



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA, COMÉRCIO EXTERIOR E SERVIÇOS

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-INMETRO

PORTARIA Nº 395, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020

Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Empresa Inspetora de Contentores Intermediários para Granéis (IBC) Destinados ao Transporte Terrestre de Produtos Perigosos - Consolidado.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no exercício da competência que lhe foi outorgada pelos artigos 4º, § 2º, da Lei nº 5.966, de 11 de dezembro de 1973, e 3º, incisos I e IV, da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, combinado com o disposto nos artigos 18, inciso V, do Anexo I ao Decreto nº 6.275, de 28 de novembro de 2007, e 105, inciso V, do Anexo à Portaria nº 2, de 4 de janeiro de 2017, do então Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços, considerando o que determina o Decreto nº 10.139, de 28 de novembro de 2019, e o que consta no Processo SEI nº 0052600.010988/2020-10, resolve:

Objeto e Âmbito de Aplicação

Art. 1º Fica aprovado o Regulamento Consolidado para Empresa Inspetora de Contentores Intermediários para Granéis (IBC) Destinados ao Transporte Terrestre de Produtos Perigosos, na forma do Regulamento Técnico da Qualidade, dos Requisitos de Avaliação da Conformidade e das Especificações para o Selo de Identificação da Conformidade, fixados, respectivamente, nos Anexos I, II e III, disponíveis em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

Art. 2º O Regulamento Técnico da Qualidade, estabelecido no Anexo I, determina os requisitos, de cumprimento obrigatório, referentes à adequação do serviço regulamentado.

Art. 3º Os Fornecedores de inspeção de IBC deverão atender integralmente ao disposto no presente Regulamento.

Art. 4º A inspeção de IBC objeto deste Regulamento deverá ser realizada de forma a não oferecer riscos que comprometam a segurança do usuário, independentemente do atendimento integral aos requisitos ora publicados.

§ 1º Aplica-se o presente Regulamento à inspeção de IBC fabricados em plástico rígido, plástico composto e metálicos destinados ao transporte terrestre de produtos perigosos.

§ 2º Encontram-se excluídos do cumprimento das disposições previstas neste Regulamento:

I - os IBC destinados ao transporte de produtos não perigosos;

II - os IBC destinados ao transporte de produtos perigosos utilizados nos modais aéreo e aquaviário; e

III - os IBC submetidos aos processos operacionais de recondicionamento e de refabricação não previstos na inspeção periódica definida na Resolução ANTT nº 5.232, de 2016, ou substitutiva.

Exigências Pré-Mercado

Art. 5º A inspeção de IBC, a título gratuito ou oneroso, deve ser submetida, compulsoriamente, à avaliação da conformidade, por meio do mecanismo de Declaração da Conformidade do Fornecedor, observado os termos deste Regulamento.

§ 1º Os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Empresa Inspectora de Contentores Intermediários para Granéis (IBC) Destinados ao Transporte Terrestre de Produtos Perigosos estão fixados no Anexo II, disponível em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

§ 2º A Declaração de Conformidade do Fornecedor não exime o fornecedor da responsabilidade exclusiva pela adequação do objeto.

§ 3º A Declaração do Fornecedor é condicionante para a autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade.

§ 4º O modelo de Selo de Identificação da Conformidade aplicável para Empresa Inspectora de Contentores Intermediários para Granéis (IBC) Destinados ao Transporte Terrestre de Produtos Perigosos, encontra-se no Anexo III, disponível em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

Vigilância de Mercado

Art. 6º As empresas inspetoras de IBC, objeto deste Regulamento, estão sujeitas, em todo o território nacional, às ações de vigilância de mercado executadas pelo Inmetro e entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Art. 7º Constitui infração a ação ou omissão contrária ao disposto nesta Portaria, podendo ensejar as penalidades previstas na Lei nº 9.933, de 1999.

Art. 8º O Fornecedor, quando submetido a ações de vigilância de mercado, deverá prestar ao Inmetro, quando solicitado, as informações requeridas em um prazo máximo de 15 dias.

Prazos e Disposições Transitórias

Art. 9º As empresas inspetoras terão até 13 de fevereiro de 2021 para iniciar a utilização dos novos **layouts** da Placa de Inspeção de IBC, podendo utilizar nesse prazo, de forma facultativa, os atuais **layouts** da placa previstos no Anexo K da Portaria Inmetro nº 280, de 2008.

Parágrafo único. Os IBC atualmente em uso terão as suas placas substituídas nas próximas inspeções que ocorrerem após o prazo fixado no **caput**.

Cláusula de Revogação

Art. 10. Ficam revogados:

I - Portaria Inmetro nº 280, de 05 de agosto de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 06 de agosto de 2008, seção 01, página 54, em 13 de fevereiro de 2021;

II - artigos 2º, 3º e 4º da Portaria Inmetro nº 347, de 03 de outubro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 06 de outubro de 2008, seção 01, página 68, na data de vigência desta Portaria;

III - Portaria Inmetro nº 456, de 22 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 30 de dezembro de 2008, seção 01, páginas 94 a 95, na data de vigência desta Portaria;

IV - parágrafo único do art. 6º e o inciso IX do art. 8º da Portaria Inmetro nº 282, de 26 de agosto de 2020, publicada no Diário Oficial da União de 28 de agosto de 2020, seção 01, páginas 323 a 325, na data de vigência desta Portaria; e

V - Portaria Inmetro nº 338, de 27 de outubro de 2020, publicada no Diário Oficial da União de 13 de novembro de 2020, seção 01, página 58, na data de vigência desta Portaria.

