios iniciais para cada uma das famílias de produtos caracterizadas. A amostra deve ser identificada, lacrada e encaminhada ao laboratório de ensaio. Esta amostra deve atender aos requisitos para a execução dos ensaios estabelecidos nas normas, geral e particular, aplicáveis ao produto. Se forem necessárias amostras complementares, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve efetuar uma nova coleta. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** ao realizar a coleta da amostra, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que foi obtida a amostra.

Nota: No caso de protótipos, o fabricante pode coletar e encaminhar a amostra à **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** mediante acordo entre estes, e sob responsabilidade da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**. A aprovação do protótipo nos ensaios iniciais não isenta a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** de validar os produtos após o início do funcionamento da linha de produção.

7.1.3.2. As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme Plano de Ensaios determinado pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, em laboratório de ensaio.

7.1.3.3. Se os resultados dos ensaios apresentarem não conformidade com os requisitos das normas, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve solicitar novos ensaios, depois da correção das causas que levaram a reprovação do produto. Se houver reprovação em determinada parte de um produto e esta interferir na construção do mesmo como um todo, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deverá determinar que o produto modificado seja submetido a todos os ensaios estabelecidos nas normas geral e particular, aplicáveis ao produto. Caso contrário, somente devem ser realizados os ensaios cujos resultados são afetados pela modificação, ficando sob a responsabilidade da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** tomar tal decisão.

7.1.3.4. É responsabilidade da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, baseado na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e/ou variações/modelos permitidos dentro da família, definir o Plano de Ensaios a serem realizados, conforme as normas aplicáveis ao produto, bem como o número de amostras a serem coletadas.

7.1.3.5. O Plano de Ensaios deve obrigatoriamente considerar ensaio de tipo completo, de acordo com a norma geral e a respectiva norma particular, na amostra do equipamento que represente a configuração mais completa e mais desfavorável da família.

7.1.3.6. As variações/modelos dentro da família, onde há significância quanto à segurança, devem ser verificadas em amostras representativas dessas variações/modelos, nos ensaios pertinentes a essas características de variação.

7.1.3.7. Devem ser consideradas variações: nos dados nominais de entrada e saída, layouts, sistemas de isolamento, fontes de alimentação, uso de motores, sistemas/componentes sob pressão, componentes/sistemas de aquecimento, massas, volumes e outros.

7.1.3.8. Ensaios complementares Orientativos, a serem aplicados quando houver diferença no componente em relação ao modelo base, de acordo com a seqüência a seguir:

Compressor/motor 8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*

Termostato 8, 11, 13, 15, 16, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*

Válvula Pressostática 8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*

Plástico do Gabinete 20, 21, 22, 23, 30

Interruptor 8, 11, 13, 15, 16, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*

Ventilador 8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 24*, 17, 18, 19, 30*

Gabinete 8, 11, 13, 15, 16, 20, 22, 25

Resistência 8, 10, 11, 13, 15, 16, 19, 21, 22, 23, 27, 28, 29, 30*

Reator 8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 27*, 28, 29, 30*

Transformador 8, 10, 11, 13, 15, 16, 17, 19, 21, 22, 23, 27, 28, 29, 30*

Placa de Circuito Impresso montada com os seus componentes 10, 11, 13, 15, 16, 19, 29, e 30*

* = aplicável se o componente não for certificado no âmbito do SBAC

7.1.4 Emissão do Atestado de Conformidade

7.1.4.1. A emissão do atestado de conformidade e a Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade só devem ser concedidas ao solicitante, após a consolidação e aprovação dos ensaios e das auditorias, bem como dos demais requisitos previstos.

7.1.4.2. Um técnico que não participou do processo de certificação da TÜV Rheinland do Brasil Ltda, a partir da análise das informações apresentadas nas fases do processo, deve dar o parecer sobre a recomendação da certificação. A TÜV Rheinland do Brasil Ltda deve emitir o certificado e dar orientações ao fabricante e ao solicitante quanto à utilização do Selo de Identificação da Conformidade.

7.1.5 Avaliação de Manutenção

7.1.5.1 Auditoria de Manutenção

7.1.5.1.1. A avaliação periódica do Sistema de Gestão da Qualidade da fabricação deve ser realizada anualmente, após a concessão da Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, podendo haver auditorias extraordinárias desde que haja justificativas para tal.

