



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº1/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

## SUMÁRIO

- 0 Introdução
- 1 Objetivo
- 2 Referências normativas
- 3 Definições
- 4 Siglas
- 5 Escopo Categoria de produtos
- 6 Critérios
- 7 Atendimento a requisitos legais
- 8 Utilização de laboratórios de ensaios
- 9 Descrição do processo de certificação
- 10 Descrição do processo de manutenção da certificação
- 11 Modificação nos critérios

## Histórico das revisões

Revisão	Data	Descrição da alteração	Observações
02	03/12/12	Revisão das Referências Normativas	
03	15/04/13	Revisão Geral	
04	10/06/13	Revisão do item 6.3	

Preparação	Verificação	Aprovação
		
ABNT/CTC-20 Comitê Técnico de Certificação – Grupo de Rotulagem Ambiental	Andreia Oliveira Analista Técnico	Guy Advocat Gerente de Certificação de Sistemas de Gestão



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº2/13

**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 “Painel de Madeira”, 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 à 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 - Procedimento Geral da Marca ABNT - Qualidade Ambiental.
- PG-12 - Diretrizes para Elaboração dos Critérios da Marca ABNT- Qualidade Ambiental.
- ABNT NBR 14810:2006 - Chapas de madeira aglomerada.
- ABNT NBR 15316:2009 - Chapas de fibras de média densidade.
- ABNT NBR 12827:1993 - Efluentes gasosos com o sistema filtrante no interior do duto ou chaminé de fontes estacionárias - Determinação de material particulado - Método de ensaio



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº3/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

- ABNT NBR 12019
- VDI 2066/75
- VDI 3481/95
- EPA method-17
- CETESB 9.217
- SEMA 54/06
- Efluentes gasosos em dutos e chaminés de fontes estacionárias - Determinação de material particulado - Método de ensaio
- Efluentes gasosos em dutos e chaminés de fontes estacionárias - determinação de material particulado, parte 1
- Substâncias orgânicas por medição contínua com detector de Ionização de Chama
- Determination of Particulate Matter Emissions from Stationary Sources

OBS.: Os documentos PG-11 e PG-12 podem ser encontrados nas suas versões mais atualizadas no link: <http://www.abntonline.com.br/rotulo/>

### **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 Derivados de madeira**

- Painéis de Partículas de Média Densidade - As partículas são posicionadas de forma diferenciada, com as maiores dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas formando três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética através da ação conjunta de pressão e calor em prensa contínua de última geração. É um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional (largura, comprimento e espessura), resistindo à flexão e a retirada de parafusos e é especialmente indicado para indústria moveleira e marcenaria, na produção de móveis de linhas retas.

- O MDF (Medium Density Fiberboard) - As fibras de madeira são aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética através da ação conjunta de pressão e calor em prensa contínua de última geração. É um painel cuja característica principal e sua capacidade de usinagem, tanto nas bordas quanto nas faces. Com densidade adequada e perfeita homogeneidade proporcionada pelas fibras, pode ser facilmente torneado, entalhado e perfurado. Muito utilizado na indústria moveleira.

- Chapa de fibra dura - são produzidas com fibras de madeira aglutinadas pelo processo de alta temperatura (calor), tempo e pressão. Não recebe resina sintética, pois é prensada a quente pelo processo úmido que reativa os aglutinantes naturais da própria madeira, a lignina. A principal característica é a alta densidade e a resistência físico-química podendo ser estampado, usinado, cizilhado, pintado e moldado. Muito utilizado como forros, divisórias e portas.



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº4/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

- HDF (High Density Fiberboard) - As fibras de madeira são aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética através da ação conjunta de pressão e calor em prensa contínua de última geração. A característica principal do HDF é a alta densidade com duas faces lisas proporcionando uma superfície uniforme podendo, também, ser usinado. Muito utilizado em forros, divisórias, portas e pisos laminados.

### **3.4 Material Particulado Inalável**

São materiais que oferecem risco quando depositados em qualquer lugar do trato respiratório.

### **3.5 Material Particulado Respirável**

São materiais que oferecem risco quando depositados na região de troca de gases.

## **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**

Os produtos abrangidos por este procedimento fazem parte da categoria "Painel de Madeira", cujas matérias primas principais são os seguintes:

- ⇒ Painel de Partículas de Média Densidade
- ⇒ MDF
- ⇒ Chapa de Fibra Dura
- ⇒ HDF

## **6 Critérios técnicos**

### **6.1 Adequação ao uso**

O produto deve ser adequado a sua 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. Esta comprovação pode ser realizada por meio da apresentação de ensaios realizados nos produtos, em laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento. Os ensaios devem ser



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº5/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

realizados conforme especificado nas normas técnicas Brasileiras. 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 Derivados de madeira

O fabricante deve ter uma política de aquisição sustentável de madeira bem como um sistema que permita identificar e verificar a origem da madeira e seguir o seu percurso desde a floresta até a entrada na fábrica.