Vigência

Art. 11. Esta Portaria entra em vigor em 01 de fevereiro de 2021, conforme determina art. 4º do Decreto nº 10.139/2019.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JÚNIOR

Presidente

	ANEXO I - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA EMPRESA INSPETORA DE CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS (IBC) DESTINADOS AO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS
---	--

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos obrigatórios para empresas inspetoras de contentores intermediários a granel (IBC) destinados ao transporte de produtos perigosos, a serem atendidos por todos os prestadores de serviço em território nacional.

Nota 1: Para a simplicidade de texto, “contentor(es) intermediário(s) para granéis (IBC)” é(são) referenciado(s) neste Regulamento como “IBC”.

Nota 2: Para a simplicidade de texto, “empresa inspetora” é referenciada neste Regulamento como “Fornecedor”.

Nota 3: Para a simplicidade de texto, “inspeção periódica de IBC”, é referenciada neste Regulamento como “inspeção ou inspeções”.

2. SIGLAS

Para efeito deste Regulamento são adotadas as siglas abaixo, complementadas pelas contidas nos documentos citados no item 3 deste Regulamento.

ANTT	Agência Nacional de Transportes Terrestres
ASME	American Society of Mechanical Engineers
END	Ensaio Não Destrutivo
IBC	Contentor Intermediário para Granéis (Intermediate Bulk Container)
NBR	Norma Brasileira Registrada
NR	Norma Regulamentadora
OCP	Organismo de Certificação de Produtos
ONU	Organização das Nações Unidas
OS	Ordem de Serviço
RBC	Rede Brasileira de Calibração
UF	Unidade da Federação

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste RTQ são adotados os seguintes documentos complementares:

Resolução ANTT nº 5.232, de 2016, ou substitutiva.	Aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.
Portaria Inmetro vigente	Requisitos de Avaliação da Conformidade - RAC para embalagens, tanques portáteis e IBC utilizados no

	transporte terrestre de produtos perigosos e aprova o RTQ para embalagens reutilizáveis utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos.
ASME Sec. VIII Div.1	Diretrizes básicas para projetos de vasos de pressão.

4. DEFINIÇÕES

Para efeito deste RTQ são adotadas as definições a seguir, complementadas por outras estabelecidas na Resolução ANTT nº 5.232, de 2016:

4.1 Auxiliar de Inspeção

Profissional contratado pelo Fornecedor através de vínculo empregatício ou na qualidade de prestador de serviço, capacitado para auxiliar na realização das inspeções e dos processos operacionais.

4.2 Auxiliar Administrativo

Profissional contratado pelo Fornecedor através de vínculo empregatício ou na qualidade de prestador de serviço, capacitado para realizar as atividades administrativas.

4.3 Categorias de IBC

4.3.1 IBC metálico: consiste de um corpo metálico juntamente com os equipamentos estrutural e de serviço apropriados.

4.3.2 IBC flexível: consiste de um corpo feito de película, tecido, outro material flexível, ou combinação desses materiais, e, se necessário, um forro ou revestimento interno, juntamente com o equipamento de serviço e os dispositivos de manuseio adequados.

4.3.3 IBC de plástico rígido: consiste de um corpo de plástico rígido, podendo ser dotado de equipamento estrutural juntamente com equipamento de serviço apropriado.

4.3.4 IBC composto: consiste em um equipamento estrutural, em forma de armação externa rígida, envolvendo um recipiente interno de plástico, juntamente com qualquer equipamento estrutural ou de serviço. São construídos de modo que a armação externa e o recipiente interno, uma vez montados, passam a ser uma unidade integrada, envasado, armazenada, transportada e esvaziada como tal.

4.4 Equipamento

Termo genérico utilizado para caracterizar qualquer tipo de equipamento, instrumento de medição, dispositivo, EPI, sistema, peça e ferramenta.

4.5 Grade de Inspeção

Tabela para registro de marcações de espessuras, discontinuidades e outros, referente aos IBC metálicos.

4.6 IBC

Embalagem portátil, rígida ou flexível utilizada para o transporte de produtos perigosos fracionados, resistente aos esforços provenientes dos seus manuseios e transporte, que apresenta as seguintes características:

a) capacidade igual ou inferior à:

a.1) 3,0 m³ para sólidos e líquidos dos Grupos de Embalagem II e III;

a.2) 1,5 m³ para sólidos do Grupo de Embalagem I, se acondicionados em IBC flexível, de plástico rígido, de plástico composto, de papelão e de madeira; e

- a.3) 3,0 m³ para sólidos do Grupo de Embalagem I, quando acondicionados em IBC metálico.
- b) projetado para movimentação mecânica;
- c) resistência para esforços provocados por movimentação e transporte, devidamente comprovada por ensaios.

