



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 2/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS 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 “aço para construção civil”, 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 constituem requisitos válidos para este procedimento. 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 ISO 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
- IEC 62321:2008 - Electrotechnical products – Determination of levels of six regulated substances (lead, mercury, cadmium, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls, polybrominated diphenyl ethers)

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).



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 3/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

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 Pré-produção

Etapas produtivas desde o recebimento de matérias primas e insumos até a entrada da aciaria

3.4 Produção

Etapas produtivas desde a aciaria até o produto final.

3.5 Usina Semi-Integrada

Usinas siderúrgicas que utilizam, para obtenção do aço, o processo de refino em fornos elétricos a arco, de uma carga constituída por sucata e/ou ferro esponja e/ou ferro gusa.

3.6 Usina Integrada

Usinas siderúrgicas que utilizam o processo de redução do minério de ferro a partir de uma carga constituída por minério de ferro granulado e/ou de aglomerados de finos de minério de ferro, em forma de ínter ou pelotas, e de um agente redutor – coque ou carvão vegetal – para a obtenção do ferro gusa líquido que, juntamente com pequenas quantidades de sucata, é submetido ao processo de refino para a produção do aço em aciaria.

3.7 Substâncias Perigosas

Quaisquer elementos químicos ou outras substâncias que, se libertados no ambiente natural ameaçam a saúde humana ou ambiental.

3.8 Inventário de Emissões Diretas do Escopo 1

Emissões diretas de CO₂ decorrentes de fontes próprias e/ou controladas pelas empresas.

3.9 Produto semi-acabado

Para fins deste procedimento entende-se como produto semi-acabado aquele não destinado diretamente ao consumo final. (Exemplos: Placas e Tarugos)

3.10 Média móvel de 12 meses

Significa que deve ser determinado a partir do teor médio durante um período contínuo de doze meses da produção de aço. Essa média também deve ser determinada especificamente a partir da fabricação do produto a ser rotulado, e não a partir das saídas da instalação geral da produção de aço.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 4/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

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 Ecolabeling Network
- FISPQ - Ficha de Informação do Produto Químico
- ABNT/CTC - Comitê Técnico de Certificação
- CNEN - Comissão Nacional de Energia Nuclear
- WSA - World Steel Association
- CLT - Consolidação das Leis do Trabalho

5 Escopo de produtos

A categoria de produtos na qual este procedimento está inserido é a de “produtos de aço”.

O escopo de produtos abrangidos por este procedimento é o de “produtos de aço para construção civil”.

Este escopo inclui, mas não se limita a, os seguintes produtos: vergalhão, arame, tela, treliça, coluna, barra (redonda, chata, quadrada, etc.), perfil, prego, tubo, cantoneira, telha, bobina, chapa, estribo.

Este procedimento não se aplica a produtos pintados, excetuando-se pequenas aplicações de pintura com a finalidade de identificação do produto. Os requisitos para a certificação de produtos revestidos por pintura deverão ser objeto de procedimento específico.

6 Critérios

6.1 Adequação ao uso

O produto deve ser adequado a sua aplicação pretendida. Certos padrões de qualidade e durabilidade podem ser inerentes ao próprio produto.

Os ensaios devem ser realizados preferencialmente com base em normas técnicas brasileiras ou procedimentos internos do fabricante e os resultados devem demonstrar a adequação ao uso do produto. O processo de autocontrole deve demonstrar que o produto mantém o nível de qualidade esperado ao longo do tempo. Nos casos em que não haja normalização no Brasil, de comum acordo com a ABNT, poderão ser utilizadas normas internacionais ou estrangeiras reconhecidas, com indicação da fonte e descrição do ensaio.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01

Data: Mar. 2011

Pág. Nº 5/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

6.2 Critérios para matéria prima

6.2.1 O fabricante deve qualificar seus principais fornecedores de matéria prima, focando nos seguintes: minério de ferro, calcário, carvão, gusa e sucata, 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.