7.1.5.2 Ensaios de Manutenção

É responsabilidade da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, baseado na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e/ou variações permitidas dentro da família, definir os ensaios de cada norma aplicável ao produto, bem como o plano de ensaios de manutenção a serem realizados anualmente, nas respectivas amostras a serem coletadas, tendo como referência a data da concessão da Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade.

7.1.5.2.1 Os ensaios de manutenção deverão ser realizados a cada ano em modelos diferentes dentre aqueles que formam uma família, quando ela for formada por mais de um modelo, ou seja, não deve ser utilizado sempre o mesmo modelo para a realização de todos os ensaios anuais de manutenção.

7.1.5.2.2. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** pode realizar ensaios em períodos menores do que 12 (doze) meses, desde que justificado por mudanças no processo produtivo ou denúncias sobre o produto.

7.1.5.2.3 Os ensaios devem ser realizados em laboratórios.

7.1.5.2.4. Os ensaios de manutenção anuais devem contemplar todos os itens da norma (geral e particular) para pelo menos um modelo que represente uma família.

7.1.5.2.5. Ensaios complementares para outros modelos, quando houver variação da tensão de alimentação podem ser requeridos, ficando a cargo da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** a sua definição, conforme Plano de Ensaios estabelecido, mas no mínimo devem contemplar os seguintes itens da norma: 7 – 10 – 11 – 15 – 16 – 19 – 23 – 25.

7.1.5.2.6. A amostra deve ser coletada, aleatoriamente, de cada família de produto certificado, na produção, centro de distribuição e no comércio, alternadamente, considerando que deve ser possível realizar no produto escolhido todos os ensaios previstos para o ano. Esta escolha é feita pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, sem o prévio conhecimento do fabricante, conforme o Plano de Ensaios. Esta coleta prevê amostra para o ensaio de prova, contraprova e testemunha, todas pertencentes ao mesmo lote de fabricação.

As amostras de contraprova e testemunha, a critério da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, podem permanecer com o fabricante/importador como fiel depositário e deverão ser encaminhadas para ensaios no caso da reprovação da amostra utilizada no ensaio de prova.

7.1.5.2.7. Constatada alguma não conformidade em algum dos ensaios de manutenção, este deve ser repetido nas duas amostras caracterizadas como contraprova e testemunha, para o atributo não conforme, não sendo admitida à constatação de qualquer não conformidade.

Nota: Caso a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** julgue pertinente, e em acordo com o fabricante, a não conformidade poderá ser confirmada sem a realização dos ensaios na contraprova e testemunha.

7.1.5.2.8. Quando da confirmação da não conformidade, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** suspenderá imediatamente a Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, da respectiva família, solicitando ao fabricante o tratamento pertinente, com a definição das ações corretivas e dos prazos de implementação.

Nota: Caso a não-conformidade encontrada não ponha em risco a segurança do usuário, sob análise e responsabilidade da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, o fabricante poderá não ter suspensa sua Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, desde que evidencie a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, através de ações corretivas, a implementação destas ações na linha de produção para toda a família de produtos.

7.1.5.3 Ensaios de Rotina

7.1.5.3.1. Os ensaios de rotina para controle da qualidade do produto são de responsabilidade do fabricante e devem ser realizados em 100% da produção, no produto completo.

7.1.5.3.2. Registros destes ensaios deverão ser mantidos para verificação da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, no processo de Auditoria Inicial e nas Auditorias de Manutenção.

7.1.5.4. Emissão do Atestado de Manutenção da Conformidade

7.1.5.4.1. A emissão do atestado de manutenção da conformidade e a manutenção da Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade só devem ser concedidas ao solicitante, após a consolidação e aprovação dos ensaios e das auditorias, bem como dos demais requisitos previstos nos itens 7.1.5.1, 7.1.5.2 e 7.1.5.3.

7.1.5.4.2. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, a partir da análise das informações apresentadas nas fases do processo, deve dar o parecer sobre a recomendação da manutenção da certificação. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, deve emitir o certificado e dar orientações ao fabricante e ao solicitante quanto à utilização do Selo de Identificação da Conformidade.