4.7 Inspeção

4.7.1 IBC flexível: execução, em um IBC flexível de plástico, das seguintes operações:

- (a) limpeza/lavagem; e/ou
- (b) substituição de componentes não integrais, tais como revestimentos ou fechos, por componentes, conforme as especificações originais do fabricante, contanto que tais operações não afetem de modo adverso a função de contenção do IBC flexível nem alterem o modelo tipo.

4.7.2 IBC rígido: execução, em um IBC metálico, de plástico rígido ou composto, das seguintes operações:

- (a) limpeza/lavagem;
- b) remoção e reinstalação ou substituição dos fechos sobre o corpo (incluídas as gaxetas associadas) ou do equipamento de serviço, de acordo com as especificações originais do fabricante, contanto que se verifique a estanqueidade do IBC; e/ou
- (c) restauração dos elementos estruturais que não realizam diretamente nenhuma função de contenção de produtos perigosos nem função de retenção da pressão de vazamento, de tal maneira que o IBC se encontre novamente em conformidade com o modelo tipo, contanto que não seja afetada a sua função de contenção.

4.8 IBC Recondicionado

IBC metálico, de plástico rígido ou composto que, como consequência de um impacto ou por qualquer outra causa (por exemplo, corrosão, fragilização ou qualquer outro sinal de perda de resistência em comparação com o modelo tipo) seja restaurado, de forma a estar em conformidade com o projeto tipo, e que possa resistir aos ensaios do projeto tipo. Considera-se recondicionamento a substituição do recipiente interno rígido de um IBC composto por um recipiente que atenda à especificação original do fabricante, do mesmo projeto tipo aprovado. No entanto, não se considera recondicionamento a inspeção do IBC rígido. Os corpos dos IBC de plástico rígido e os recipientes internos dos IBC compostos não são recondicionáveis, estando sujeitos somente à inspeção. Os IBC flexíveis não poderão ser recondicionados a menos que seja autorizado pela ANTT.

4.9 IBC Refabricado

IBC metálico, de plástico rígido ou composto que tenha:

- a) sido convertido em um tipo UN a partir de um tipo não UN;
- b) sido convertido de um tipo UN para outro tipo UN; e
- c) o projeto tipo original alterado, mediante a troca ou substituição de seus elementos estruturais, tais como da garrafa plástica (**rebotling**), das válvulas, das tampas, etc. IBC refabricados estão sujeitos às mesmas exigências que se aplicam a IBC novos do mesmo tipo.

4.10 Inspetor

Profissional contratado pelo Fornecedor através de vínculo empregatício ou na qualidade de prestador de serviço, legalmente habilitado e capacitado para realizar as inspeções e os processos operacionais.

4.11 Layout

Desenho (esboço) com a discriminação das disposições e dimensões das unidades do Fornecedor.

4.12 Local de Instalação

Conjunto de unidades de prestação de serviço, no mesmo endereço comercial do Fornecedor, sendo uma delas exclusiva para a realização das inspeções.

4.13 N^o Inmetro

Número de controle gerado pelo Fornecedor, que deverá ser inserido na Placa de Inspeção de IBC.

4.14 N^o IBC

Número de série ou similar dos IBC, aposto pelo fabricante.

4.15 Operações Rotineiras

Identificação, separação, limpeza, descontaminação e segregação de IBC.

4.16 OS

Documento emitido pelo Fornecedor, para identificação e controle das inspeções.

4.17 Procedimento Técnico

Conjunto de requisitos técnicos e operacionais.

4.18 Procedimentos Administrativos

Conjunto de requisitos administrativos.

4.19 Processos Operacionais

Processos pertinentes às inspeções, previstos no procedimento técnico.

4.20 Relatório Técnico

Documento emitido pelo Fornecedor, ao término das inspeções, contendo todas as informações quanto aos resultados das mesmas.

4.21 Responsável Operacional

Profissional contratado pelo Fornecedor através de vínculo empregatício ou na qualidade de prestador de serviço, legalmente habilitado e capacitado para responder operacionalmente e tecnicamente pelas inspeções e pelos processos operacionais.

4.22 Unidade

Infraestrutura do Fornecedor, exclusiva para a realização das inspeções, que faz parte da sua estrutura geral.

5. REQUISITOS GERAIS

O Fornecedor deverá atender aos requisitos gerais descritos a seguir e possuir e aplicar os procedimentos administrativos descritos no subitem 7.3.1 deste RTQ.

As normas de segurança do trabalho e as legislações ambientais municipal, estadual e federal, quando aplicáveis, referente às inspeções, aos processos operacionais e às operações rotineiras, deverão ser observadas.

As inspeções, os processos operacionais e as operações rotineiras deverão ser realizadas de acordo com os requisitos estabelecidos neste RTQ.

