



Portaria n.º 165, de 29 de março de 2018.

CONSULTA PÚBLICA

OBJETO: Proposta de Regulamento Técnico da Qualidade - RTQ para Embalagens Reutilizáveis Utilizadas no Mercado Varejista de Combustíveis Automotivos e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade - RAC para Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC Utilizados no Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.

ORIGEM: Inmetro / MDIC.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do art. 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, nos incisos I e IV do art. 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do art. 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007, resolve:

Art. 1º Fica disponível, no sítio www.inmetro.gov.br, a proposta de texto da Portaria Definitiva referente ao Regulamento Técnico da Qualidade - RTQ para Embalagens Reutilizáveis Utilizadas no Mercado Varejista de Combustíveis Automotivos e ao aperfeiçoamento dos Requisitos de Avaliação da Conformidade - RAC para Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC Utilizados no Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.

Art. 2º Fica aberto, a partir da data da publicação desta Portaria no Diário Oficial da União, o prazo de 30 (trinta) dias para que sejam apresentadas sugestões e críticas relativas aos textos propostos.

Art. 3º As críticas e sugestões deverão ser encaminhadas no formato da planilha modelo, contida na página <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>, preferencialmente em meio eletrônico, e para os seguintes endereços:

- Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - Inmetro
- Diretoria de Avaliação da Conformidade - Dconf
- Rua Santa Alexandrina, nº 416 - 5º andar - Rio Comprido
- 20.261-232- Rio de Janeiro - RJ, ou
- E-mail: dconf.consultapublica@inmetro.gov.br

§ 1º As críticas e sugestões que não forem encaminhadas de acordo com o modelo citado no *caput* serão consideradas inválidas para efeito da consulta pública e devolvidas ao demandante.

§ 2º O demandante que tiver dificuldade em obter a planilha no endereço eletrônico mencionado acima poderá solicitá-la no endereço físico ou no e-mail elencados no *caput*.

Art. 4º Findo o prazo fixado no art. 2º, o Inmetro se articulará com as entidades que tenham manifestado interesse na matéria, para que indiquem representantes nas discussões posteriores, visando à consolidação do texto final.

Art. 5º Esta Portaria de Consulta Pública iniciará a sua vigência na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

CARLOS AUGUSTO DE AZEVEDO
Presidente



PROPOSTA DE TEXTO DE PORTARIA DEFINITIVA

Portaria n.º , de de de 2018.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do art. 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, nos incisos I e IV do art. 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do art. 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007;

Considerando o art. 5º da Lei n.º 9.933/1999 que determina às pessoas naturais e jurídicas que atuam no mercado, a observância e o cumprimento dos atos normativos e Regulamentos Técnicos expedidos pelo Conmetro e pelo Inmetro;

Considerando o disposto na Resolução ANTT n.º 3.665, de 04 de maio de 2011, que atualiza o Regulamento para o Transporte Rodoviário de Produtos Perigosos, bem como as suas alterações;

Considerando o disposto na Resolução da Agência Nacional de Petróleo - ANP n.º 41, de 05 de novembro de 2013 e suas alterações, que estabelecem os requisitos necessários para autorização do exercício da atividade de revenda varejista de combustíveis automotivos e a sua regulamentação;

Considerando o disposto na Resolução da Agência Nacional de Transportes Terrestres – ANTT n.º 5.232 de 14 de dezembro de 2016, que aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos em substituição à Resolução ANTT n.º 420 de 12 de fevereiro de 2004, bem como as suas alterações;

Considerando a necessidade de aperfeiçoar os Programas de Avaliação da Conformidade para Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, estabelecidos pela Portaria Inmetro n.º 250, de 16 de outubro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 18 de outubro de 2006, seção 01, páginas 56 a 57, pela Portaria Inmetro n.º 326, de 11 de dezembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 13 de dezembro de 2006, seção 01, páginas 152 e 153, pela Portaria Inmetro n.º 460, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007, seção 01, página 101, pela Portaria Inmetro n.º 71, de 29 de fevereiro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 04 de março de 2008, seção 01, página 63, pela Portaria Inmetro n.º 451, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, páginas 150 e 151, pela Portaria Inmetro n.º 452, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, pela Portaria Inmetro n.º 453, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, e pela Portaria Inmetro n.º 135, de 21 de março de 2013, publicada no Diário Oficial da União de 25 de março de 2013, seção 01, páginas 92 e 93, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Fica aprovado o Regulamento Técnico da Qualidade - RTQ para Embalagens Reutilizáveis Utilizadas no Mercado Varejista de Combustíveis Automotivos, inserto no Anexo I desta Portaria e os Requisitos de Avaliação da Conformidade - RAC para Embalagens, Tanques

Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC Utilizados no Transporte Terrestre de Produtos Perigosos, inserto no Anexo II desta Portaria, disponível em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao>.

§ 1º Os Requisitos de Avaliação da Conformidade ora aprovados aplicar-se-ão aos seguintes produtos:

I - Embalagens utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos; cuja massa líquida não exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume não exceda a 450 litros (inclusive);

II - Embalagens refabricadas utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, cuja massa líquida não exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume não exceda a 450 litros (inclusive);

III - Embalagens grandes utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, cuja massa líquida exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume exceda a 450 litros (inclusive), mas não exceda a 3.000 litros (inclusive);

IV - Embalagens recondicionadas utilizadas no transporte terrestre de produtos perigosos, cuja massa líquida não exceda a 400 quilogramas (inclusive) ou cujo volume não exceda a 450 litros (inclusive);

V - Tanques portáteis utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, cujo volume exceda a 450 litros;

VI - Contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, cujo volume exceda a 450 litros e não excedam o volume de 3.000 litros (inclusive);

VII - Embalagens reutilizáveis utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos, cujo volume não exceda a 200 litros (inclusive).