6.2.2 O fabricante deve garantir no recebimento de sucata metálica a detecção de radiações através de equipamentos de detecção de radioatividade, devidamente calibrados segundo as normas técnicas. Caso sejam detectadas sucatas radioativas, deverão ser adotados os regulamentos da Comissão Nacional de Energia Nuclear (CNEN) e devem ser realizados treinamentos específicos para todos os envolvidos.

A empresa deve possuir procedimentos para identificar e garantir a não utilização no processo de substâncias perigosas proibidas por lei, assim como ascarel e materiais radioativos, bem como outras eventuais substâncias restringidas por este procedimento.

6.2.3 Na utilização de carvão vegetal para seu processo produtivo (assim como para a produção do gusa ou outra matéria prima), o fabricante deve garantir que a origem do produto florestal seja de florestas plantadas ou legalmente autorizadas. O fabricante deve manter em arquivo a documentação que comprove a origem legal do carvão vegetal.

6.3 Critérios para o produto

O fabricante deve restringir a concentração de chumbo, cromo hexavalente e cádmio baseado nos critérios e limites estabelecidos e definidos abaixo:

Substância	Chumbo	Cromo hexavalente ¹	Cádmio ¹
Valor máximo permitido (%) ²	0,1	0,1	0,01
Valor máximo permitido (PPM)	1.000	1.000	100

¹esses parâmetros somente serão avaliados caso haja tratamento superficial do aço

²porcentagem em massa

A critério da ABNT, durante a auditoria, poderão ser coletadas amostras para ensaios de acordo com a norma IEC 62321 ou métodos de ensaio ASTM equivalente, para verificar a conformidade com esse requisito.

6.4 Critérios para o processo

6.4.1 Efluentes líquidos

Para o lançamento de efluentes gerados no processo produtivo, o fabricante deve possuir procedimentos para minimizar o impacto ambiental relacionado. Como parâmetros mínimos a serem monitorados nos efluentes deverão ser observados os parâmetros e periodicidade definidos no processo de licenciamento ambiental do fabricante. O resultado da média móvel dos últimos doze meses deverá ser 10% inferior ao valor limite definido na legislação ambiental federal. Para os casos onde a legislação estadual ou municipal seja mais restritiva do que este requisito, a mesma deverá ser atendida.



Rótulo Ecológico para produtos de
aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 6/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

Parâmetro X	Leg. Federal	Leg. Estadual	Leg. Municipal	Requisito ABNT
Estado da Federação A	1,00	0,95	0,80	0,80
Estado da Federação B		0,70	Não possui	0,70
Estado da Federação C		Não possui	Não possui	0,90

No tratamento dos efluentes ácidos originados dos processos de decapagem e galvanização, o fabricante deverá segregar o efluente de acordo com sua classificação ou características químicas e providenciar sua disposição final ambientalmente adequada.

A classificação dos corpos hídricos não deve ser alterada pelo lançamento dos efluentes, excetuando-se a zona de mistura, quando autorizado pelo órgão ambiental competente. O fabricante deverá realizar o monitoramento semestral a montante e a jusante da região de lançamento com a finalidade de avaliar seu impacto no corpo hídrico.

Nos casos em que os efluentes não são lançados diretamente para o corpo receptor (lançamento em conjunto, ou lançamento na rede municipal, ou envio do efluente para tratamento em terceiros) os fabricantes deverão atender as condições estabelecidas pelo órgão ambiental competente.

O fabricante deve fornecer relatórios de monitoramento de seus efluentes, quantitativos e qualitativos. A critério da ABNT, durante as auditorias, poderão ser coletadas amostras dos efluentes para a realização de ensaios. O fabricante deverá enviar à ABNT:

- Os resultados da média móvel dos últimos doze meses, relativos ao monitoramento dos efluentes lançados nos corpos hídricos. Estes dados deverão ser enviados trimestralmente;
- Os resultados de monitoramento realizados no corpo hídrico, quando aplicável. Estes dados deverão ser enviados semestralmente.