7.1.6 Tratamento de desvios no processo de avaliação da conformidade

7.1.6.1. Caso seja identificado algum resultado não-conforme, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, emitirá um relatório de não conformidade.

7.1.6.2. O fabricante, com a análise e aprovação da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, deve fazer o tratamento adequado destas não conformidades.

7.1.6.3. Devem ser considerados o impacto da não-conformidade na segurança e a necessidade de realizar ou não, a retirada dos produtos não-conformes do mercado.

7.2 Sistema de Certificação de Lote

Para o sistema com Avaliação de Lote, a Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade está vinculada somente ao lote de fabricação/importação avaliado, não sendo permitidos processos para manutenção da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

7.2.1 Ensaios de Tipo para o Lote

7.2.1.1. É responsabilidade da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, baseado na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e/ou variações permitidas dentro da família, definir com base nas normas aplicáveis ao produto, o Plano de Ensaios de Tipo a serem realizados, nas respectivas amostras a serem coletadas. Os ensaios de tipo são realizados no dobro de amostras prescritas como necessárias para o ensaio de prova. Não são realizados ensaios de contraprova e testemunha.

7.2.1.2. Os ensaios de tipo para o lote não devem apresentar não-conformidades. No caso de ocorrência de não-conformidades, não é permitido a retirada de novas amostras do lote.

7.2.1.3. A coleta de amostras para os ensaios de tipo, para o lote, deve ser realizada pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**.

7.2.1.4. Se os resultados dos ensaios apresentarem não-conformidade com os requisitos das normas geral e particular, aplicáveis ao produto, a solicitação deve ser indeferida. Havendo reprovação de um modelo, todo o lote estará reprovado. Caso a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, não considere atendidos todos os requisitos para a concessão da Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, deve informar à empresa solicitante os aspectos pelos quais a solicitação foi indeferida.

7.2.1.5. Os ensaios de tipo previstos no sistema de certificação por lote devem ser realizados em laboratórios de ensaios.

7.2.2 Ensaios complementares de inspeção de Lote

7.2.2.1. Além dos ensaios de tipo para o lote, devem-se realizar os ensaios de inspeção de lote. A coleta de amostras para os ensaios de inspeção de lote deve ser realizada pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**.

7.2.2.2. É responsabilidade da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, baseado na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e/ou variações permitidas dentro da família, definir relativamente às normas aplicáveis ao produto, o Plano de Ensaios de inspeção a serem realizados, nas respectivas amostras a serem coletadas, considerando os ensaios descritos nos itens 7, 8, 10, 16, 20, 22, 25, 27 das normas, geral e particulares.

7.2.2.3. O número de amostras a serem ensaiadas deve ser determinado conforme a norma ABNT NBR 5426, com plano de amostragem simples normal, nível geral de inspeção I e NQA de 0,25.

7.2.2.4. Os ensaios de inspeção de lote realizados não devem apresentar não-conformidades. No caso de ocorrência de não-conformidades, não é permitida a retirada de novas amostras do lote.

Neste caso a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, deve informar ao solicitante os aspectos pelos quais a solicitação foi indeferida.

7.2.2.5. Os ensaios de inspeção de lote previstos no sistema de certificação por lote devem ser realizados em laboratórios de ensaios.

8. Tratamento de Reclamações

O fornecedor deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os seguintes requisitos, a depender das especificidades do objeto do programa:

8.1 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, etc.);
- c)** Analisa criticamente 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 qualquer reclamação encaminhada pelo Inmetro dentro do prazo por ele estabelecido.

8.2 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 aos 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.

8.3 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;

8.4 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;

8.5 Devidos registros de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas;

8.6 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;

8.7 Estatísticas que evidenciem o número de reclamações formuladas nos últimos 18 meses e o tempo médio de resolução;

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

9. Selo de Identificação da Conformidade

O Selo de Identificação da Conformidade, tem por objetivo indicar a existência de nível adequado de confiança de que os produtos estão em conformidade com o estabelecido neste Requisito.

9.1 Marcação do Produto e da Embalagem

9.1.1. Os aparelhos eletrodomésticos devem ostentar o Selo de Identificação da Conformidade no produto e na embalagem de cada produto, obedecendo ao descrito no Anexo A, devendo o mesmo ser legível e indelével.