Parágrafo único. A aplicação dos Requisitos ora aprovados deve considerar as exclusões previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 para cada tipo de embalagem relacionada nas alíneas de I a VI.

§ 2º Excluir-se-ão dos Requisitos ora aprovados as seguintes embalagens:

I - Contentores de Múltiplos Elementos para Gás (MEGCs);

II - Contentores para Granéis;

III - Tanques portáteis aprovados pelo modal marítimo para a movimentação em águas abertas;

IV - Embalagens reutilizáveis não utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos.

§ 3º Os IBC metálicos, aprovados em processos de avaliação da conformidade realizados por autoridade competente no modal aquaviário, com certificados emitidos até 30 de novembro de 2006, serão aceitos no modal terrestre, desde que sejam inspecionados periodicamente conforme previsto na Portaria Inmetro n.º 280, de 05 de agosto de 2008 ou substitutiva, aplicando-se para os certificados emitidos após essa data o disposto no art. 2º desta Portaria.

Art. 2º As embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, fabricados, importados, distribuídos e comercializados, a título gratuito ou oneroso, em território nacional, deverão ser submetidos, nos termos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, à avaliação da conformidade por meio do mecanismo da certificação, observado o prazo fixado no art.3º desta Portaria.

§ 1º A obtenção do certificado será condicionante para a autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade no produto.

§ 2º Os modelos de Selo de Identificação da Conformidade aplicáveis para embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, encontram-se no Anexo III desta Portaria, disponível em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao>.

Art. 3º Determinar que no prazo de 18 (dezoito) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos deverão estar certificados em conformidade com os Requisitos ora aprovados observando-se as condições previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e suas alterações.

Art. 4º Até o prazo previsto no art. 3º, os Organismos de Certificação de Produtos - OCP poderão selecionar laboratórios de ensaio acreditados, ainda com base na Resolução ANTT n.º 420/2004.

Art. 5º O prazo previsto no art. 3º deverá ser observado pelos fabricantes, montadores e importadores que, na data de publicação desta Portaria, possuem certificação com base nos Requisitos de Avaliação da Conformidade publicados pelas Portarias Inmetro n.º 250/2006, 326/2006, 460/2007, 451/2008, 452/2008 e 453/2008, independentemente da validade do certificado anteriormente concedido.

§ 1º Para fins de adequação ao disposto no *caput*, exclusivamente para a primeira certificação que ocorrer com base nos Requisitos ora aprovados, advindas de processos de certificação vigentes com base nas portarias Inmetro n.º 250/2006 e n.º 451/2008 que adotaram o modelo 5 de certificação, poderão ser aceitos relatórios de ensaio emitidos com base na Resolução ANTT n.º 420/2004.

§2º A aceitação do relatório de ensaio prevista no parágrafo anterior somente poderá ocorrer se o tempo transcorrido desde sua emissão não for superior a 3 (três) anos (para tanque portátil e IBC metálico e de plástico rígido) e a 2 (dois) anos para os demais tipos de IBC.

Art. 6º A fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Parágrafo único. As ações de vigilância de mercado mencionadas no *caput* são restritas à fiscalização do uso indevido da marca e do selo de identificação da conformidade do Inmetro.

Art. 7º As consultas públicas que colheram contribuições da sociedade em geral para a elaboração do Regulamento ora aprovado foram divulgadas pela Portaria Inmetro n.º 601, de 17 de dezembro de 2015, publicada no Diário Oficial da União de 18 de dezembro de 2015, seção 01, página 115, pela Portaria Inmetro n.º 125, de 16 de março de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 17 de março de 2016, seção 01, página 46 e pela Portaria Inmetro n.º xx, de xx de xxxx de xxxx, publicada no Diário Oficial da União de xx de xxxx de xxxx, seção 01, página xx.

Art. 8º Ficam revogadas, 18 (dezoito) meses após a publicação deste instrumento legal, a Portaria Inmetro n.º 250, de 16 de outubro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 18 de outubro de 2006, seção 01, páginas 56 e 57, a Portaria Inmetro n.º 326, de 11 de dezembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 13 de dezembro de 2006, seção 01, páginas 152 e 153, a Portaria Inmetro n.º 460, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007, seção 01, página 101, a Portaria Inmetro n.º 71, de 29 de fevereiro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 04 de março de 2008, seção 01, página 63, a Portaria Inmetro n.º 451, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, páginas 150 e 151, a Portaria Inmetro n.º 452, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, a Portaria Inmetro n.º 453, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, e a Portaria Inmetro n.º 135, de 21 de março de 2013, publicada no Diário Oficial da União de 25 de março de 2013, seção 01, páginas 92 e 93.

Art. 9º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

CARLOS AUGUSTO DE AZEVEDO
Presidente



ANEXO I - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA EMBALAGENS REUTILIZÁVEIS UTILIZADAS NO MERCADO VAREJISTA DE COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos para embalagens reutilizáveis utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos, cujo volume não exceda a 200 litros.

2. DEFINIÇÕES

Embalagem reutilizável: embalagem que pode ser utilizada mais de uma vez para transportar produtos perigosos idênticos ou similares compatíveis, utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos.