6.4.2 Emissões atmosféricas

O fabricante deverá possuir procedimentos e sistemas de controle que minimizem o impacto do lançamento de emissões atmosféricas geradas nos processos produtivos. O fabricante deverá monitorar as suas emissões semestralmente.

O fabricante deverá implementar um programa de monitoramento da qualidade do ar, excetuando-se as plantas que tenham apenas etapas posteriores à aciaria, como, por exemplo, unidades específicas de laminação e centrais de corte e dobra. A empresa deverá manter registros de:

- Resultados de monitoramento da qualidade do ar;
- programas para minimizar o impacto de suas emissões atmosféricas;
- Resultados de monitoramento dos poluentes atmosféricos oriundos de fontes fixas previstos na legislação e aplicáveis ao seu processo (Exemplo: Material Particulado, Dióxido de Enxofre - SO₂, Óxidos de Nitrogênio – NO_x,).



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 7/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

6.4.3 Gestão de Energia e Gás de Efeito estufa (CO₂)

O fabricante deverá possuir programa de gestão da eficiência energética do seu processo produtivo, bem como realizar anualmente o Inventário de Emissões de CO₂.

Para comprovar a conformidade com esse requisito o fabricante deverá apresentar um Programa de gestão visando à melhoria da eficiência energética do seu processo produtivo e o Inventário de Emissões de CO₂ (periodicidade anual), segundo as seguintes metodologias:

- World Steel Association – WSA (escopo 1 e 2)

Ou:

- IPCC (escopo 1 e 2).

E como principais indicadores utilizar:

- a) Consumo de energia relacionado à produção (Exemplo: Fuel rate dos altos fornos ou MJ/tab (tonelada de aço bruto) dos fornos elétricos);
- b) Co-geração de energia elétrica;
- c) Emissão específica de CO₂ (Kg de CO₂/t de aço bruto produzido).

6.4.4 Gestão da água

O fabricante deverá implementar um programa de reaproveitamento mínimo de 90% da água doce utilizada no processo produtivo. Deverá ser apresentado o consumo total de água; consumo específico de água e a taxa de recirculação de água no processo.

O fabricante deve estabelecer um Programa de otimização do consumo de água com metas de redução quando apropriado

O fabricante que apresentar índice inferior a 90% deverá enviar para aprovação da ABNT, um plano de aumento da recirculação, com o objetivo de atingir o valor de 90% de reaproveitamento gerado nas suas instalações, considerando a partir da pré produção, no prazo máximo de noventa dias.

6.4.5 Gestão de resíduos

O fabricante deverá realizar o inventário da quantidade de resíduos gerados, reaproveitados e dispostos em aterros. O fabricante deverá implementar programas de gestão de resíduos e coprodutos, incluindo planos de melhorias para aumentar o reaproveitamento destes materiais (interno ou externo).

Os resíduos devem ser armazenados de modo a garantir que não ocorram contaminações no meio ambiente. Todos os resíduos devem ser classificados de acordo com a ABNT NBR 10004.

O fabricante deve reaproveitar no mínimo 60% dos seus resíduos e coprodutos gerados nas suas instalações (considerando a partir da pré produção).

O fabricante que apresentar índice inferior a 60% deverá enviar para aprovação da ABNT, um plano de reaproveitamento, com o objetivo de atingir o valor de 60% de reaproveitamento gerado nas suas instalações, considerando a partir da pré produção, no prazo máximo de noventa dias.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 8/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

O fabricante deverá apresentar documentação que descreva os programas de gerenciamento de resíduos e coprodutos, que incluam os seguintes indicadores:

- a) Quantidade por tipo de resíduos gerados;
- b) Quantidade de resíduos reaproveitados (interna e externamente);
- c) Quantidade de resíduos depositados em aterro e incinerados;
- d) Geração específica de resíduos;
- e) Quantidade de resíduos utilizados internamente para a recuperação de energia.

