



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº2/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

0 Introdução

O programa de Rotulagem Ambiental da ABNT foi desenvolvido para apoiar um esforço contínuo para melhorar e/ou manter a qualidade ambiental através da redução do consumo de energia e de materiais, bem como da minimização dos impactos de poluição gerados pela produção, utilização e disposição de produtos e serviços.

Este documento foi preparado com base em uma visão geral sobre a avaliação do ciclo de vida do produto, conforme estabelecido na norma ABNT NBR ISO 14024, para programas de rotulagem ambiental do tipo I, e em informações de especificações para produtos similares de outros programas de rotulagem ambiental desenvolvidos por outros membros do Global Ecolabelling Network (GEN).

1 Objetivo

Este Procedimento estabelece os requisitos que o produto “Embalagens Rígidas de Plástico Sopro moldadas até 1000L”, disponível no mercado Brasileiro, deve atender para obter a licença para uso da Marca ABNT de Qualidade Ambiental (Rótulo Ecológico ABNT).

2 Referências normativas

Os documentos relacionados a seguir contêm disposições que, ao serem citadas neste texto, constituem requisitos válidos para este procedimento. As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como os documentos estão sujeitos a revisão, recomenda-se àqueles que utilizem este procedimento, que verifiquem a conveniência de utilização de edições mais recentes dos documentos indicados.

- ABNT NBR ISO 14001:2004 - Sistemas da gestão ambiental – Requisitos com orientações para uso.
- ABNT NBR ISO 14020:2002 - Rótulos e declarações ambientais - Princípios gerais.
- ABNT NBR ISO 14024:2004 - Rótulos e declarações ambientais - Rotulagem ambiental do tipo I - Princípios e procedimentos.
- ABNT NBR ISO 14040:2001 - Gestão ambiental - Avaliação do ciclo de vida - Princípios e estrutura.
- ABNT NBR 10004:2004 - Resíduos Sólidos - Classificação
- PG-11: 2009 - Procedimento Geral da Marca ABNT - Qualidade Ambiental.
- PG-12: 2009 - Diretrizes para Elaboração dos Critérios da Marca ABNT- Qualidade Ambiental.
- Eco Mark Product Category - “Plastic Products Version 2.5” No.118 Certification Criteria - Japan Environment Association Eco Mark Office
- Standard No: GECA 02-2007 - Recycled Plastic Products Issued: 1 May 2007
- Art. XIII SIMPEP - Legislação ambiental sobre destinação de resíduos sólidos: o caso das embalagens plásticas pós-consumo, 2006



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopromoldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº3/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

3 Definições

3.1 Programa de rotulagem ambiental do tipo I

Programa de terceira parte voluntário, baseado em critérios múltiplos, que outorga uma licença que autoriza o uso de rótulos ambientais em produtos, indicando a preferência ambiental de um produto dentro de uma categoria de produto específica com base em considerações do ciclo de vida (ABNT NBR ISO 14024).

3.2 Avaliação do Ciclo de Vida (ACV)

ACV considera os impactos ambientais ao longo da vida do produto (do berço ao túmulo) desde a extração de matérias-primas até a produção, uso e disposição final. As categorias gerais de impactos ambientais a considerar incluem o esgotamento de recursos, a saúde humana e as consequências ecológicas.

3.3 Resinas

Materiais Poliméricos de fontes Fósseis ou Renováveis (termoplásticos, tais como: PEAD, PEBD, PP e PET) e que podem ser sopromoldadas ou termosopradadas.

3.3.1 Pós-consumo: Material gerado por instalações comerciais, industriais e institucionais no seu papel de usuários finais do produto, que não pode mais ser usado para a finalidade pretendida. Isto inclui retornos de material da cadeia de distribuição.

3.3.2 Pré-Consumo: Material desviado do fluxo de resíduos durante o processo de fabricação. É a reutilização de materiais como o retrabalho, reciclado ou sucata gerada em um processo e capaz de ser recuperado dentro do mesmo processo que o gerou.

4 Siglas

As siglas empregadas no texto deste Procedimento são as seguintes:

- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
- ACV - Avaliação do ciclo de vida
- CT - Coordenação Técnica
- GSI - Gerência de Certificação de Sistemas
- ISO - International Organization for Standardization
- GEN - Global Ecolabelling Network
- FISPQ - Ficha de Informação de Segurança de Produtos Químicos
- IBAMA - Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis
- ABNT/CTC - Comitê Técnico de Certificação
- COV - Compostos Orgânicos Voláteis

5 Escopo de produtos



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº4/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

Os produtos abrangidos por este procedimento fazem parte da categoria “Embalagens Rígidas de Plástico Sopro moldadas até 1000L”.