3. REQUISITOS TÉCNICOS

3.1 A embalagem reutilizável para utilização no mercado varejista de combustíveis automotivos deve ser fabricada tendo por base os requisitos dispostos no subitem 6.1.4.8 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

3.2 A embalagem reutilizável com capacidade até 50 litros (inclusive) deve possuir alça(s).

3.3 A embalagem reutilizável deve prover de tampa rosqueada ao seu corpo.

4. REQUISITOS DE MARCAÇÕES E INFORMAÇÕES OBRIGATÓRIAS

As embalagens reutilizáveis utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos devem apresentar as seguintes marcações e identificações obrigatórias:

- a) símbolo de risco do transporte para inflamáveis, conforme norma ABNT NBR 7500;
- b) símbolo de manuseio “setas para cima”, conforme norma ABNT NBR 7500;
- c) símbolo de risco ocupacional, conforme norma ABNT NBR 14725;
- d) a palavra “REUTILIZÁVEL” (em relevo), na face oposta às marcações dos símbolos;
- e) frases de risco e de segurança correspondentes aos combustíveis automotivos, conforme norma ABNT NBR 14725;
- f) instrução de uso (manuseio, transporte, enchimento e informação que após a utilização deve ser armazenada vazia e destampada);
- g) indicação do nível máximo de enchimento (correspondente a 95% da capacidade máxima) (em relevo);
- h) data de fabricação (em relevo) com, no mínimo, as informações de “mês/ano”;
- i) expressão (em relevo) “data de validade - dia/mês/ano”, conforme subitem 6.1.4.8.2 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (apenas para embalagens plásticas).



**ANEXO II - REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA
EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES
INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO
TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS**

1. OBJETIVO

Estabelecer os critérios e procedimentos para avaliação da conformidade para embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, com foco na segurança, por meio do mecanismo de certificação.

Nota1: Para efeito destes requisitos, as embalagens, embalagens refabricadas, embalagens recondiçionadas, embalagens grandes, embalagens reutilizáveis utilizadas no comércio varejista de combustíveis, tanques portáteis e os contentores intermediários para granéis - IBC utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos são aqui denominados simplesmente como “embalagem(ns)”.

Nota 2: Para efeito destes requisitos o termo “fabricante” inclui aquele que atua como montador de embalagens combinadas, bem como o recondiçionador e aquele que atua na refabricação de embalagens.

1.1 Agrupamento para Efeitos de Certificação

1.1.1 Para efeitos da certificação aplica-se o conceito de modelo ou de família, de acordo com os Anexos específicos deste RAC.

1.1.2 Os critérios para agrupamento por modelo ou família estão definidos nos Anexos específicos deste RAC.

2. SIGLAS

Para fins deste RAC são adotadas as siglas a seguir, complementadas pelas siglas contidas nos documentos citados nos Anexos específicos deste RAC e pelas contidas no RGCP.

ANTT	Agência Nacional de Transportes Terrestres
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica
RGCP	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste RAC são adotados os documentos complementares a seguir, os referenciados nos Anexos específicos, além daqueles citados no RGCP em vigor.

Resolução ANTT n.º 5.232, de 14 de dezembro de 2016 ou suas alterações ou substituições	Aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.
Resolução ANTT n.º 3.665, de 04 de maio de 2011 ou suas alterações ou substituições	Atualiza o Regulamento para o Transporte Rodoviário de Produtos Perigosos.
Portaria Inmetro n.º 118, de 06 de março de 2015 ou suas substitutivas	Requisitos Gerais de Certificação de Produto – RGCP.
Portaria Inmetro n.º 250, de 03 de junho de	Aprova requisitos aplicáveis a todos os

2016 ou suas substitutivas	processos de certificação de produtos, conduzidos com base em Requisitos de Avaliação da Conformidade regidos ou não pelo RGCP.
ABNT NBR 5426:1985	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.

Nota: Para efeito das determinações dispostas neste RAC e em cada Anexo específico, deve ser considerada a Resolução ANTT n.º 5.232/2016, suas alterações ou substituições.

4. DEFINIÇÕES

Para efeito destes requisitos são adotadas as definições contidas nos documentos complementares citados no item 3.

5. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Este RAC utiliza a certificação como mecanismo de avaliação da conformidade para embalagens.

6. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1 Definição do modelo de certificação utilizado

6.1.1 Os modelos de certificação aplicáveis neste RAC são:

a) Modelo de Certificação 3

Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto na fábrica.

b) Modelo de Certificação 5

Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante, incluindo auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto na fábrica e/ou no comércio.

c) Modelo de Certificação 1b

Ensaio de lote. Esse modelo envolve a certificação de um lote de produtos.

6.1.2 Os modelos de certificação adotados para cada objeto contemplado por este RAC estão descritos em seus respectivos Anexos específicos.

6.2 Modelo de Certificação 3

6.2.1 Avaliação inicial

Neste item são descritas as etapas iniciais do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade.

6.2.1.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos específicos deste RAC.

6.2.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.1.3 Plano de Ensaios Iniciais

O OCP deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os requisitos estabelecidos no RGCP e neste RAC. O plano de ensaios iniciais deve ser elaborado para cada modelo ou família e contemplar a amostragem especificada em cada Anexo específico deste RAC.

6.2.1.3.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Para definição dos ensaios a serem realizados deve ser seguido o RGCP. O OCP deve realizar a amostragem e os ensaios previstos nos Anexos específicos deste RAC.

6.2.1.3.2 Definição de amostragem

6.2.1.3.2.1 A definição da amostragem e critérios de aceitação e rejeição deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, e os requisitos descritos nos Anexos específicos deste RAC.

6.2.1.3.2.2 O OCP deve coletar as amostras na fábrica devendo ser representativas da linha de produção. A amostragem deve atender as quantidades previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. Caso a amostra seja reprovada, o solicitante deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem.

6.2.1.3.3 Definição do laboratório

A definição de laboratório deve seguir os critérios estabelecidos no RGCP.

6.2.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

6.2.1.5.1 Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.1.5.2 O Certificado de Conformidade deve ter validade de acordo com o prazo estabelecido em cada anexo específico deste RAC.

6.2.1.5.3 O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe I (explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação “Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe I”.

6.2.1.5.4 O Certificado de Conformidade de embalagens ensaiadas com o próprio produto a ser transportado deve indicar o código ONU e/ou o nome de embarque do produto.