5.1. Requisitos de Controle e Rastreabilidade

Para efeitos de controle e rastreabilidade, o Fornecedor deverá:

5.1.1 Emitir OS, na qual deverão constar, no mínimo, as seguintes informações: razão social, endereço, CNPJ e telefone comercial do Fornecedor, número da OS, identificação do IBC (nº de série e outros), data de início e da finalização das inspeções, identificação da inspeção, norma(s) técnica(s) e/ou procedimento(s) utilizado(s), e assinatura do responsável operacional.

5.1.2 Manter atualizado e disponível na sua infraestrutura, para consulta, a qualquer momento, todos os documentos (originais, podendo ser em meio digital) requeridos neste RTQ.

5.1.3 Manter devidamente arquivados, preferencialmente em meio digital, pelo prazo mínimo de 05 (cinco) anos, os documentos descritos no item 7 deste RTQ.

5.2 Requisitos de Infraestrutura

5.2.1 Espaços Físicos

5.2.1.1 Os espaços físicos deverão possuir identificação, por meio de placas e/ou sinalizações.

5.2.1.2 Os espaços físicos para a realização das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, deverão ser adequados e compatíveis com a demanda.

5.2.1.3 O Fornecedor deverá garantir a manutenção da disponibilidade da infraestrutura necessária para o atendimento aos requisitos referentes à realização das inspeções.

5.2.1.4 As atividades administrativas poderão ser realizadas pela área administrativa da estrutura geral.

5.2.2 Equipamentos

5.2.2.1 Os equipamentos deverão ser de propriedade do Fornecedor, bem como adequados e em quantidade suficiente para a realização das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras.

5.2.2.2 Não serão permitidas a locação e o empréstimo dos equipamentos para outros Fornecedores ou filiais.

5.2.2.3 Os equipamentos poderão ser utilizados por outras unidades, dentro da estrutura geral.

5.2.2.4 Os equipamentos deverão ser identificados com número de patrimônio e número de série.

Nota 1: O(s) manômetro(s), transdutor(es) de pressão, termômetro(s) e medidor de pH (quando aplicável) deverão ser calibrados pela RBC ou por laboratório detentor de padrões rastreados a RBC.

Nota 2: As calibrações realizadas por laboratório detentor de padrão rastreado a RBC, serão aceitas somente quando não houver laboratório da RBC na UF de atuação do Fornecedor.

Nota 3: As calibrações deverão ser realizadas de acordo com os programas de calibração estabelecidos ou quando necessárias.

Nota 4: O detector de gases, explosímetro, oxímetro e o medidor de espessura por ultrassom deverão ser calibrados antes de cada utilização.

5.2.2.5 Os seguintes equipamentos deverão estar disponíveis na infraestrutura do Fornecedor:

- 1) rampas;
- 2) canaletas ou sistema similar;
- 3) caldeira e/ou gerador de vapor e/ou sistema de água;
- 4) ventilador/exaustor;

- 5) explosímetro;
- 6) oxímetro;
- 7) termômetro(s);
- 8) manômetro(s);
- 9) transdutor(es) de pressão;
- 10) medidor de pH;
- 11) lavador de gases e/ou coluna de absorção;
- 12) compressor;
- 13) detector de gases;
- 14) bomba d' água;
- 15) plataforma com talha;
- 16) medidor de espessura por ultrassom;
- 17) empilhadeira;
- 18) paquímetro;
- 19) torquímetro;
- 20) bancada para calibração de válvulas de segurança;
- 21) balanças (capacidades mínimas: 250, 500 e 3.000 kgf);
- 22) lavadora de alta pressão;
- 23) aspirador de pó;
- 24) turbina para secagem a ar quente;
- 25) seladora de válvulas recuperadas;
- 26) paleteira manual com elevador de carga;
- 27) paleteira elétrica com elevador de carga;
- 28) buchas abrasivas;
- 29) calandra;
- 30) copo Ford;
- 31) cut-off;
- 32) dobradeira;
- 33) escovas manuais (diversos tipos e tamanhos);
- 34) esteiras transportadoras;
- 35) estufa;
- 36) ferramentas (em geral);
- 37) forno elétrico;
- 38) furadeira manual;
- 39) furadeira de bancada;

- 40) guilhotina;
- 41) *kit* de líquidos penetrantes;
- 42) *kit* de marcadores (punções, riscadores e outros);
- 43) lixadeira;
- 44) maçarico;
- 45) microscópio;
- 46) morsa;
- 47) politriz;
- 48) linhas automáticas de spray-ball;
- 49) sistema pneumático de escovas;
- 50) sistema de contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros;
- 51) sistema de aterramento;
- 52) para ensaio de estanqueidade ou sistema compatível;
- 53) para ensaio de cratera;
- 54) para ensaio de sujidade;
- 55) para ensaio de Millipore;
- 56) para corte (plasma);
- 57) para gravação eletroquímica;
- 58) para solda (MIG, TIG e elétrica); e
- 59) para lavagem e enxague interno (dotada de bombas de alta pressão e cabeças rotativas).