As embalagens descritas neste procedimento podem embalar produtos para fins industriais. Este procedimento não se aplica para embalagens destinadas a embalar produtos para consumo humano.

Também não são contemplados neste procedimento produtos pintados, excetuando-se pequenas aplicações de pintura com a finalidade de identificação do produto.

6 Critérios técnicos

6.1 Adequação ao uso

O produto deve ser adequado à aplicação pretendida. Certos padrões de qualidade e durabilidade devem ser inerentes ao próprio produto. A adequação ao uso do produto deve ser comprovada pelo fabricante e envasador, conforme especificações abaixo:

- Fabricante da embalagem: deve garantir as especificações mecânicas solicitadas pelo envasador.
- Envasador: convém garantir a utilização das embalagens conforme especificações informadas pelo fabricante.

Esta comprovação pode ser realizada por meio da apresentação de laudo de ensaios recente, realizados nos produtos, em laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento. Para seleção dos ensaios que serão realizados deve ser considerada a finalidade para a qual as embalagens serão utilizadas, produtos perigosos ou não perigosos.

6.1.1 Para produtos perigosos, devem ser realizados ensaios de acordo com as normas relacionadas abaixo, conforme seguem, ou equivalentes:

- ⇒ Estanqueidade (Orange book ou IMDG)
- ⇒ Pressão Hidráulica (Orange book ou IMDG)
- ⇒ Ensaio de Queda (Orange book ou IMDG)
- ⇒ Empilhamento (Orange book ou IMDG)
- ⇒ Resistência - Stress Cracking (ASTM D-638)

Os ensaios acima não se aplicam a embalagens que já possuem certificação equivalente para transporte de produtos perigosos.

6.1.2 Para produtos não perigosos deve-se garantir a realização de ensaios de qualidade e durabilidade.

Para Empresas situadas em outros países, a forma de comprovação da adequação ao uso deve ser acordada com a ABNT.

6.2 Critérios para matéria prima

6.2.1 Embalagens Recicláveis

As empresas, que recebem de volta as embalagens utilizadas, devem estabelecer um procedimento para identificar, classificar e dispor as embalagens consideradas inaceitáveis.



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº5/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

6.2.2 Substâncias Perigosas

Para os resíduos de pesticida, na matéria prima reciclada, fica estabelecido o limite máximo de 100ppm.

6.3 Critérios para o processo produtivo

6.3.1 Substâncias proibidas

Os seguintes compostos, seus derivados funcionais ou precursores não devem ser adicionados aos produtos ou ser usada em qualquer fase do processo de fabricação, inclusive como agentes de preparação, limpadores ou desengordurantes na unidade de produção: Substâncias orgânicas halogenadas ou solventes (por exemplo, agentes aglutinantes, aditivos fluoropolímeros, clorofluorcarbonos - CFC, hidroclorofluorcarbonos - HCFC, hidrofluorcarbonetos - HFC, cloreto de metileno).

- ⇒ Anilina a base de aminas.
- ⇒ Dietilhexilftalato (DEHP), Dibutilftalato (DBP), Benzilbutilftalato (BBP) ou Dialilftalato (DAP).
- ⇒ Aziridina ou poliaziridinas.
- ⇒ Éteres difenil ou de cadeia curta clorados retardadores de chama orgânico.

6.3.2 Quando aplicável, a quantidade de material reciclado deve ser definida pela exigência dos produtos do cliente;

Recomenda-se a utilização de matérias primas de fontes renováveis considerando a viabilidade técnica e econômica;

6.3.3 Impregnações ou revestimentos

Os produtos de plástico reciclado (ou componentes) não devem ser impregnados, rotulados, revestidos ou tratados de forma que impeça a reciclagem pós-consumo. Este critério não se aplica para produtos com uma vida útil longa, onde um revestimento ou tratamento possa prolongar a vida útil do produto. Este critério aplica-se apenas às empresas que produzem a partir de produtos reciclados.