É necessário documentar a origem de toda a madeira. O fabricante deve garantir que toda a madeira seja originada de fontes legais. A madeira não pode vir de áreas protegidas ou de áreas em relação às quais esteja em curso um processo oficial com vistas à sua designação como áreas protegidas, de florestas primárias ou de florestas de elevado valor de conservação definidas em processos nacionais, a menos que a sua aquisição seja claramente compatível com a regulamentação nacional em matéria de conservação.

O fabricante pode evidenciar o atendimento a este item, apresentando:

- a) documentação da extração legal, fornecida pelos órgãos governamentais de licenciamento e fiscalização;
- b) certificação do manejo florestal ou cadeia de custódia emitida por organizações independentes, cujos padrões contemplem a verificação em campo e documental de que são legítimas as fontes de madeira e de outros produtos de origem florestal. São considerados critérios de legitimidade das fontes: legitimidade da extração, respeito aos direitos tradicionais e civis no manejo florestal, proteção de áreas de alto valor de conservação ameaçadas por atividades de manejo, não utilização de áreas de florestas naturais convertidas para agricultura ou reflorestamento.

**6.2.2** Madeira e materiais naturais utilizados no produto não devem ser tratados ou impregnados com fungicidas e inseticidas que são classificados pela sua natureza perigosa pela IARC como tipo 1 ou 2.

Consulte: <http://monographs.iarc.fr/ENG/Classification/ClassificationsGroupOrder.pdf>

### 6.2.3 Adesivos

O fabricante deve qualificar seus fornecedores de adesivos, emulsão parafínica e outros produtos químicos, considerando, no mínimo, o cumprimento da legislação ambiental aplicável. Para comprovar o atendimento a esse requisito, o fabricante deverá solicitar aos seus fornecedores o envio da documentação comprobatória (licenças, certificado de regularidade, autorizações legais, etc.). Estes documentos deverão ser mantidos pelo fabricante.

### 6.2.4 Sustâncias perigosas

Todas as substâncias e preparações perigosas utilizadas na produção de derivados da madeira devem atender aos seguintes requisitos:



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº6/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

- a) Devem ser utilizados preservativos de madeira registrados no órgão ambiental;
- b) Os compostos a seguir, seus derivados funcionais ou precursores no local não devem ser adicionadas às placas de painel ou serem utilizados em qualquer fase do processo de fabricação, incluindo como agentes preparatórios, produtos de limpeza desengordurantes ou na unidade de produção:
- ⇒ Bisfenol A;
  - ⇒ Aditivos flúorpolímeros;
  - ⇒ Os ftalatos: Bis(2-ethylhexyl)phthalate (DEHP), Dibutyl phthalate (DBP), Diallyl Phthalate (DAP), n-butyl benzyl phthalate (BBP);
  - ⇒ Aziridina ou poliaziridinas;
  - ⇒ Éteres difenilpolibromados, ou de cadeia curta ( $\leq 13C$ ) clorados orgânicos retardadores de chama;
  - ⇒ Pentaclorofenol (PCP);
  - ⇒ Benzo[a]pireno;
  - ⇒ Anilina a base de amina

A conformidade a este critério pode ser demonstrada através de uma declaração assinada por um representante da empresa afirmando que os compostos acima, seus derivados funcionais ou precursores in-situ não são adicionadas aos produtos acabados, seus componentes ou ser usado em qualquer fase do processo de fabricação, inclusive como agentes de preparação, limpeza ou desengraxantes na instalação de produção.

A critério da ABNT, durante as auditorias, podem ser coletadas amostras para a realização de ensaios.

### 6.3 Critérios para o Produto final

O teor de formaldeído, liberado pelos painéis de madeira crus ou com uma face revestida devem:

Teor de emissão de formaldeído	Classe E1	Normas
Painéis sem revestimento ou revestidos em uma face: método <i>perforator</i>	$\leq 8$ mg/100 g	ABNT NBR 14810-2 ABNT NBR 15316-2.
Painéis revestidos nas duas faces: método <i>gas analysis</i>	$\leq 3,5$ mg/m <sup>2</sup> h	EN 717-2
NOTA: No caso de painéis revestidos em uma face, a face revestida deve ser previamente removida ou lixada para a realização do ensaio pelo método <i>perforator</i> .		

A critério da ABNT, durante as auditorias, podem ser coletadas amostras para a realização de ensaios.