6.2.2 Avaliação da Manutenção

Após a concessão do Certificado de Conformidade, o acompanhamento da Certificação é realizado pelo OCP para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da certificação continuam sendo cumpridas. A Avaliação da Manutenção deve ser realizada conforme previsto no RGCP.

6.2.2.1 Plano de Ensaios de Manutenção

Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. Os ensaios devem ser realizados e concluídos de acordo com o prazo estabelecido em cada Anexo específico deste RAC.

6.2.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e conforme cada Anexo específico deste RAC.

6.2.2.1.2 Definição da amostragem de manutenção

A definição da amostragem deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, subitens 6.2.4.2, 6.2.4.2.1, 6.2.4.2.2 e 6.2.4.2.5 e, conforme cada Anexo específico deste RAC, não sendo necessária a repetição de todos os ensaios previstos na base normativa nas amostras de contraprova e testemunha, mas apenas aqueles em que houve reprovação na amostra de prova.

6.2.2.1.3 Definição do laboratório

A definição de laboratório deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.2.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção

6.2.2.1.4.1 Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.2.1.4.2 O OCP deve emitir um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas, detalhando as ações adotadas para eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidência(s) de implementação e efetividade.

6.2.2.1.4.3 O OCP deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório, quando existentes, ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

6.2.2.1.5 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios de avaliação para a recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O prazo para a recertificação é de acordo o estabelecido em cada Anexo específico deste RAC.

6.3 Modelo de Certificação 5**6.3.1 Avaliação inicial**

Neste item são descritas as etapas iniciais do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade.

6.3.1.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos específicos deste RAC.

6.3.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.3 Auditoria inicial do Sistema de Gestão

Os critérios de auditoria inicial do Sistema de Gestão da Qualidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.4 Plano de Ensaios Iniciais

O OCP deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os requisitos estabelecidos no RGCP e neste RAC. O plano de ensaios iniciais deve ser elaborado para cada modelo ou família e contemplar a amostragem especificada em cada Anexo específico deste RAC.

6.3.1.4.1 Definição dos Ensaios a serem realizados

Para definição dos ensaios a serem realizados deve ser seguido o RGCP. O OCP deve realizar a amostragem e os ensaios previstos nos Anexos específicos deste RAC.

6.3.1.4.2 Definição de amostragem

6.3.1.4.2.1 A definição da amostragem e critérios de aceitação e rejeição deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, e os requisitos descritos nos Anexos específicos deste RAC.

6.3.1.4.2.2 O OCP deve coletar as amostras no fabricante devendo ser representativas da linha de produção. A amostragem deve atender as quantidades previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. Caso a amostra seja reprovada, o solicitante deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem.

6.3.1.4.3 Definição do laboratório

A definição de laboratório deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.5 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.6 Emissão do Certificado de Conformidade

6.3.1.6.1 Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.6.2 O Certificado de Conformidade deve ter validade de acordo com o prazo estabelecido em cada Anexo específico deste RAC.

6.3.1.6.3 O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe I (explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação “Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe I”.

6.3.1.6.4 O Certificado de Conformidade de embalagens ensaiadas com o próprio produto a ser transportado deve indicar o código ONU e/ou o nome de embarque do produto.

6.3.2 Avaliação da Manutenção

Depois da concessão do Certificado de Conformidade, o acompanhamento da Certificação é realizado pelo OCP para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da certificação continuam sendo cumpridas. A Avaliação da Manutenção deve ser realizada conforme previsto no RGCP.

6.3.2.1 Auditoria de Manutenção

Os critérios para auditoria de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.2.1.1 A auditoria deve ser realizada e concluída no prazo estabelecido em cada Anexo específico deste RAC.

6.3.2.1.2 Após a auditoria, o OCP deve emitir relatório registrando seu resultado, tendo como referência os requisitos do RGCP e deste RAC, sendo assinado pelo OCP.

6.3.2.1.3 Com base em evidências que as justifiquem, o OCP pode realizar outras auditorias dentro do período de vencimento da auditoria de manutenção.

6.3.2.2 Plano de Ensaio de Manutenção

Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. Os ensaios devem ser realizados para cada modelo ou família e serem concluídos de acordo com o prazo estabelecido em cada Anexo específico deste RAC. A coleta poderá ser realizada na fábrica.

6.3.2.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e conforme cada Anexo específico deste RAC.

6.3.2.2.2 Definição da amostragem de manutenção

A definição da amostragem deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, subitens 6.2.4.2, 6.2.4.2.1, 6.2.4.2.2 e 6.2.4.2.5 e, conforme cada Anexo específico deste RAC, não sendo necessária a repetição de todos os ensaios previstos na base normativa nas amostras de contraprova e testemunha, mas apenas aqueles em que houve reprovação na amostra de prova.

6.3.2.2.3 Definição do laboratório

A definição de laboratório deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.2.2.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção

6.3.2.2.4.1 Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.2.2.4.2 O OCP deve emitir um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas, detalhando as ações adotadas para eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidência(s) de implementação e efetividade.

6.3.2.2.4.3 O OCP deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório, quando existentes, ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

6.3.2.2.5 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios de avaliação para a recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O prazo para a recertificação é estabelecido em cada Anexo específico deste RAC.

6.4 Modelo de Certificação 1b - Ensaio de lote

6.4.1 Avaliação inicial

Neste item são descritas as etapas do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade.

6.4.1.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos específicos deste RAC.

6.4.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e nos Anexos específicos deste RAC.

6.4.1.3 Plano de Ensaaios

6.4.1.3.1 O OCP deve realizar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC.

6.4.1.3.2 Devem ser realizados planos de ensaios individuais para cada modelo ou família.

6.4.1.3.3 O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no subitem 6.4.1.3.5 deste RAC, para cada modelo ou família.