6.5 Critérios para embalagem

Os materiais utilizados em embalagens, rótulos, etiquetas e acessórios devem ser recicláveis. Madeiras utilizadas no acondicionamento dos produtos devem ser de origem legal comprovada.

Para comprovar a conformidade com esse requisito o fabricante deve manter registros dos documentos e certificados que comprovem a origem legal da madeira.

6.6 Critérios para distribuição

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

6.6.1 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.

Recomenda-se a implementação um programa de redução do consumo de combustíveis fósseis, com metas estabelecidas e monitoradas periodicamente.

6.6.2 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), treinamentos periódicos aos funcionários e conformidade com CONTRAN (ANTT).

6.7 Critérios ambientais aplicáveis ao processo

No caso do fabricante armazenar produtos perigosos ou prejudiciais ao meio ambiente, deve seguir 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.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 9/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

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, regulamentos ambientais mais restritivos se aplicam.

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

O fabricante deverá 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.

Os laboratórios utilizados para a realização de ensaios referentes aos processos de concessão e manutenção da Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico – deverão:

- a) Ser acreditados pelo Inmetro ou
- b) Ser acreditados pelo órgão de meio ambiente, quando aplicável ou
- c) Ser acreditados por organismo de acreditação de laboratórios de outro País com o qual o Inmetro tenha acordo de reconhecimento mútuo.

8.2 Quando forem utilizados laboratórios acreditados pelo Inmetro, acreditados por organismos de acreditação de laboratórios de outro País com o qual o Inmetro tenha acordo de reconhecimento mútuo ou acreditados pelos órgãos de meio ambiente, os laboratórios não precisarão ser avaliados pela ABNT.

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 ensaios, caso achar necessário, para fins de concessão e manutenção da certificação, independentemente do laboratório ser acreditado ou não. Durante a auditoria o auditor pode acompanhar os ensaios.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01
Data: Mar. 2011
Pág. Nº 10/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS 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

O processo de auditoria deverá abordar os estágios do ciclo de vida de pré-produção, produção e distribuição.

Como resultado desta abordagem, o limite a montante da auditoria para os critérios ambientais definidos neste procedimento é a etapa de recebimento de matérias primas e insumos. O limite final é a expedição do produto a ser certificado.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01

Data: Mar. 2011

Pág. Nº 11/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

Em caso de compra de terceiros ou transferência entre unidades de produto semi-acabado as auditorias das fases de pré-produção e produção deverão ser feitas na sua origem, utilizando-se os mesmos critérios e abrangência definidos neste procedimento.

Em caso de importação de produto semi-acabado as auditorias das fases de pré-produção e produção deverão ser feitas no país de origem, utilizando-se os mesmos critérios e abrangência definidos neste procedimento e observando o atendimento aos regulamentos ambientais dos locais de origem ou regulamentação brasileira em nível federal, aplicando-se o que for mais restritivo.

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.

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.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01

Data: Mar. 2011

Pág. Nº 12/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

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:

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.

Devem ser acompanhados pela ABNT os planos de ação do fabricante. De acordo com os prazos estabelecidos no plano de ação, a ABNT, quando julgar necessário, poderá requisitar ao fabricante evidências que o plano de ação está sendo cumprido.

10.1.3 Coleta de amostras e ensaios

Os ensaios serão realizados com uma periodicidade anual, em amostras coletadas na área de expedição da fábrica. Os ensaios devem ser realizados por unidade produtiva.



Rótulo Ecológico para produtos de aço para construção civil

PE-148.01

Data: Mar. 2011

Pág. Nº 13/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

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 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 trimestral até que se obtenham as condições iniciais de conformidade, quando então a periodicidade deve voltar a ser semestral.

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.