



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 1/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

SUMÁRIO

- 0 Introdução
- 1 Objetivo
- 2 Referências normativas
- 3 Definições
- 4 Siglas
- 5 Escopo de produtos
- 6 Critérios técnicos
- 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 dos critérios

Histórico de revisões

Revisão	Data	Descrição das alterações	Observações
02	01/02/11	Revisão Geral	
03	25/04/11	Correção no item 10.4.2 (último parágrafo)	
04	07/12/11	Correção nos itens 6.2.1 b) e 6.3.1	

Preparação	Verificação	Aprovação
ABNT/CTC-20	Andréia Oliveira	Guy Ladvoct
Comitê Técnico de Certificação – Grupo de rotulagem ambiental	Analista Técnico	Gerente de Certificação de Sistemas de Gestão



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 2/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTE 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 “pneu reformado”, 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. A ABNT mantém registro dos documentos válidos atualmente.

- 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
- PG-11:2009 - Procedimento Geral da Marca ABNT - Qualidade Ambiental
- PG-12:2009 - Diretrizes para Elaboração dos Critérios da Marca ABNT- Qualidade Ambiental
- Portaria Inmetro 444:2010 - Requisitos de Avaliação da Conformidade para a Reforma de Pneus
- Resolução CONAMA 416/2009 - Prevenção à degradação ambiental causada por pneus inservíveis e sua destinação ambientalmente adequada
- NM 225:2000 - Critérios mínimos para a seleção de pneus para reforma e reparação

3 Definições

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 pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 3/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

3.1 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 Pneu reformado

Pneu usado que foi submetido a processo de reutilização da carcaça com o fim específico de aumentar sua vida útil, como:

- a) Recapagem: processo pelo qual um pneu usado é reformado pela substituição de sua banda de rodagem;
- b) Recauchutagem: processo pelo qual um pneu usado é reformado pela substituição de sua banda de rodagem e dos ombros; e
- c) Remoldagem: processo pelo qual um pneu usado é reformado pela substituição de sua banda de rodagem, ombros e toda a superfície de seus flancos.

(Resolução CONAMA nº 416/2009, artigo 2º, inciso IV)

3.4 Destinação ambientalmente adequada

“Destinação ambientalmente adequada de pneus inservíveis: procedimentos técnicos em que os pneus são descaracterizados de sua forma inicial, e que seus elementos constituintes são reaproveitados, reciclados ou processados por outra(s) técnica(s) admitida(s) pelos órgãos ambientais competentes, observando a legislação vigente e normas operacionais específicas de modo a evitar danos ou riscos à saúde pública e à segurança, e a minimizar os impactos ambientais adversos.”

(Resolução CONAMA nº 416/2009, artigo 2º, inciso VI)

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
- IBAMA - Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis
- ABNT/CTC - Comitê Técnico de Certificação



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 4/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

5 Escopo de produtos

O escopo da categoria de produtos na qual este produto está inserido é a de “Produtos de borracha”.

6 Critérios técnicos

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.

O reformador deve seguir a NM 225:2000 a qual estabelece condições mínimas para a classificação (aceitação) de pneus para reforma.

A adequação do processo de reforma deve ser comprovada através do ensaio de velocidade sob carga, realizado conforme a portaria Inmetro n.º 444, de 19 de novembro de 2010.

Caso o produto seja destinado à exportação, deverá atender às exigências das normas e/ou regulamentos aplicáveis e requeridos em seu mercado alvo.

6.2 Critérios para matéria prima

6.2.1 Critérios para banda de rodagem/camelback:

- a) O conteúdo de Chumbo (Pb) e Cádmio (Cd) em impurezas de óxido de zinco deve atender aos limites abaixo:

Metais pesados	Limites
Chumbo (Pb)	0,10%
Cádmio (Cd)	0,005%

O atendimento a este requisito poderá ser demonstrado por uma das formas abaixo:

- ⇒ Certificado de ensaio emitido pelos fornecedores de óxido de zinco, comprovando os conteúdos máximos estabelecidos;
- ⇒ Resultados de ensaios emitidos por laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento. Deve-se medir o teor de chumbo e cádmio por absorção atômica;
- ⇒ Cálculos que demonstrem que as quantidades de impurezas de Pb e Cd do óxido de zinco no produto final atendem ao requisito;
- ⇒ Resultado de ensaio na banda de rodagem/camelback demonstrando o atendimento aos seguintes requisitos:

Metais pesados	Limites
Chumbo (Pb)	0,00155%, em peso, por quilo de banda
Cádmio (Cd)	0,000155%, em peso, por quilo de banda



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 5/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

Se o ZnO for comprado de vários fornecedores, o total, medido através da média anual de impurezas de Pb e Cd por unidade de massa de ZnO deve cumprir a exigência.