6.3.4 Uso de materiais recicláveis

Recomenda-se que a quantidade de material reciclado seja significativa, a fim de ser reconhecido como sendo ambientalmente preferíveis aos materiais virgens. Há, por vezes, limitações à utilização de material reciclado devido à força de outros requisitos como mínimo; convém que, nestes casos, seja utilizado um conteúdo mínimo reciclável. Para a fabricação de embalagens que não podem receber nenhum acréscimo de material reciclado, o atendimento a este requisito pode ser demonstrado com a fabricação de outros produtos como conduítes, paletes, entre outros.

6.4 Substâncias Perigosas



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº6/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

Aditivos

a) Se 1,3-butadieno é usado em látex de borracha ou espumas, sua concentração deve ser inferior a 1 mg/ kg.

b) A quantidade total de descargas (medido como carbono orgânico dissolvido - COD ou carbono orgânico total - COT) da produção de espuma de borracha devem ser tratados e diminuir em 90% no local de tratamento de esgoto, antes de serem despejados nos cursos de água.

6.4.1 Cargas em geral

A fim de promover a redução dos riscos de poluentes na alienação, aterro e/ou incineração, no final da vida útil do produto, as seguintes substâncias não devem ser adicionadas aos produtos durante a fabricação:

Arsênio, cádmio, cromo, cobre, chumbo, mercúrio, estanho (incluindo catalisadores orgânicos de estanho ou estabilizadores), flúor, cloro, Pentaclorofenol (PCP), óleos de alcatrão (benzo(a)pireno).

Catalisadores orgânicos de estanho só podem ser utilizados na produção de poliuretano flexível, se o fabricante tem em vigor um contrato com uma empresa de eliminação licenciada e registrada para trabalhar com resíduos perigosos.

6.5 Critérios para o produto

6.5.1 Produtos certificados devem ser passíveis de serem reciclados no ao final de sua vida útil. A documentação descrevendo os fluxos de produtos recolhidos no final da vida e a documentação interna confirmando estabelecimento e funcionamento de um programa de pesquisa de retoma em que os acordos de disposição final estão atualmente em vigor, deve ser apresentado. Este critério não se aplica às empresas que não recebem as embalagens vazias diretamente do consumidor, porém não as desobriga de indicar o local para retorno das mesmas.

6.5.2 Produtos heterogêneos devem ser facilmente separáveis com ferramentas comuns no final de vida útil para facilitar a reciclagem de componentes individuais.

6.6 Critérios para embalagem

6.6.1 As embalagens utilizadas no acondicionamento e transporte do produto devem ser fabricadas com material reciclável.

6.7 Critérios para destinação final

6.7.1 Deve ser fornecida ao consumidor uma descrição das melhores formas de descarte do produto classificadas em função do seu impacto ambiental. Para cada opção, devem ser descritas claramente as precauções a tomar para limitar o impacto ambiental.

Para a conformidade com esse item o fabricante e/ou o seu fornecedor devem apresentar uma amostra da informação que será fornecida ao consumidor e uma justificativa das recomendações, para aprovação da ABNT.

Se o produto não for reciclável (ou separável em partes recicláveis) nos principais processos de reciclagem local, o fabricante deve aceitar o seu produto de volta sem custo adicional (excluindo os



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº7/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

custos de transporte) ou através de acordos com uma empresa de reciclagem local para receber o produto.

Produtos que são levados de volta com um programa desse tipo não devem ser depositados em aterro ou incinerados.

Fabricantes que não estão em contato direto com o consumidor final devem comunicar a seus clientes que a informação sobre o correto descarte ou formas de reciclagem das embalagens devem ser repassadas aos consumidores.

6.8 Critérios para distribuição

O fabricante das embalagens deve implementar e manter um programa de otimização da logística de transporte e distribuição do produto. Este programa deve estabelecer, por exemplo, a redução do consumo de combustíveis fósseis, com metas estabelecidas e monitoradas periodicamente. O programa, na medida do possível, deve considerar o uso de meios de transporte menos poluentes ou com menos impactos ambientais (motorização elétrica, veículos híbridos, veículos multicompostíveis, movidos a etanol, GNV, biodiesel etc.), inclusive no estabelecimento das metas referidas.

Os programas de distribuição devem assegurar que os veículos sejam mantidos com seus motores regulados de forma a reduzir o consumo de combustíveis, bem como as emissões.

6.8.1 Transporte próprio

Caso o fabricante tenha, em suas instalações, postos de abastecimento de combustíveis para consumo próprio, deverá possuir medidas de contenção/prevenção e procedimentos de emergência para casos de derramamento, incêndio e explosão. Os postos de abastecimento devem ser licenciados pelo órgão estadual de meio ambiente.