5.3 Recursos Humanos

~~5.2.3.1 A quantidade de funcionários das áreas técnica e administrativa deverá ser em número adequado para o pleno desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, sendo, no mínimo, 01 (um) profissional designado para cada função, conforme a seguir:~~

- ~~a) responsável operacional;~~
- ~~b) inspetor;~~
- ~~c) auxiliar de inspeção; e~~
- ~~d) auxiliar administrativo.~~

~~Nota 1: O auxiliar de inspeção e o auxiliar administrativo podem estar lotados em outra(s) unidade(s) de prestação de serviços da estrutura geral.~~

~~Nota 2: Os cargos de auxiliar de inspeção e de auxiliar administrativo podem ser exercidos, respectivamente, por outros cargos compatíveis.~~

~~5.2.3.2 Treinamentos para capacitação inicial e de reciclagem, deverão ser realizados no máximo a cada 12 (doze) meses, para os seguintes funcionários: responsável operacional, inspetor, operador, e demais funcionários da área técnica.~~

~~Nota 1: Os treinamentos deverão ser ministrados pelo responsável operacional e/ou por contratados devidamente habilitados.~~

~~Nota 2: A carga horária mínima deverá ser de 40 (quarenta) horas, podendo ser evidenciada por meio do somatório de vários cursos ou treinamentos.~~

~~Nota 3: O conteúdo programático deverá ser descrito.~~

~~5.2.3.4 A formação, capacitação e pré-requisitos deverão ter comprovação conforme descrito a seguir:~~

~~5.2.3.4.1 Formação~~

~~Diplomas legais emitidos por entidades de ensino nacional ou estrangeira reconhecidas por autoridade competente.~~

~~5.2.3.4.2 Capacitação~~

~~5.2.3.4.2.1 Experiência Profissional~~

~~Carteira de trabalho ou contrato de trabalho.~~

~~5.2.3.4.2.2 Conhecimento~~

~~Declaração, preenchida e assinada pelo responsável operacional, na qual reconhece que o inspetor, o auxiliar de inspeção e o auxiliar administrativo, possuem o devido conhecimento dos documentos descritos no item 7 deste RTQ, de acordo com cada função exercida.~~

~~5.2.3.5 Pré-Requisitos~~

~~5.2.3.5.1 Responsável Operacional~~

~~a) ensino médio completo;~~

~~b) capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes ao desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;~~

~~c) capacitação na elaboração e aplicação do procedimento técnico;~~

~~d) conhecimento dos procedimentos administrativos; e~~

~~e) capacitação na operação dos equipamentos.~~

~~5.2.3.5.2 Inspetor~~

~~a) ensino médio completo;~~

~~b) capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes ao desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;~~

~~c) capacitação na aplicação do procedimento técnico;~~

~~d) conhecimento dos procedimentos administrativos; e~~

~~e) capacitação na operação dos equipamentos.~~

~~5.2.3.5.3 Auxiliar de Inspeção~~

~~a) capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes ao desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;~~

~~b) ensino fundamental completo;~~

- ~~c) conhecimento na aplicação do procedimento técnico;~~
- ~~d) conhecimento dos procedimentos administrativos; e~~
- ~~e) capacitação na operação dos equipamentos.~~

5.2.3.5.4 Auxiliar Administrativo

- ~~a) capacitação e/ou experiência profissional em cursos ou treinamentos referentes ao desenvolvimento das atividades administrativas, evidenciada por meio de certificados ou registros similares;~~
- ~~b) ensino fundamental completo; e~~
- ~~c) capacitação na elaboração e aplicação dos procedimentos administrativos.~~

5.3 Recursos Humanos

5.3.1 A quantidade de funcionários das áreas técnica e administrativa deverá ser em número adequado para o pleno desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, sendo, no mínimo, 01 (um) profissional designado para cada função, conforme a seguir:

- a) responsável operacional;
- b) inspetor;
- c) auxiliar de inspeção; e
- d) auxiliar administrativo.

Nota 1: O auxiliar de inspeção e o auxiliar administrativo podem estar lotados em outra(s) unidade(s) de prestação de serviços da estrutura geral.

Nota 2: Os cargos de auxiliar de inspeção e de auxiliar administrativo podem ser exercidos, respectivamente, por outros cargos compatíveis.

5.3.2 Treinamentos para capacitação inicial e de reciclagem, deverão ser realizados no máximo a cada 12 (doze) meses, para os seguintes funcionários: responsável operacional, inspetor, operador, e demais funcionários da área técnica.

Nota 1: Os treinamentos deverão ser ministrados pelo responsável operacional e/ou por contratados devidamente habilitados.

Nota 2: A carga horária mínima deverá ser de 40 (quarenta) horas, podendo ser evidenciada por meio do somatório de vários cursos ou treinamentos.

Nota 3: O conteúdo programático deverá ser descrito.

5.3.3 A formação, capacitação e pré-requisitos deverão ter comprovação conforme descrito a seguir:

5.3.3.1 Formação

Diplomas legais emitidos por entidades de ensino nacional ou estrangeira reconhecidas por autoridade competente.

5.3.3.2 Capacitação

5.3.3.2.1 Experiência Profissional

Carteira de trabalho ou contrato de trabalho.