- b) A quantidade total de agentes de proteção que são adicionados à banda de rodagem (antiozonizantes e antioxidantes) deve estar entre 1 e 3 phr (partes por cem partes de borracha). O atendimento a este requisito pode ser demonstrado por meio de uma declaração emitida pelo fornecedor da banda de rodagem/camelback especificando a quantidade de antiozonizante e antioxidante presente na formulação da banda de rodagem.

6.3 Critérios para o processo de reforma

6.3.1 O benzeno não deve ser utilizado nas etapas de reforma de pneus. O reformador deve comprovar o atendimento a esse requisito por meio da FISPQ ou declaração do fornecedor de não utilização desta substância. Admite-se a presença de benzeno como agente contaminante no produto acabado (por exemplo, cimento vulcanizante), em percentual não superior a 0,05% v/v.

6.3.2 O reformador deve assegurar que os Compostos Orgânicos Voláteis (COV), emitidos no processo de reforma, não sejam liberados para a atmosfera.

O reformador deve assegurar a proteção do pessoal envolvido em atividades potencialmente emissores de COV.

6.3.3 O reformador não deve armazenar pneus a céu aberto e deve ter medidas para evitar a proliferação de vetores. O reformador deve periodicamente realizar a dedetização do local.

6.3.4 O reformador deverá priorizar a utilização de combustíveis provenientes de fontes naturais para alimentação da caldeira, ao invés de combustíveis fósseis.

6.3.5 O reformador deverá priorizar a utilização de exaustores automáticos para coleta de resíduos de borracha, gerados durante o processo de raspagem do pneu, acondicionando-os em local adequado para posterior destinação ambientalmente correta.

6.3.6 O reformador deverá priorizar a utilização de máquina automática de limpeza de pneus, eliminando a aplicação de produtos a base de tinta poluente, na fase de acabamento e limpeza dos pneus já reformados.

6.3.7 O reformador deverá assegurar a calibração periódica de todas as máquinas e equipamentos, bem como priorizar a implantação de sistemas de iluminação natural para reduzir o uso de fontes de energia.

6.4 Critérios para o produto final

6.4.1 O reformador deve informar aos clientes a correta forma de utilização do produto:

- Ao receber os pneus armazená-los em local fresco e seco longe da incidência de raios solares ou derivados de petróleo;
- Os pneus deverão ser da mesma marca, medida, nº de reformas, estrutura e capacidade de carga quando aplicado em geminados;



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 6/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

- c) Não submeter pneus a pressões e cargas além das especificadas na lateral dos mesmos;
- d) Retirar os pneus para serem enviados para a reforma quando apresentarem profundidade do sulco no limite de 1,6mm de utilização TWI (Resolução do Contran);
- e) Manter uma velocidade controlada, respeitando sempre os limites, e evitando acelerações bruscas desnecessárias;
- f) Usar marcha alta sempre que puder, evitando as altas rotações do motor;
- g) A manutenção do veículo deve estar sempre em dia;
- h) Observar a pressão correta dos pneus, bem como o alinhamento.

6.5 Critérios para descarte

6.5.1 O reformador deve informar aos seus clientes os locais com serviço de coleta/recepção de pneus considerados inservíveis para reforma.

Recomenda-se que o reformador seja co-responsável pela destinação ambientalmente adequada para carcaças que não serão reformadas. Convém que o reformador envie os pneus inservíveis para destino final conforme uma das opções abaixo:

- a) Obras de contenção de encostas;
- b) Asfalto enriquecido de borracha de pneus;
- c) Drenagem de gases em aterros sanitários;
- d) Combustível para fornos de cimenteiras.

Obs: qualquer outra forma de destino deve ser submetida à ABNT para avaliação.

O reformador deve possuir documentos que comprovem a destinação final dos pneus, quando o reformador for responsável pela destinação.

6.8 Critérios para distribuição

6.8.1 Transporte próprio

O reformador deve implementar um programa de otimização da logística de transporte do produto. Deve ser previsto no programa a redução do consumo de combustíveis fósseis com metas estabelecidas e monitoradas mensalmente.

Caso o reformador 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 veículos devem ser mantidos com seus motores regulados de forma a reduzir o consumo de combustíveis, bem como as emissões.

O reformador deve planejar a substituição de sua frota de veículos para combustíveis menos poluentes (por exemplo, GNV ou biodiesel).



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 7/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

6.8.2 Transporte terceirizado

O reformador deve realizar a qualificação de seus prestadores de serviços de transporte com base em critérios 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, certificado de regularidade, treinamentos periódicos aos funcionários.

Todo transportador deve estar em conformidade com o CONTRAN (ANTT).