6.4.1.3.4 Definição dos ensaios a serem realizados

Os ensaios devem ser realizados de acordo com o RGCP e os requisitos pré-estabelecidos em cada anexo específico deste RAC.

6.4.1.3.5 Definição da amostragem

6.4.1.3.5.1 O OCP é responsável pela coleta das amostras representativas em todo o lote do produto a ser certificado, por modelo ou família, de acordo com o estabelecido em cada Anexo específico deste RAC.

6.4.1.3.5.2 A quantidade de amostras é estabelecida em cada Anexo específico deste RAC, devendo ser dividida proporcionalmente aos ensaios estabelecidos.

6.4.1.3.6 Definição do Laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.1.4 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.4.1.4.1 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade deve ser emitido conforme estabelecido no RGCP.

6.4.1.4.1.1 O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe I (explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação “Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe I”.

6.4.1.4.1.2 O Certificado de Conformidade de embalagens ensaiadas com o próprio produto a ser transportado deve indicar o código ONU e/ou o nome de embarque do produto.

7. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

8. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP ACREDITADO POR MEMBRO DO MLA DO IAF

Os critérios para atividades executadas por OCP acreditado por membro do MLA do IAF devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para transferência de certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

10. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento de certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

11. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

11.1 Os critérios para o Selo de Identificação da Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, no Anexo III desta Portaria e nos subitens a seguir.

11.2 A identificação da conformidade da embalagem, conforme mostrado nas figuras do Anexo III desta Portaria, deve ser efetuada através de aposição do Selo de Identificação da Conformidade, devendo atender aos requisitos contidos no RGCP, na mesma face onde figura o código para designação dos tipos de embalagem.

11.3 O método de aposição do Selo de Identificação da Conformidade deve ser definido pelo fornecedor junto ao OCP, de acordo com as determinações do RGCP.

12. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

13. PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

ANEXO ESPECÍFICO I - EMBALAGENS UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA NÃO EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE)

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO

Para efeitos de certificação, o agrupamento de embalagens deste Anexo específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste Anexo específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

Para fins deste Anexo específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 4 deste RAC.

3.1 Família de embalagens

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuem em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, massa, matéria-prima, configuração e uso, podendo apresentar acréscimo de algum acessório ou variação de altura.

Nota: As variações da altura e da massa bruta são permitidas até 5% (cinco por cento) para menos dentro de uma mesma família.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo específico são:

- a) Modelo de Certificação 3.
- b) Modelo de Certificação 5.
- c) Modelo de Certificação 1b.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao OCP os seguintes documentos:

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- d) registros fotográficos;
- e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem;
- g) tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc.;
- h) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;

- i) instrução de uso para embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição das embalagens menores e outras;
- j) a marcação da embalagem e sua rastreabilidade;
- k) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
- l) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
- m) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “k”, “l” e “m”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, exceto no Modelo de Certificação 1b. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaio. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, subitens 6.1.5 e 6.3.5), em laboratório de ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

Nota: os ensaios relativos à Parte 6, capítulo 6.3, subitem 6.3.5, aplicam-se apenas quando a embalagem for utilizada para transporte de substâncias infectantes conforme determinado na Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações obrigatórias previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação comercial e/ou código de referência comercial utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Fica a critério do OCP designar a quantidade de modelos da família necessários para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, subitens 6.1.5 e 6.3.5), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve ser realizada conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S2, NQA = 1,0.

Nota: A quantidade resultante da aplicação do plano de amostragem deve ser multiplicada pelo n.º de amostras estabelecidas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 necessárias à realização de todos os ensaios previstos para o tipo de embalagem a ser certificada.

5.3 O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

5.4 Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.4.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 180 dias para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

5.4.2 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

5.4.3 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 02 (dois) anos para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

ANEXO ESPECÍFICO II - EMBALAGENS REFABRICADAS UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA NÃO EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE)

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO

Para efeitos de certificação, o agrupamento de embalagens deste Anexo específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste Anexo específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

Para fins deste Anexo específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 4 deste RAC.

3.1 Família de embalagens

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuem em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, massa, matéria-prima e espessura, configuração e uso, podendo apresentar acréscimo de algum acessório ou variação de altura.

Nota: As variações da altura e da massa bruta são permitidas até 5% (cinco por cento) para menos dentro de uma mesma família.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para as embalagens deste Anexo específico são:

- a) Modelo de Certificação 3.
- b) Modelo de Certificação 5.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao OCP os seguintes documentos:

- a) memorial descritivo;
- b) procedimentos de segregação das embalagens metálicas;
- c) procedimento para segregação de embalagens usadas plásticas que inclua a verificação de atendimento das seguintes condições:
 - I - embalagens usadas nacionais certificadas no modal terrestre;
 - II - embalagens usadas importadas certificadas no país de origem;
- d) relação de fornecedores das embalagens usadas, matérias-primas e componentes da embalagem;
- e) registros fotográficos;
- f) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- g) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- h) plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de embalagem;
- i) procedimento de limpeza da embalagem e declaração do procedimento de limpeza adotado, informando os produtos utilizados e processos aplicados, que inclua a obrigatoriedade de ser apresentado ao usuário da embalagem;

- j) procedimento de gerenciamento dos efluentes líquidos e dos resíduos sólidos e das emissões gasosas provenientes dos processos de refabricação das embalagens;
- k) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
- l) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
- m) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “k”, “l” e “m”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaio. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, subitens 6.1.5 e 6.3.5), em laboratório de ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

Nota: os ensaios relativos à Parte 6, capítulo 6.3, subitem 6.3.5, aplicam-se apenas quando a embalagem for utilizada para transporte de substâncias infectantes conforme determinado na Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações obrigatórias previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento a Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação comercial e/ou código de referência comercial utilizado pelo fornecedor.