9.1.2. Além do Selo de Identificação da Conformidade, o produto deve portar uma forma de identificação legível, permanente e indelével, contendo o código ou a família do produto, com a descrição expressa de cada modelo e as marcações exigidas pelas normas, geral e particular, aplicáveis ao produto.

10. Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade

A Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade será concedida quando forem cumpridas as fases descritas neste Requisito.

A emissão do atestado de conformidade e Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, bem como sua utilização nos produtos, não transfere, em nenhum caso, a responsabilidade da empresa autorizada para o Inmetro e/ou à **TÜV Rheinland do Brasil Ltda.**

10.1 Concessão da Autorização

A concessão da autorização deve conter, necessariamente, os seguintes dados:

a) razão social, nome fantasia, endereço completo e CNPJ do solicitante, ou do importador, caso este não seja o solicitante, além dos mesmos dados do fabricante. Não é requerido CNPJ para solicitantes estrangeiros;

b) dados completos da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda.**, incluindo nome, número de registro e assinatura da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda.**;

c) número da Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, data de emissão e validade da autorização;

d) identificação dos tipos e modelos dos produtos abrangidos com os respectivos códigos do projeto e normas técnicas correspondentes, pertencentes a uma mesma família;

f) se for necessário mais de uma página, ou o uso de anexo, estes devem estar identificados de forma inequívoca, referenciando-se em correspondência à numeração e codificação do certificado. Caso o certificado possua qualquer tipo de anexo, deve constar no certificado a expressão: "Certificado válido somente acompanhado do(s) anexo(s)".

g) identificação do lote, obrigatório no caso de avaliação da conformidade de lote.

10.2 Manutenção da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

A validade do atestado de conformidade e a manutenção da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade estão condicionados à inexistência de não conformidade durante a Avaliação de Manutenção, conforme definido neste Requisito.

10.3 Suspensão ou Cancelamento da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

10.3.1. A suspensão ou cancelamento ocorre quando não for atendido qualquer dos requisitos do item 7.1.5.4.

10.3.2. No caso de cancelamento de processo de certificação, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve programar uma auditoria extraordinária para verificação e registro dos seguintes requisitos:

- Quando foi fabricado o último lote de produção e em qual quantidade;
- Material disponível em estoque para novas produções;
- Quantidade de produto acabado em estoque e qual a previsão da empresa licenciada para que este lote seja consumido;
- Se os requisitos previstos neste, foram cumpridos desde a última auditoria de acompanhamento.

10.3.3. Uma vez concluídas as etapas acima, a TÜV Rheinland do Brasil Ltda notifica este cancelamento ao Inmetro.

10.4 Uso indevido da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

10.4.1. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve controlar se o uso do Selo de Identificação da Conformidade no produto ou documentação da empresa não está conduzindo a engano os destinatários da mensagem.

10.4.2. Em particular, é indevido o uso da Certificação, ou seja, a utilização do Certificado e do Selo de Identificação da Conformidade:

- Quando a Certificação ainda não foi concedida, ou tenha sido cancelada;
- Quando a Certificação tenha sido suspensa;
- Em referência a produtos não cobertos pela Certificação.

10.5 Renúncia

10.5.1. A Empresa pode renunciar à certificação quando o produto for descontinuado obrigando-se a:

- Encaminhar à **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** documento assinado pelo seu responsável legal ou quem por ele designado, informando a sua decisão;
- Restituir e não mais utilizar o Certificado de Conformidade de Produto;
- Não utilizar mais o Selo de Identificação da Conformidade;
- Destruir todo material publicitário que faça alusão à Certificação ou à identificação do Selo de Identificação da Conformidade

10.5.2. A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve, na renúncia, aplicar o que estabelece os itens 10.3.2 e 10.3.3.

10.6 Reconsideração

Se a Empresa deseja a reconsideração nos casos de renúncia, suspensão ou cancelamento, esta deve encaminhar à **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, em prazo inferior a 06 (seis) meses da renúncia ou cancelamento, documento assinado pelo responsável legal da Empresa ou quem por ele designado, informando os motivos que deram origem à condição atual, e o que a Empresa realizou para mudar esta condição.