6.9 Critérios ambientais gerais

- a) O reformador deve estabelecer um plano de redução contínua do consumo de energia e de água e um processo de controle e revisão das metas de redução. O reformador deve estabelecer um programa de 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;
- b) Os efluentes gerados no processo/instalações deverão ser tratados antes de serem lançados nos corpos hídricos de acordo com a legislação aplicável. O reformador deverá comprovar o atendimento a este requisito através de ensaios periódicos realizados em laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento.

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

- c) O reformador deve estabelecer um programa de redução na geração de resíduos e de destinação adequada dos resíduos gerados, inclusive os recicláveis. Todos os resíduos (borracha, papelão, plástico, pneus inservíveis e demais produtos a serem destinados a reciclagem) devem ser classificados de acordo com a ABNT NBR 10004 e deve-se assegurar que todos os subprodutos perigosos sejam segregados e que medidas adequadas sejam tomadas para a sua reciclagem/reutilização (quando aplicável) ou eliminação adequada;
- e) O reformador deve qualificar seus fornecedores de matérias primas e de serviços. Os critérios de qualificação devem considerar, mas não se limitar a, os seguinte itens:
 - ⇒ Treinamento periódico dos funcionários em questões relacionadas a cuidados com o meio ambiente;
 - ⇒ Sistema de gestão ambiental para o escopo de fornecimento do serviço/produto;
 - ⇒ Coleta seletiva nas dependências;
 - ⇒ Manutenção preventiva de máquinas, equipamentos e veículos;
 - ⇒ Controle de separação e identificação de resíduos;
 - ⇒ Sistemática interna para identificação e rastreabilidade dos resíduos coletados/tratados e sua destinação final;
 - ⇒ Alvará de Funcionamento;
 - ⇒ Licença de Operação ou similar;
 - ⇒ Certificado de Regularidade – IBAMA;



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 8/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

Devem ser priorizados os fornecedores que atenderem tais critérios;

- f) O reformador deve incentivar seus distribuidores (caso tenha) a atenderem aos mesmos requisitos ambientais estabelecidos para a qualificação dos fornecedores (ver item “c” acima); o fabricante deve ter arquivado o Cadastro Técnico Federal do IBAMA e a Licença de Operação em validade de todos os prestadores de serviços ambientais;
- g) No caso do reformador armazenar produtos perigosos/prejudiciais ao meio ambiente, deve seguir normas e legislações aplicáveis à saúde, segurança e meio ambiente. A FISPQ (Ficha de Informação do Produto Químico) deve estar próxima do produto químico eventualmente armazenado;
- h) O reformador deve planejar a implementação de um Sistema de Gestão Ambiental em conformidade com a norma ABNT NBR ISO 14001 (caso ainda não tenha).

7 Atendimento a requisitos legais

7.1 Atendimento a regulamentos ambientais

O reformador 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 reformador 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 reformador 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 reformador for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos de não discriminação, segurança e saúde ocupacional e legislação trabalhista daquela jurisdição se aplicam.

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-11.0A – 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 pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 9/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTA 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 detalhada de cada produto a ser certificado;
- b) Cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- c) Documentação do certificado do Sistema de Gestão Ambiental ou produto, caso exista (cópia do certificado);
- d) Planta do site;
- e) Localização Geográfica atualizada (especificando a área de entorno do site – rios, áreas de preservação, comunidades, indústrias, entre outros);
- f) Lista das principais matérias primas utilizadas no processo produtivo;
- g) Lista dos principais insumos que são necessários para a realização do processo produtivo;
- h) Licenças Ambientais;
- i) Fluxograma completo do processo produtivo, desde a entrada da matéria prima até a saída do produto acabado;
- j) Fluxo interno de água, energia, resíduos, efluentes e emissões.

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 reformador e as condições específicas do local;
- b) Verificar o nível de preparação do reformador para a auditoria de certificação;
- c) Avaliar a compreensão do reformador quanto aos critérios a serem atendidos para a obtenção da certificação;
- d) Coletar informações necessárias em relação aos processos e localização do reformador, 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 pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 10/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

9.5 Avaliação dos projetos

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

9.6 Avaliação do atendimento aos critérios técnicos e aos requisitos legais

A ABNT irá avaliar se o produto e/ou processos do reformador, 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 reformador 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.

9.7 Ensaios

9.7.1 Coleta de amostras

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 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.

9.7.2 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.

9.8 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).



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 11/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

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 reformador 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 reformador e sua periodicidade será anual. Nestas auditorias serão abordados os seguintes aspectos:

10.2 Avaliação dos projetos/especificações

A ABNT irá avaliar no reformador se os produtos certificados continuam sendo produzidos de acordo com os projetos/especificações apresentados.

10.3 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.

10.4 Ensaios

10.4.1 Coleta de amostras

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

10.4.2 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.



Rótulo ecológico para pneus reformados

PE-145.04

Data: Dez. 2011

PÁg. Nº 12/12

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO-CONTROLADA

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

10.5 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.

10.6 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.

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.