6.8.2 Transporte terceirizado

Caso o fabricante utilize empresas de transporte terceirizadas, estas devem ser qualificadas com base em critérios que incluam aspectos ambientais que considerem, no mínimo, o seguinte: controle de emissões, programa de manutenção periódica, documentação legal para transporte de produtos químicos (se necessário), licença ambiental (se necessário), certificado de regularidade, treinamentos periódicos aos funcionários e conformidade com CONTRAN (ANTT).

6.9 Critérios ambientais aplicáveis ao processo

6.9.1 O fabricante deve estabelecer um programa de otimização do consumo de energia e de água com metas de redução quando apropriado. O Programa deve considerar a reutilização da água usada nos sistemas de resfriamento, geração de vapor, bem como em procedimentos de limpeza e sanitização de máquinas, equipamentos, tubulações de transferência e mangueiras, entre outros, quando possível;

6.9.2 O fabricante deve estabelecer um programa de gestão de resíduos que considere a não geração, redução, o reuso ou reciclagem, assegurando a sua otimização e a destinação adequada dos resíduos gerados, inclusive os recicláveis. Todos os resíduos devem ser classificados de acordo com a norma ABNT NBR 10004. Caso o processo tenha subprodutos perigosos como um dos seus resultados, estes devem ser segregados e devem ser tomadas medidas adequadas para a sua reciclagem/reutilização (quando aplicável) ou eliminação;



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº8/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

6.9.3 No caso de o fabricante armazenar produtos perigosos ou prejudiciais ao meio ambiente, deve seguir as normas e legislação aplicáveis à saúde, segurança e meio ambiente. A FISPQ (Ficha de Informação do Produto Químico) deve estar próxima do produto químico eventualmente armazenado.

7 Atendimento a requisitos legais

7.1 Atendimento à legislação ambiental

O fabricante deve cumprir (ou exceder) a legislação e regulamentos ambientais aplicáveis, em nível federal, estadual e municipal, considerando inclusive, mas não se limitando a, aspectos relacionados às emissões, efluentes e resíduos. Sempre que um fabricante for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos ambientais daquela jurisdição se aplicam.

7.2 Atendimento a regulamentos trabalhistas, anti-discriminatórios e de segurança.

O fabricante deve demonstrar que todos os empregados estão cobertos por uma situação trabalhista em conformidade com a legislação brasileira, seja pela CLT ou algum outro tipo de contrato de trabalho aceito legalmente. Deve ser demonstrada a conformidade geral aos termos da legislação federal, estadual ou municipal relativa à Segurança e Saúde Ocupacional do trabalhador. Sempre que um fabricante for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos de não discriminação, segurança e saúde ocupacional e legislação trabalhista daquela jurisdição se aplicam.

A critério da ABNT, o atendimento a este requisito pode ser evidenciado com uma declaração assinada pelo Executivo Sênior da Empresa.

8 Utilização de laboratórios de ensaios

8.1 É responsabilidade da ABNT selecionar o laboratório para a realização dos ensaios que serão utilizados nos processos de concessão e manutenção da Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico.

8.2 Quando forem utilizados laboratórios acreditados pelo Inmetro ou acreditados por organismos de acreditação de laboratórios de outro País com o qual o Inmetro tenha acordo de reconhecimento mútuo, os laboratórios não precisam ser avaliados.

8.3 Quando forem utilizados laboratórios não acreditados, os laboratórios serão avaliados de acordo com os requisitos do item 7.5 do PG-11.01 – Procedimento Geral da Marca ABNT Qualidade Ambiental.

8.4 No caso de utilização de laboratório de primeira parte (do próprio fabricante), a ABNT deve acompanhar a execução de todos os ensaios para fins de concessão e manutenção da certificação, independentemente do laboratório ser acreditado ou não.

9 Descrição do processo de certificação

9.1 Documentação

O fabricante deve enviar para a ABNT a documentação abaixo relacionada para análise:

- a) Especificação de cada produto a ser certificado com foto;
- b) Cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- c) Planta do site (local);



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº9/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

- d) Localização Geográfica atualizada (especificando a área de entorno do site (local) – rios, áreas de preservação, comunidades, indústrias, entre outros);
- e) Lista das principais matérias primas utilizadas no processo produtivo;
- f) Lista dos principais insumos que são necessários para a realização do processo produtivo;
- g) Licenças Ambientais;
- h) Fluxograma esquemático do processo produtivo, desde a entrada da matéria prima até a saída do produto acabado;
- i) Fluxo interno de água, energia, resíduos, efluentes e emissões, no que se refere à fabricação do produto objeto da concessão.