11. Responsabilidades e Obrigações

11.1 Para a Empresa Autorizada

11.1.1. Cumprir todas as condições estabelecidas nas respectivas normas geral e particular, nas disposições legais e nas disposições contratuais referentes à autorização, independente de sua transcrição.

11.1.2. Acatar as decisões pertinentes à certificação tomadas pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, recorrendo, em última instância, ao Inmetro, nos casos de reclamações e apelações.

11.1.3. Facilitar à **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, mediante comprovação desta condição, os trabalhos de auditoria e acompanhamento, assim como a realização de ensaios e outras atividades de certificação previstas neste Requisito.

11.1.4. Manter as condições técnico-organizacionais que serviram de base para a obtenção da Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade.

11.1.5. Comunicar previamente à **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** qualquer alteração em sua estrutura que implique em mudança no produto ou processo produtivo, do modelo certificado.

11.1.6. O solicitante deve obrigatória e previamente avisar a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** quando planejar alguma alteração do processo ou modificação no produto, de forma que a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** possa avaliar a necessidade ou não de realizar ensaios ou auditorias de verificação.

11.1.7. Comunicar imediatamente a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** no caso de cessar, definitivamente, a fabricação, importação ou comercialização do modelo certificado.

11.1.8. Manter os produtos certificados com codificação (código e modelo) diferente da codificação de produtos não certificados.

11.1.9. Submeter previamente a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** todo o material de divulgação onde figure o Selo de Identificação da Conformidade.

11.1.10. Arcar diretamente com as responsabilidades 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.

12. Penalidades

Em caso de inobservância dos requisitos estabelecidos pelo presente, as empresas autorizadas a utilizar o Selo de Identificação da Conformidade estarão sujeitas às penalidades aqui previstas. A inobservância das prescrições compreendidas neste acarretará a aplicação das penalidades previstas no artigo 8º da Lei nº 9.933 de 20 de dezembro de /1999.

13. Uso de Laboratório de Ensaio

13.1 Os ensaios previstos nos sistemas de certificação, definidos no capítulo 7 deste , com exceção dos ensaios de rotina, devem ser realizados em laboratórios de 3ª parte acreditados pelo Inmetro para o escopo dos ensaios referenciados.

13.2. Em caráter excepcional e precário, desde que condicionado a uma avaliação pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, poderá ser utilizado laboratório não acreditado para o escopo específico, quando configurada uma das hipóteses abaixo descritas:

I. Quando não houver laboratório acreditado pelo Inmetro para o escopo do programa de avaliação da conformidade, no momento da promulgação da portaria relativa ao programa;

II. Quando houver somente um laboratório acreditado pelo Inmetro, e a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** evidenciar que o preço das análises do laboratório não acreditado, acrescido dos custos decorrentes da avaliação pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, em comparação com o acreditado seja, no mínimo, inferior a 50%;

III. Quando o(s) laboratório(s) acreditado(s) pelo Inmetro não atender em no máximo dois meses o prazo para o início dos ensaios previstos nos regulamentos.

Nota: A avaliação realizada pela **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** no laboratório não acreditado deverá ser feita segundo o anexo da NIT-DICOR-021, por profissional da **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** que possua registro de treinamento na norma ABNT NBR ISO/IEC 17025.

13.3 Quando configurada uma das hipóteses anteriormente descritas, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve seguir a seguinte ordem de prioridade na seleção de laboratório não acreditado pelo Inmetro para o escopo específico:

- a) Laboratório de 3ª parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s);
- b) Laboratório de 1ª parte acreditado;
- c) Laboratório de 3ª parte não acreditado;
- d) Laboratório de 1ª parte não acreditado.

13.4 Considerando-se as possibilidades descritas nos subitens 13.2 e 13.3, o OCP deve apresentar ao Inmetro evidências documentais que justifiquem os motivos que o levaram a selecionar o laboratório.

13.5 A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve manter os registros da avaliação realizada em atendimento ao anexo à norma Inmetro NIT DICOR 021 para constatações posteriores.

13.6 No caso de contratação de laboratório de 1ª parte, não acreditado, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve acompanhar a execução de todos os ensaios, cada vez que o laboratório executar este serviço.

13.7 No caso de contratação de laboratório de 3ª parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve avaliar os requisitos do anexo à norma Inmetro NIT DICOR 021, com exceção dos itens 1 ao 3.