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº7/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

#### 6.4 Critérios para o processo produtivo

##### 6.4.1 Emissões atmosféricas

O fabricante deve assegurar o controle de emissões de fontes fixas, conforme limites estabelecidos nos itens abaixo:

- a) Para os sistemas de exaustão de pó de madeira:  
Padrão de emissão de Material Particulado Total: 150 mg/Nm<sup>3</sup>
- b) Para emissão dos secadores, com condição referencial de 17% para Oxigênio:  
Material Particulado Total: 100 mg/Nm<sup>3</sup>, base úmida;  
Substâncias gasosas orgânicas (VOCs): 300 mg/Nm<sup>3</sup>, base úmida, expresso como carbono total.
- c) Para sistemas de exaustão dos galpões:  
Formaldeído: 120 g/m<sup>3</sup> de placas produzidas

Metodologia de ensaio: ABNT NBR 12827 itens a) e b); ABNT NBR 12019 itens a) e b); VDI 2066–parte 7 itens a) e b); EPA método 17 itens a) e b); CETESB L 9.217. Itens a) e b); VDI 3481–parte 3 item b); VDI 3862–parte 6 item c).

O fabricante deve estabelecer controle sobre as emissões fugitivas de materiais particulados de seu processo. A critério da ABNT, durante as auditorias, podem ser coletadas amostras para a realização de ensaios.

**6.4.2** O formaldeído liberado no processo de prensa do painel de madeira não deve exceder os limites de emissão para o ambiente de trabalho com o valor teto de 1,6 ppm até 48 h/semana. Esta medição deve considerar locais de livre acesso dos colaboradores. Em casos onde a concentração seja acima do valor estabelecido, a área deve ser identificada como de acesso restrito e em caso de necessidade de acesso, medidas de controle devem ser implementadas.

**6.4.3** A fim de promover a redução dos riscos de poluentes na fabricação, uso ou descarte de produtos as seguintes substâncias (e quando apropriado, seus compostos) não devem ser adicionadas aos produtos durante a fabricação:

- ⇒ Metais pesados: antimônio, arsênio, cádmio, cromo, cobre, chumbo, mercúrio, selênio e estanho;
- ⇒ Substâncias orgânicas halogenadas incluindo solventes orgânicos halogenados (por exemplo, agentes de ligação);
- ⇒ Produtos químicos potencialmente explosivos.

Exceções para alguma substância específica pode ser admitida apenas se a empresa demonstrar que a substância é necessária por razões de desempenho ou segurança, é armazenada e gerenciada de uma forma que evita a poluição ambiental durante a fabricação e se mantenha quimicamente estável

O uso de qualquer metal pesado em revestimentos ou acabamentos só é admissível em casos excepcionais, sempre que necessário em razão do desgaste físico intenso ou no caso de peças que requerem conexões particularmente apertadas.

A conformidade deste critério pode ser demonstrada através de uma cópia da documentação indicando claramente a forma de como cada produto químico é utilizado, gerenciado e armazenado. Quando uma



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº8/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

isenção é reivindicada, uma declaração assinada por um representante da empresa informando que a substância é quimicamente ligada no produto acabado e o propósito para o qual a dada substância é necessária.

## 6.5 Critérios para embalagem

6.5.1 As embalagens utilizadas no produto devem ser recicláveis.

## 6.6 Informação para o consumidor

Caso o fabricante não possua uma certificação florestal, o consumidor deve ser informado que o produto:

- ⇒ É proveniente de florestas de reflorestamento
- ⇒ Possui uso limitado de substâncias perigosas

O fabricante deve apresentar uma amostra do material de informação fornecido com o produto que ostenta o rótulo ecológico para aprovação da ABNT.

## 6.7 Critérios para distribuição

O fabricante deve implementar um Programa de otimização da logística de transporte e distribuição do produto. Este programa deve estabelecer 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.

### 6.7.1 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.

### 6.7.2 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).

## 6.8 Critérios ambientais aplicáveis ao processo

6.8.1 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;





Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº9/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

**6.8.2** 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;

**6.8.3** 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 – 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.



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº10/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

## **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;
- b) Cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- c) Planta do site;
- d) Localização Geográfica atualizada (especificando a área de entorno do site – 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:



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº11/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

#### **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.

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, contra-prova 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 contra-prova 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.



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº12/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

## **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:

#### **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, contra-prova 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 contra-prova 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.



Rótulo Ecológico para  
Painel de Madeira

PE-205.04

Data: Jun. 2013

Pág. Nº13/13

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deverá 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 poderá utilizar a Marca de Conformidade ABNT novamente no produto.

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 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.