9.2 Análise preliminar

A documentação será analisada pela ABNT quanto ao seu conteúdo e adequação, resolvendo-se junto ao fabricante eventuais pendências.

9.3 Pré-auditoria (opcional)

Após a aprovação da documentação apresentada, a ABNT fará uma pré-auditoria nas instalações do fabricante, com os seguintes objetivos:

- a) Avaliar a localização do fabricante e as condições específicas do local;
- b) Verificar o nível de preparação do fabricante para a auditoria de certificação;
- c) Avaliar a compreensão do fabricante quanto aos critérios a serem atendidos para a obtenção da certificação;
- d) Coletar informações necessárias em relação aos processos e localização do fabricante, aspectos legais e regulamentares;
- e) Avaliar a alocação de recursos para a auditoria de certificação, bem como facilitar seu planejamento.

9.4 Auditoria de certificação

Uma vez eliminadas quaisquer dúvidas ou pendências da documentação, bem como solucionadas quaisquer observações apontadas na pré-auditoria, será realizada a auditoria de certificação, que deverá abranger os seguintes aspectos:

9.4.1 Avaliação dos produtos

A ABNT irá avaliar no fabricante se os produtos a serem certificados estão sendo produzidos de acordo com as especificações apresentadas, bem como a forma como o fabricante controla seu processo produtivo de forma a assegurar o atendimento aos requisitos.

9.4.2 Avaliação do atendimento aos critérios técnicos e aos requisitos legais

A ABNT irá avaliar se o produto e/ou processos do fabricante, objeto da certificação, atendem aos critérios estabelecidos nos itens 6 e 7 deste procedimento, através de documentos, entrevistas, acompanhamento de processo produtivo, registros, etc.



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº10/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

Para os critérios que não possam ser avaliados durante a auditoria, por exemplo, aqueles que necessitam de ensaios laboratoriais para comprovação, o fabricante deverá demonstrar como controla seu processo produtivo, bem como sua relação com fornecedores, distribuidores e/ou clientes, de forma a atender aos critérios. Para estes casos, a critério da ABNT, durante as auditorias poderão ser coletadas amostras para a realização de ensaios em laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento.

9.4.3 Coleta de amostras e ensaios

As amostras para ensaios coletadas pela ABNT devem ser compostas de prova, contraprova e testemunha. As amostras serão lacradas pela ABNT. A identificação dos lacres será registrada no formulário de coleta de amostras. As amostras de prova devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT, acompanhadas de uma cópia do formulário de coleta de amostras. As amostras de contraprova e testemunha devem ser armazenadas pelo fabricante para fins de possíveis contestações.

O fabricante deve tomar os cuidados necessários para preservar os lacres das amostras enviadas ao laboratório, bem como daquelas armazenadas para fins de possíveis contestações.

Os ensaios devem ser realizados por unidade produtiva.

9.5 Avaliação inicial da qualidade

Para aprovação da concessão da Marca ABNT de Qualidade Ambiental, as amostras ensaiadas devem ser aprovadas nos ensaios referidos no item 6 deste procedimento, bem como a avaliação dos requisitos exigidos nos itens 6 e 7 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.

Caso ocorra reprovação em qualquer dos ensaios realizados durante esta fase, a certificação do produto não será concedida até a resolução do problema.

Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deverá agendar uma nova coleta de amostras e a realização de novos ensaios. Neste caso, a quantidade de amostras deverá ser o dobro da amostragem inicial. Caso as amostras ensaiadas sejam aprovadas, a certificação será então concedida para o produto.

9.6 Concessão da certificação

Cumpridas as etapas anteriores, a CT emite um parecer conclusivo e encaminha o processo para análise do GSI. Caso o processo de certificação seja aprovado pelo GSI, a ABNT emitirá o Certificado da Marca ABNT de Qualidade Ambiental, que é a licença para o uso da marca no produto (Rótulo Ecológico).

No caso de reprovação, as razões serão comunicadas ao fabricante para que este possa tomar as ações corretivas necessárias e retomar o processo de certificação. As ações corretivas, bem como as ações a serem tomadas para a retomada do processo de certificação devem ser acordadas com a ABNT.