5.2.3.1 No caso de refabricação de embalagem de um grupo superior de embalagem para um grupo inferior, deve ser verificado se sua marcação ou remarcação foi pintada em *silkscreen* no fundo ou no corpo da embalagem e se a marcação anterior em alto relevo foi mantida no caso de embalagens metálicas.

5.2.4 Fica a critério do OCP designar a quantidade de modelos da família necessários para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulos 6.1 e 6.3, subitens 6.1.5 e 6.3.5), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP tomar tal decisão.

5.3 O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

5.4 Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.4.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 120 dias para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

5.4.2 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

5.4.3 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos a cada 12 (doze) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

ANEXO ESPECÍFICO III - EMBALAGENS GRANDES UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE), MAS NÃO EXCEDA A 3.000 LITROS (INCLUSIVE)

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO

Para efeitos de certificação, o agrupamento de embalagens deste Anexo específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste Anexo específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

Para fins deste Anexo específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 4 deste RAC.

3.1 Família de embalagens

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuem em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, massa, matéria-prima, configuração e uso, podendo apresentar acréscimo de algum acessório ou variação de altura.

Nota: As variações da altura e da massa bruta são permitidas até 5% (cinco por cento) para menos dentro de uma mesma família.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para as embalagens deste Anexo específico são:

- a) Modelo de Certificação 3.
- b) Modelo de Certificação 5.
- c) Modelo de Certificação 1b.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao OCP os seguintes documentos:

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- d) registros fotográficos;
- e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem grande com acessórios e etc.;
- g) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;

- h) instrução de uso para embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição das embalagens menores e outras;
- i) a marcação da embalagem e sua rastreabilidade;
- j) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
- k) licença de operação ambiental ou protocolo válido, do fabricante;
- l) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “j”, “k” e “l”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaio. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.6, subitem 6.6.5), em laboratório de ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações obrigatórias previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento a Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação comercial e/ou código de referência comercial utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.6, subitem 6.6.5), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve ser realizada conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S1, NQA = 1,0.

Nota: A quantidade resultante da aplicação do plano de amostragem deve ser multiplicada pelo n.º de amostras estabelecidas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 necessárias à realização de todos os ensaios previstos para o tipo de embalagem a ser certificada.

5.3 O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

5.4 Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.4.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 180 dias para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

5.4.2 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

5.4.3 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos a cada 12 (doze) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

ANEXO ESPECÍFICO IV - EMBALAGENS RECONDICIONADAS UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA NÃO EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE)

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO

Para efeitos de certificação, o agrupamento de embalagens deste Anexo específico deve ser constituído por modelo.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste Anexo específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

Para fins deste Anexo específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 4 deste RAC.

3.1 Modelo de embalagens

Embalagens de um mesmo fabricante e unidade fabril, com especificações próprias, estabelecidas por características construtivas, ou seja, mesmo projeto, processo produtivo, dimensões e demais requisitos normativos.

Nota: As variações da altura e da massa bruta são permitidas até 5% (cinco por cento) para menos dentro de um mesmo modelo.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para as embalagens deste Anexo específico são:

- a) Modelo de Certificação 3.
- b) Modelo de Certificação 5.
- c) Modelo de Certificação 1b.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao OCP os seguintes documentos:

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) registros fotográficos;
- d) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc.;
- e) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- f) instrução de uso para embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição das embalagens menores e outras;
- g) marcação da embalagem e sua rastreabilidade;
- h) procedimento de limpeza da embalagem e declaração do procedimento de limpeza adotado, informando os produtos utilizados e processos aplicados, que inclua a obrigatoriedade de ser apresentado ao usuário da embalagem;
- i) procedimento de gerenciamento dos efluentes líquidos e dos resíduos sólidos e das emissões gasosas provenientes dos processos de acondicionamento das embalagens;
- j) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
- k) licença de operação ambiental ou protocolo válido, do fabricante;

l) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “j”, “k” e “l”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta do modelo a ser certificado. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaio. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.1, subitens 6.1.5.3 e 6.1.5.6), em laboratório de ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações obrigatórias previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento a Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação comercial e/ou código de referência comercial utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.1, subitens 6.1.5.3 e 6.1.5.6), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve ser realizada conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S2, NQA = 1,0.

Nota: A quantidade resultante da aplicação do plano de amostragem deve ser multiplicada pelo n.º de amostras estabelecidas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 necessárias à realização de todos os ensaios previstos para o tipo de embalagem a ser certificada.

5.3 O Certificado de Conformidade deve ter validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

5.4 Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.4.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 120 dias para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

5.4.2 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze meses).

5.4.3 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos a cada 12 (doze) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

ANEXO ESPECÍFICO V - TANQUES PORTÁTEIS UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO

Para efeitos de certificação, o agrupamento de tanques portáteis, deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste Anexo específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

Para fins deste Anexo específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 4 deste RAC.

3.1 Família de tanques portáteis

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuem em comum, as mesmas características construtivas, tais como dimensões, massa, matéria-prima, configuração e uso, podendo apresentar acréscimo de algum acessório ou variação de altura.

Nota: As variações da altura e da massa bruta são permitidas até 5% (cinco por cento) para menos dentro de uma mesma família.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para tanques portáteis são:

- a) Modelo de Certificação 5.
- b) Modelo de Certificação 1b.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao OCP os seguintes documentos:

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de tanque portátil, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- d) registros fotográficos;
- e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente do tanque portátil, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida do tanque portátil com acessórios e etc.;
- g) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto do tanque portátil;
- h) instrução de uso para tanque portátil, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação, disposição e outras;
- i) a marcação do tanque portátil e sua rastreabilidade, bem como desenho da placa do fabricante;
- j) data book;
- k) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
- l) licença de operação ambiental ou protocolo válido, do fabricante;

m) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “k”, “l” e “m”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaio. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.7, subitens 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14), em laboratório de ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações obrigatórias previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento a Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação comercial e/ou código de referência comercial utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.7, subitens 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve ser realizada conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S1, NQA = 1,0.