5.3.3.2.2 Conhecimento

Declaração, preenchida e assinada pelo responsável operacional, na qual reconhece que o inspetor, o auxiliar de inspeção e o auxiliar administrativo, possuem o devido conhecimento dos documentos descritos no item 7 deste RTQ, de acordo com cada função exercida.

5.3.4 Pré-Requisitos

5.3.4.1 Responsável Operacional

- a) ensino médio completo;
- b) capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes ao desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;
- c) capacitação na elaboração e aplicação do procedimento técnico;
- d) conhecimento dos procedimentos administrativos; e
- e) capacitação na operação dos equipamentos.

5.3.4.2 Inspetor

- a) ensino médio completo;
- b) capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes ao desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;
- c) capacitação na aplicação do procedimento técnico;
- d) conhecimento dos procedimentos administrativos; e
- e) capacitação na operação dos equipamentos.

5.3.4.3 Auxiliar de Inspeção

- a) capacitação em cursos ou treinamentos pertinentes ao desenvolvimento das inspeções, dos processos operacionais e das operações rotineiras, evidenciada por meio de certificados ou registros similares e carga horária mínima de 40 (quarenta) horas;
- b) ensino fundamental completo;
- c) conhecimento na aplicação do procedimento técnico;
- d) conhecimento dos procedimentos administrativos; e
- e) capacitação na operação dos equipamentos.

5.3.4.4 Auxiliar Administrativo

- a) capacitação e/ou experiência profissional em cursos ou treinamentos referentes ao desenvolvimento das atividades administrativas, evidenciada por meio de certificados ou registros similares;
- b) ensino fundamental completo; e
- c) capacitação na elaboração e aplicação dos procedimentos administrativos."

Retificação publicada no Diário Oficial da União em 05/05/2021, seção 1, pág. 75.

6. REQUISITOS ESPECÍFICOS

O Fornecedor deverá atender os requisitos técnicos descritos a seguir, possuir e aplicar o procedimento técnico descrito no subitem 7.3.2 deste RTQ.

6.1 Condições gerais

6.1.1 A inspeção deverá ser realizada de forma a verificar que as características construtivas e funcionais do IBC sejam mantidas durante toda a sua vida útil.

6.1.2 As não conformidades constatadas nas inspeções deverão ser corrigidas e os IBC deverão ser submetidos a uma nova inspeção, a fim de que seja evidenciado que as irregularidades foram sanadas.

6.1.3 As inspeções não poderão ser realizadas se:

- a) não forem apresentados os documentos necessários mencionados neste RTQ;
- b) os IBC não forem rastreados e não apresentarem a identificação do código de identificação da ONU e da sua certificação; e
- c) os IBC forem destinados ao transporte de produtos não perigosos.

6.1.4 Após cada descontaminação e processo operacional, deverá ser realizada inspeção de forma completa (inspeção visual interna e externa, e ensaio de estanqueidade).

6.1.5 Os IBC importados usados/em uso que foram avaliados e certificados por organismo de certificação internacional, deverão ser inspecionados segundo os requisitos estabelecidos neste RTQ.

6.2 Operações Rotineiras

6.2.1 Identificação

6.2.1.1 Deverá ser verificada a presença de suporte para placas, contendo a placa do fabricante e o local para a fixação da Placa de Inspeção de IBC.

6.2.1.2 Placa do fabricante dos IBC

6.2.1.2.1 A placa do fabricante deve ser verificada quanto à presença, no mínimo, das seguintes informações:

- a) identificação do fabricante dos IBC e país de fabricação;
- b) número de série de fabricação;
- c) data de fabricação (mês e ano);
- d) normas de fabricação;
- e) capacidade geométrica, em m³ ou L;
- f) espessura original: do corpo dos IBC, em mm (para IBC metálico);
- g) espessura mínima admissível: do corpo dos IBC, em mm (para IBC metálico);
- h) tara dos IBC, em kg;
- i) pressão máxima de trabalho admissível (PMTA), em kPa;
- j) temperatura máxima de operação, em °C (para IBC metálico);
- k) pressão de ensaio de estanqueidade, em kPa;
- l) pressão de ensaio hidrostático, em kPa (para IBC metálico); e
- m) pressão abertura da válvula de segurança, em kPa (para IBC metálico, quando aplicável).

6.2.1.2.2 A identificação dos IBC deverá ser conferida, de acordo com o Selo de Identificação da Conformidade, nº do OCP ou, quando importado, deverão ter a identificação do organismo certificador internacional, nº do certificado de aprovação, nome do fabricante dos IBC, placa do fabricante dos IBC e Placa de Inspeção de IBC afixadas no suporte porta placas. Inexistindo a Placa de Inspeção de IBC, a inspeção não poderá ser realizada, exceto quando for a primeira inspeção.

6.2.2 Separação

Os IBC para transporte de produtos perigosos deverão ser separados, segundo sistemática definida pelo Fornecedor, conforme o seu tipo: plástico rígido, plástico composto e metálico, e se é certificado no Brasil ou no país de origem, devendo o código de identificação da ONU estar de acordo com a Resolução ANTT nº 5.232, de 2016.