10 Descrição do processo de manutenção da certificação

Após a concessão da Certificação, a ABNT deve realizar o controle para verificar se o fabricante mantém as condições técnico-organizacionais que deram origem à certificação. Esta verificação será realizada por meio de auditorias de manutenção e poderão também, a critério da ABNT, serem realizadas coletas de amostras para ensaios.

10.1 Auditorias de manutenção

As auditorias serão realizadas em períodos previamente acordados com o fabricante e sua periodicidade será anual. Nestas auditorias serão abordados os seguintes aspectos:



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº11/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

10.1.1 Avaliação dos produtos

A ABNT irá avaliar no fabricante se os produtos certificados continuam sendo produzidos de acordo com as especificações apresentadas.

10.1.2 Avaliação do atendimento aos critérios de desempenho e aos requisitos legais

A ABNT irá avaliar se os produtos certificados e/ou processos do fabricante continuam a atender aos requisitos estabelecidos nos itens 6 e 7 deste procedimento. Para os requisitos que não possam ser avaliados durante a auditoria, por exemplo, aqueles que necessitam de ensaios laboratoriais para comprovação, o fabricante deverá demonstrar como controla seu processo produtivo, bem como sua relação com fornecedores, distribuidores e clientes, de forma a atender aos requisitos.

10.1.3 Coleta de amostras e ensaios

Os ensaios serão realizados com uma periodicidade anual, em amostras coletadas na fábrica. Os ensaios devem ser realizados por unidade produtiva. Nas coletas de mercado, o fabricante (ou seu representante) deverá ser informado pela ABNT e deverá acompanhar o processo de coleta.

As amostras para ensaios coletadas pela ABNT devem ser compostas de prova, contraprova e testemunha. As amostras serão lacradas pela ABNT. A identificação dos lacres será registrada no formulário de coleta de amostras. As amostras de prova devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT, acompanhadas de uma cópia do formulário de coleta de amostras. As amostras de contraprova e testemunha devem ser armazenadas pelo fabricante para fins de possíveis contestações.

O fabricante deve tomar os cuidados necessários para preservar os lacres das amostras enviadas ao laboratório, bem como daquelas armazenadas para fins de possíveis contestações.

Os resultados dos ensaios serão enviados ao fabricante pela ABNT. No caso de ocorrência de não conformidade nos ensaios (não atendimento de algum requisito) o fabricante deve apresentar um plano de ação em até 15 dias, para avaliação da ABNT.

10.2 Avaliação da conformidade

Para manutenção da certificação, as amostras ensaiadas devem ser aprovadas nos ensaios referidos no item 6 deste procedimento, bem como a avaliação dos requisitos exigidos nos itens 6 e 7 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.

Caso ocorra reprovação em qualquer dos ensaios realizados durante esta fase, a certificação do produto será suspensa até a resolução do problema.

Após esta auditoria, a periodicidade da amostragem para ensaios deve passar para semestral até que se obtenham as condições iniciais de conformidade, quando então a periodicidade deve voltar a ser anual.

Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deve agendar uma nova auditoria e coleta de amostras para ensaios. Caso o fabricante não apresente não conformidades e as amostras ensaiadas sejam aprovadas, o fabricante pode utilizar a Marca de Conformidade ABNT novamente no produto.

10.3 Autocontrole

Durante as auditorias, o fabricante deverá demonstrar para a ABNT como controla seu processo produtivo de forma a manter o produto atendendo aos critérios estabelecidos neste procedimento. Esta



Rótulo Ecológico para Embalagens Plásticas
Rígidas Sopro Moldadas

PE- 231.01

Data: Set. 2012

Pág. Nº12/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

sistemática ficará sujeita à aprovação da ABNT e poderá ser considerada como um item não conforme, caso não seja aprovada.

10.4 Acordos de reconhecimento

Conforme estabelecido no item 15 do PG-11, o processo de manutenção da certificação poderá ser modificado conforme o conteúdo de eventuais acordos de cooperação ou de reconhecimento mútuo.

11 Modificações nos critérios

Se depois de concedida a Marca de Conformidade ABNT, ou durante o processo de concessão, ocorrerem mudanças nos critérios estabelecidos para a certificação do produto, a ABNT deverá conceder um prazo que permita aos fabricantes certificados a adequação dos produtos aos requisitos modificados.