Nota: A quantidade resultante da aplicação do plano de amostragem deve ser multiplicada pelo n.º de amostras estabelecidas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 necessárias à realização de todos os ensaios previstos para o tipo de embalagem a ser certificada.

5.3 O Certificado de Conformidade deve ter validade de 06 (seis) anos para o Modelo de Certificação 5.

5.4 Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.4.1 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

5.4.2 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 3 (três) anos. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

5.5 Placa do fabricante

O fornecedor do tanque portátil deve confeccionar uma placa do fabricante, fabricada e gravada em material resistente às intempéries, e contendo, no mínimo, as informações estabelecidas pela Resolução ANTT n.º 5.232/2016

Nota: Além das informações previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, a placa deve conter ainda a data da 1ª (primeira) inspeção periódica prevista após a fabricação.

ANEXO ESPECÍFICO VI - CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS (IBC) UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE QUE NÃO EXCEDAM O VOLUME DE 3.000 LITROS (INCLUSIVE)

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO

Para efeitos de certificação, o agrupamento de IBC, deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste Anexo específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

Para fins deste Anexo específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 4 deste RAC.

3.1 Família de IBC

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante, que possuem em comum, as mesmas características construtivas tais como dimensões, massa, matéria-prima, configuração e uso, podendo apresentar acréscimo de algum acessório ou variação de altura.

Nota: As variações da altura e da massa bruta são permitidas até 5% (cinco) para menos dentro de uma mesma família.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para os IBC, são:

- a) Modelo de Certificação 3.
- b) Modelo de Certificação 5.
- c) Modelo de Certificação 1b.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao OCP os seguintes documentos:

- a) memorial descritivo;
- b) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de IBC, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- c) registros fotográficos;
- d) desenho técnico de identificação (fabricação ou montagem do conjunto e de cada componente, contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- e) declaração de responsabilidade técnica do fornecedor pela aprovação do projeto do IBC;
- f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, peso líquido da embalagem com acessórios e etc.;
- g) plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de IBC;
- h) instrução de uso para cada modelo de IBC, informando a forma correta de utilizar o mesmo e suas limitações, tais como faixa de temperatura de envase, pressão máxima de vapor que o IBC suporta após o envase, momento de força do fechamento das tampas, e outras;
- i) desenho da placa do fabricante;
- j) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
- k) licença de operação ambiental ou protocolo válido, do fabricante;

l) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “j”, “k” e “l”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaio. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.5, subitem 6.5.4 e 6.5.6), em laboratório de ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações obrigatórias previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.º 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento a Resolução ANTT n.º 5.232/2016, complementada com a designação comercial e/ou código de referência comercial utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaio, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (Parte 6, capítulo 6.5, subitens 6.5.4 e 6.5.6), o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve ser realizada conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S1, NQA = 1,0.

Nota: A quantidade resultante da aplicação do plano de amostragem deve ser multiplicada pelo n.º de amostras estabelecidas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 necessárias à realização de todos os ensaios previstos para o tipo de embalagem a ser certificada.

5.3 O Certificado de Conformidade deve ter validade de 06 (seis) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

5.4 Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.4.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos, dependendo do tipo de material base da embalagem, conforme periodicidade especificada na Tabela 1 a seguir. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

Tabela 1: Periodicidade da execução dos ensaios - modelo 3 de certificação.

Material Base do IBC	Repetição (meses)
Plástico rígido	24
Metálico (ferroso e não ferroso)	24
Outros	12

5.4.2 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos, dependendo do tipo de material base da embalagem, conforme a periodicidade especificada na Tabela 2 a seguir. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

Tabela 2: Periodicidade da execução dos ensaios – modelo 5 de certificação.

Material Base do IBC	Repetição (meses)
Plástico rígido	36
Metálico (ferroso e não ferroso)	36
Outros	24

5.4.3 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

5.5 Placa do fabricante

O fornecedor do IBC deve confeccionar uma placa do fabricante, fabricada e gravada em material resistente às intempéries, e contendo, no mínimo, as informações estabelecidas pela Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

Nota: Além das informações previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, a placa deve conter ainda a data da 1ª (primeira) inspeção periódica prevista após a fabricação.

ANEXO ESPECÍFICO VII - EMBALAGENS REUTILIZÁVEIS, UTILIZADAS NO MERCADO VAREJISTA DE COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS, CUJO VOLUME NÃO EXCEDA A 200 LITROS (INCLUSIVE)

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO

Para efeitos de certificação, o agrupamento de embalagens reutilizáveis, deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste Anexo específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

Para fins deste Anexo específico é adotada a definição a seguir e as contidas no item 4 deste RAC.

3.1 Família de embalagens

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante, que possuem em comum as mesmas características construtivas, tais como dimensões, massa, matéria-prima, configuração e uso, podendo apresentar acréscimo de algum acessório ou variação de altura.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para as embalagens são:

- a) Modelo de Certificação 3.
- b) Modelo de Certificação 5.
- c) Modelo de Certificação 1b.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

5.1 O fornecedor deve anexar à solicitação formal ao OCP os seguintes documentos:

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- d) registros fotográficos;
- e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem;
- g) tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc.;
- h) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem reutilizável;
- i) instrução de uso da embalagem;
- j) a marcação da embalagem;
- k) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;

- l) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
- m) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “k”, “l” e “m”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 Os ensaios iniciais devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve ter por base o disposto na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 e o estabelecido no Anexo A deste Anexo específico. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaio. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito no Anexo A deste Anexo específico, em laboratório de ensaio, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações obrigatórias previstas no RTQ para Embalagens Reutilizáveis usadas no Comércio Varejista de Combustíveis Automotivos (Anexo I desta Portaria).