6.2.3 Limpeza e Lavagem

Os IBC deverão ser limpos e lavados antes da realização da descontaminação, conforme a classe de risco do último produto perigoso transportado, segundo sistemática definida pelo Fornecedor.

6.2.4 Descontaminação

Os IBC deverão ser descontaminados segundo sistemática definida pelo Fornecedor, antes da realização das inspeções, levando-se em consideração os seguintes parâmetros:

- a) tipo de trabalho (ventilação forçada/exaustão/vaporização/utilização de água/outros);
- b) tipo de limpeza conforme a classe de risco do último produto perigoso transportado;
- c) tipo de neutralização, quando aplicável;
- d) tipo de secagem, quando aplicável;
- e) tempos aplicáveis;
- f) pressões e temperaturas, quando aplicáveis;
- g) equipamentos utilizados (geral);
- h) tratamento de resíduos (aceitação, limitação e destinação); e
- i) cuidados necessários.

6.2.5 Segregação

Os IBC deverão ser segregados quando das reprovações das inspeções, segundo sistemática definida pelo Fornecedor.

6.3 Procedimento Técnico

6.3.1 Processos Operacionais

6.3.1.1 Deverá ser verificada a necessidade da realização de processos operacionais, tais como:

- a) pintura e substituição de: válvulas, tampa de envasamento, vedações, palete, acessórios que não interferem na estrutura dos IBC; e
- b) restauração dos elementos estruturais que não realizam diretamente nenhuma função de contenção de produtos perigosos, nem de retenção da pressão de vazamento.

6.3.1.2 Os processos relativos às restaurações e substituições previstas na inspeção de IBC rígido e flexível, deverão ser realizadas de forma a considerar a manutenção dos requisitos de projeto previstos na Resolução nº 5.232, de 2016.

6.3.1.3 Os IBC, seus fechos e gaxetas que deverão ser compatíveis com o conteúdo ou serem internamente protegidos, de modo que não sejam passíveis de:

- a) sofrer ataque do conteúdo, tornando seu uso perigoso; e
- b) provocar reação ou decomposição do conteúdo ou formação de compostos nocivos ou perigosos.

6.3.1.4 Todo equipamento de serviço deverá se manter posicionado ou protegido de forma a minimizar os riscos de fuga do conteúdo, devido a danos durante o manuseio e transporte.

6.3.1.5 Os IBC, suas fixações e seus equipamentos de serviço e estrutural deverão ter as suas características mantidas para suportar, sem perda de conteúdo, a pressão interna da carga e os esforços decorrentes de manuseio e transporte normais. Os IBC que serão empilhados deverão ter as suas características mantidas para suportar o empilhamento. Dispositivos de içamento ou fixação deverão ser suficientemente resistentes para suportar as condições normais de manuseio e transporte, sem grandes deformações ou falhas, e deverão ser posicionados de modo que não provoquem tensão indevida em nenhum ponto dos IBC.

6.3.1.6 Quando os IBC consistirem em um corpo dentro de uma armação, deverão ser mantidos de forma que:

- a) o corpo não fricção a armação, de maneira a não sofrer qualquer dano;
- b) o corpo permaneça sempre retido pela armação; e
- c) os componentes do equipamento sejam fixados de modo que não possam ser danificados, caso as conexões entre o corpo e a armação permitam dilatação ou movimento relativo.

6.3.1.7 Se os IBC forem equipados com válvula de descarga no fundo ou na lateral, esta pode ser mantida na posição fechada e todo o sistema de descarga deverá estar protegido contra danos. Válvulas providas de fechos de alavanca deverão dispor de proteção contra abertura acidental e as posições aberta e fechada deverão ser de fácil identificação. Para IBC destinados à produtos perigosos líquidos, deverá haver, também, um segundo meio de fechamento da abertura da válvula de descarga, como por exemplo, um flange cego ou dispositivo equivalente, bem como com ponto de fulgor igual ou inferior à 60 °C, deverão ter ponto de aterramento.

6.4 Inspeção

6.4.1 As inspeções não poderão ser realizadas se os IBC não forem rastreados e não apresentarem a identificação do código de identificação da ONU e da sua certificação.

6.4.2 As periodicidades das inspeções deverão atender o estabelecido na Resolução ANTT nº 5.232, de 2016.

6.4.3 Antes da inspeção ser iniciada deverá ser recolhida a Placa de Inspeção de IBC afixada nos IBC, devendo ser anexada no relatório técnico, exceto quando for a primeira inspeção. Quanto à placa fixa, o seu recolhimento e anexação deverão ser realizados na última inspeção.

6.4.4 Inspeção dos IBC de plástico rígido e composto

6.4.4.1 Deverão ser verificado(a)s na inspeção visual externa e interna

- a) todos os lados externos dos IBC, que não poderão apresentar quaisquer cortes (cracks) e outros danos;
- b) o equipamento estrutural, cordões de solda, espessura, integridade, pés de apoio no palete metálico, olhais do dispositivo de içamento, fixação das grades, quanto ao estado geral (integridade) e presença de corrosão, bem como presença e integridade da placa do, da Placa de Inspeção de IBC e dispositivos de fixação;

- c) a tampa da boca de visita e de envasamento, as suas vedações, e a funcionalidade de abertura e fechamento das mesmas;
- d) retenção e a funcionalidade das válvulas de descarga e de alívio de pressão nos IBC de plástico rígido.
- e) prováveis pontos que podem ocorrer vazamentos;
- f) todos os lados internos dos IBC que não poderão apresentar quaisquer cortes (*cracks*), desgaste da espessura do corpo causado por ataque químico, e outros danos; e
- g) possíveis incrustações nas paredes internas do corpo dos IBC.