13.8 Para os ensaios realizados por laboratórios estrangeiros devem ser observadas a equivalência do método de ensaio e a metodologia de amostragem estabelecida. Além disso, esses laboratórios devem ser acreditados pelo Inmetro ou por um Organismo de Acreditação que seja signatário de um acordo de reconhecimento mútuo do qual o Inmetro também faça parte.

São eles:

- a) Interamerican Accreditation Cooperation – IAAC
- b) European Cooperation for Accreditation – EA
- c) International Laboratory Accreditation Cooperation – ILAC

14. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

14.1 O encerramento da certificação deve ser solicitado pela empresa autorizada, devendo a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** assegurar que os objetos certificados antes desta decisão estejam em conformidade com os requisitos deste.

14.2 A **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve programar uma auditoria extraordinária para verificação e registro dos seguintes requisitos:

- a) quando foram fabricados os últimos lotes do objeto certificado e seus tamanhos;
- b) material disponível em estoque para novas produções;
- c) quantidade de produto acabado em estoque e qual a previsão da empresa autorizada para que este lote seja consumido;
- d) se os requisitos previstos neste, foram cumpridos desde a última Auditoria de Manutenção;
- e) ensaios de rotina realizados nos últimos lotes produzidos.

14.3 Quando julgar necessário, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** deve programar também a coleta de amostras e a realização de ensaios para avaliar a conformidade dos produtos em estoque na fábrica e/ou no comércio.

14.4 Caso o resultado destes ensaios apresente alguma não conformidade, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda**, antes de considerar o processo encerrado, solicita ao fornecedor o tratamento pertinente, definindo as disposições e os prazos de implementação.

14.5 Uma vez concluídas as etapas acima, a **TÜV Rheinland do Brasil Ltda** notifica este encerramento ao Inmetro.

15 – Alterações Efetuadas:

- Alteração do Item **ANEXO A – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**
- Alteração do Item **3 – Documentos Complementares** na parte que cita o termo “Guia 65” para “ABNT NBR ISO/IEC 17065”
- Jul/2015 – Adequação dos itens 7.1.4.2 e 10.3.3 referente a não obrigatoriedade de comissão técnica.

ANEXO A – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

A.1 O Selo de Identificação da Conformidade a ser aplicado tanto na embalagem do produto, quanto no próprio produto, é o apresentado abaixo.

A.2 O Selo de Identificação da Conformidade será fornecido ao solicitante pela TÜV Rheinland do Brasil Ltda, em formato eletrônico.

Fontes
Univers
Univers-Black



Pantone 1235

- 100%
- 80%

CMYK

- C0 M27 Y76 K2
- C0 M20 Y75 K2

Compacto



Uma Cor

Tamanho mínimo

50 mm



20mm



Tons de Cinza

- 100%
- 90%
- 70%



Uma Cor

ANEXO B – ENSAIOS DE ROTINA

Os ensaios de rotina são previstos para serem realizados pelo fabricante em cada aparelho para detectar variações de produção que possam afetar a segurança. Eles são normalmente realizados no aparelho completo após a montagem, mas o fabricante pode realizar os ensaios em um estágio apropriado durante a produção, desde que os processos de fabricação posteriores não afetem os resultados.

NOTA: Os componentes não estão sujeitos a estes ensaios se eles foram previamente submetidos aos ensaios de rotina durante sua fabricação.

O fabricante pode utilizar um procedimento de ensaio de rotina diferente, desde que o nível de segurança seja equivalente àquele obtido pelos ensaios especificados neste anexo.

Os ensaios descritos neste anexo são considerados como o mínimo necessário para cobrir os aspectos essenciais de segurança. É responsabilidade do fabricante decidir se ensaios adicionais de rotina são necessários. Pode ser determinado a partir de considerações técnicas de engenharia que alguns destes ensaios são impraticáveis ou inadequados e, desta forma, não necessitam ser realizados.

Se um produto falha em qualquer um dos ensaios, ele deve ser novamente ensaiado após reparo ou ajuste.