5.2.4 Fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessárias para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaio, não se apresentarem em conformidade com o Anexo A deste Anexo específico, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e esta interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve ser realizada conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S2, NQA = 1,0.

Nota: A quantidade resultante da aplicação do plano de amostragem deve ser multiplicada pelo n.º de amostras estabelecidas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 necessárias à realização de todos os ensaios previstos no Anexo A deste Anexo específico para o tipo de embalagem a ser certificada.

5.2.6 O Certificado de Conformidade deve ter uma validade de 04 (quatro) anos para os Modelos de Certificação 3 e 5.

5.3 Os ensaios e auditorias (quando aplicáveis) de manutenção devem ser realizados de acordo com os subitens a seguir.

5.3.1 Os ensaios de manutenção de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 180 (cento e oitenta) dias, independentemente do tipo de material base da embalagem reutilizável. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

5.3.2 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas e concluídas a cada 12 (doze) meses.

5.3.3 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 2 (dois) anos. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo específico.

ANEXO A DO ANEXO ESPECÍFICO VII

A.1 Ensaios de embalagens reutilizáveis até 05 litros (inclusive)

A.1.1 Queda

Conforme subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.1.2 Resistência da(s) alça(s)

A.1.2.1 Procedimento

- a) encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, aplicando o torque máximo especificado;
- c) apoiar a embalagem através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície;
- d) aplicar à embalagem uma queda livre de 01 m, por 02 (duas) vezes consecutivas.

A.1.2.2 Resultado

A embalagem não deve apresentar rompimento da(s) alça(s), vazamento e deve se manter íntegra.

A.1.3 Estanqueidade

Conforme subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.1.4 Pressão hidráulica

Conforme subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.1.5 Resistência ao manuseio

A.1.5.1 Procedimento 1

- a) encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima;
- b) a embalagem sem a tampa deve ser apoiada através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, por 05 minutos;
- c) aplicar à embalagem uma queda livre de 01 m, por 02 (duas) vezes consecutivas.

A.1.5.2 Procedimento 2

- a) encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, aplicando o torque máximo especificado;
- c) apoiar a embalagem através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície;
- c) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical (500 ciclos com frequência de 02 Hz e amplitude de deslocamento de 40 mm).

A.1.5.3 Resultado

A embalagem não deve permitir perda do conteúdo, mantendo-se sem furos ou trincas, além de não permitir partes faltantes ou disfuncionais, como, por exemplo, uma alça solta ou vazamento de seu conteúdo pela tampa.

A.2 Ensaios de embalagens reutilizáveis com capacidade superior a 05 litros e até 50 litros (inclusive)

A.2.1 Queda

Conforme subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.2.2 Resistência da(s) alça(s)**A.2.2.1 Procedimento**

- a) encher a embalagem com água, considerando 98% da capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, aplicando o torque máximo especificado;
- c) apoiar a embalagem através da alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 + 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, e acondicionar a embalagem a uma temperatura de 40°C + 5 °C, por 48 h;
- d) em seguida ao acondicionamento acima, aplicar à embalagem uma queda livre de 1,20 m, por 02 (duas) vezes consecutivas, fazendo com que a alça atinja uma superfície rígida não resiliente.

Nota: O acondicionamento descrito na linha c é aplicável somente para embalagens reutilizáveis de material plástico.

A.2.2.2 Resultado

A embalagem não deve apresentar rompimento da(s) alça(s), vazamento e deve se manter íntegra.

A.2.3 Estanqueidade

Conforme subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.2.4 Pressão hidráulica

Conforme subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.2.5 Empilhamento

Conforme subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.2.6 Resistência ao manuseio**A.2.6.1 Procedimento 1**

- a) encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima;
- b) a embalagem sem a tampa deve ser apoiada através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, por 05 minutos;
- c) aplicar à embalagem uma queda livre de 01 m, por 02 (duas) vezes consecutivas.

A.2.6.2 Procedimento 2

- a) encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, aplicando o torque máximo especificado;
- c) apoiar a embalagem através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície;
- d) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical (500 ciclos com frequência de 02 Hz e amplitude de deslocamento de 40 mm).

A.2.6.3 Resultado

A embalagem não deve extravasar o seu conteúdo e deve se manter íntegra.

A.3 Ensaio de embalagens reutilizáveis com capacidade superior a 50 litros e até 200 litros (inclusive)

A.3.1 Queda

Conforme subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.3.2 Estanqueidade

Conforme subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.3.3 Pressão hidráulica

Conforme subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.3.4 Empilhamento

Conforme subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

A.4 Quando da realização dos ensaios, sempre que a embalagem reutilizável estiver com o seu conteúdo ou vazia e não limpa, a tampa deve ser fechada com um torque máximo de 03 N.m.

INMETRO ANEXO III - SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

ESPECIFICAÇÃO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Tamanho mínimo 50 mm

Fonte Univers, Univers Black

Pantone 1235
 100%
 80%

CMYK
 C1 M36 Y89 K0
 C1 M26 Y76 K0

Tons de Cinza
 100%
 90%
 70%

Figuras 1 - Selo de Identificação da Conformidade (Selo)

20mm

11mm

Uma Cor

Figuras 2 - Selo de Identificação da Conformidade (Relevo).

Nota: O termo uma cor não define qual deve ser utilizada, podendo prevalecer a da embalagem, do tanque portátil e do IBC.