B.1 Ensaio de continuidade de aterramento

Uma corrente de ao menos 10 A, proveniente de uma fonte com uma tensão sem carga (em vazio) não excedendo 12 V (c.a. ou c.c.), é circulada entre cada uma das **partes metálicas acessíveis aterradas** e:

- o terminal de aterramento, no caso de **aparelhos classe 0I** e **aparelhos classe I** previstos a serem ligados permanentemente a fiação fixa;
- para outros **aparelhos classe I**,
- o pino de aterramento ou contato de aterramento do plugue;
- o pino de aterramento do dispositivo de entrada.

A queda de tensão é medida e a resistência é calculada não devendo exceder

- 0,2 Ω para aparelhos com um **cordão de alimentação**, ou 0,1 Ω mais a resistência do **cordão de alimentação**,
- 0,1 Ω para outros aparelhos.

NOTA 1: O ensaio é somente realizado por uma duração necessária para permitir que a queda de tensão seja medida.

NOTA 2: Cuidados devem ser tomados para assegurar que a resistência de contato entre a ponta do dispositivo de medição e a parte metálica sob ensaio não influencie os resultados de ensaio.

B.2 Ensaio de tensão suportável

A isolação do aparelho é submetida a uma tensão praticamente senoidal com uma frequência de aproximadamente 60 Hz por 1 s. Este valor da tensão de ensaio e os pontos de aplicação são mostrados na tabela B.1.

Tabela B.1 – Tensões de ensaio

<i>Pontos de aplicação</i>	<i>Tensão de ensaio</i>		
	<i>V</i>		
	<i>Aparelhos classe 0, aparelhos classe 0I, aparelhos classe I e aparelhos classe II</i>		<i>Aparelhos classe III</i>
	<i>Tensão nominal</i>		
	<i>≤ 150 V</i>	<i>> 150 V</i>	
<i>Entre partes vivas e partes metálicas acessíveis separadas de partes vivas por</i>			
<ul style="list-style-type: none"> • <i>somente isolamento básica</i> • <i>isolamento dupla ou reforçada</i> ^{a, b} 	800 2000	1000 2500	400 -----
^a <i>Este ensaio não é aplicável para aparelhos classe 0</i>			
^b <i>Para aparelhos classe 0I e aparelhos classe I, este ensaio não precisa ser realizado em partes de construção classe II se o ensaio é considerado como sendo inadequado</i>			

NOTA 3: Pode ser necessário que o aparelho esteja em funcionamento durante o ensaio para garantir que a tensão de ensaio seja aplicada em toda a isolamento pertinente, por exemplo, elementos de aquecimento controlados por um relê.

Não devem ocorrer descargas disruptivas. Considera-se que tenha ocorrido descarga disruptiva quando a corrente no circuito de ensaio excede 5 mA. Entretanto, este limite pode ser aumentado até 30 mA para aparelhos com uma alta corrente de fuga.

NOTA 4: O circuito utilizado para o ensaio incorpora um dispositivo sensor de corrente que atua assim que a corrente excede o limite.

NOTA 5: O transformador de alta tensão deve ser capaz de manter a tensão especificada no limite de corrente.

NOTA 6: Ao invés de ser submetida a uma tensão c.a., a isolamento pode ser submetida a uma tensão c.c. de 1,5 vezes o valor mostrado na tabela B.1. Uma tensão c.a. com uma frequência de até 5 Hz é considerada como sendo uma tensão c.c.

B.3 Ensaio funcional

O funcionamento correto de um aparelho é verificado por inspeção ou por um ensaio apropriado se a ligação ou ajuste incorreto dos componentes apresenta implicações que afetam a segurança.

NOTA: Exemplos são verificações do sentido correto da rotação do motor e a operação apropriada dos interruptores de intertravamento. Isto não requer ensaio de controles térmicos ou dispositivos de proteção.

ANEXO C – CONDIÇÕES ESPECÍFICAS (DESVIOS NACIONAIS)

Este anexo é aplicado a todas as normas referenciadas como um desvio ao texto original da norma.

C.1 Aplicado aos ferros de passar roupa (ABNT NBR NM IEC 60335-2-3).

Os ferros de passar roupa devem possuir cordões flexíveis certificados compulsoriamente, de acordo com o Regulamento de Avaliação da Conformidade para Cordões Flexíveis com Isolação Extrudada de Polietileno Clorossulfonado (CSP) para Tensões até 300V, aprovado pela Portaria Inmetro nº286/2007.