6.4.4.2 Ensaio de estanqueidade

6.4.4.2.1 Os IBC e todo o sistema de operação de descarga deverão ser submetidos ao ensaio de estanqueidade, para verificação de possíveis vazamentos e desempenho do sistema de tubulação e válvulas.

6.4.4.2.2 A estanqueidade deverá ser evidenciada por qualquer método apropriado, como por diferença de pressão do ar, por imersão dos IBC em água, ou recobrimo-se as costuras e as junções das válvulas de descarga, tampas de visita, bocas de envasamento, válvulas de alívio de pressão (somente para IBC de plástico rígido) e outros. Com uma solução de tensoativo (sabão), deverá ser evidenciado o vazamento de ar pela formação de bolhas. Caso seja realizada a imersão dos IBC em água, deverá ser aplicado um fator de correção levando em consideração a pressão hidrostática externa. Outros métodos poderão ser usados, desde que tenham a mesma eficácia. Para a aprovação dos IBC não poderá haver qualquer vazamento de ar, devendo neste ensaio ser aplicada uma pressão de 5 a 10 kPa, no tempo máximo de 10 minutos. Os IBC não poderão apresentar vazamentos em flanges, gaxetas, tubulações, manômetro(s), e nos seus corpos.

Nota: O ensaio deverá ser realizado utilizando-se manômetro(s) calibrado(s) ou transdutor(es) de pressão calibrado(s), devendo o número de série desses equipamentos constar no relatório técnico.

6.4.4.2.3 Os IBC reprovados no ensaio de estanqueidade, deverão ser submetidos aos processos operacionais aplicáveis e novamente ao ensaio de estanqueidade.

6.4.5 Inspeção dos IBC metálicos

6.4.5.1 Deverão ser verificado(a)s na inspeção visual externa e interna

- a) o estado geral do corpo externo dos IBC. A pintura, quando houver, não poderá apresentar empolamentos, trincas, descascamentos ou qualquer irregularidade que facilite o processo de oxidação. Trincas, mossas, cortes escavações, abaulamentos e quaisquer irregularidades superficiais deverão ser avaliadas. Em caso de corrosão localizada ou dispersa, a espessura da parede remanescente dos seus corpos não poderá ser inferior àquela calculada conforme a fórmula do ASME Sec. VIII Div.1, para a pressão de -98 kPa (-1 kgf/cm²);
- b) as mossas localizadas e de pequenas extensões, que serão aceitáveis quando as suas profundidades não excederem a 1/5 de suas maiores dimensões;
- c) cortes, mossas e escamações maiores que 75 mm de comprimento e com profundidades maiores que 25% da espessura mínima calculada;
- d) a diferença entre o maior e o menor diâmetro, medido na seção do abaulamento, maior que 1% do diâmetro nominal dos IBC;
- e) parafusos, porcas e quaisquer conexões quanto as suas funcionalidades, e caso estejam soltas deverão ser recolocadas ou fixadas;
- f) o estado geral e funcionalidade da tubulação e terminal de engate;

- g) a integridade e funcionalidade do sistema de alívio de pressão;
- h) a regulagem das válvulas de segurança em bancada de ensaio, conforme o parágrafo UG-134 do código ASME Sec.VIII Div.I, de tal forma que atendam ao estabelecido nos projetos dos IBC certificados. Não serão aceitáveis vazamentos nas válvulas de segurança, envasamento, alívio de pressão e drenos. As válvulas e dispositivos de segurança deverão ser identificados, e as suas respectivas pressões de regulagens deverão constar na placa de identificação do fabricante;
- i) a integridade dos discos de ruptura, quando existentes.
- j) a integridade e funcionalidade das válvulas de operação, tubulações, manômetros, indicadores de nível e outros componentes;
- k) a calibração dos indicadores de pressão e manômetros diferenciais, com erros máximos admissíveis de 1% e 2% dos valores lidos, respectivamente;
- l) o estado dos cordões de solda, principalmente após os processos operacionais dos IBC ou das suas estruturas externas, quanto a existência ou não de empolamento, bolhas, poros, trincas e outras irregularidades;
- m) e medida a abertura da boca de visita ou de envasamento;
- n) o equipamento estrutural, cordões de solda, espessura, corrosão, pés de apoio, olhais do dispositivo de içamento, fixação das grades e seu estado, a placa do fabricante e o seu estado, a Placa de Inspeção de IBC e dispositivos de fixação;
- o) os prováveis pontos que podem ocorrer vazamentos;
- p) as tampas da boca de visita e de envasamento, quanto as suas vedação e funcionalidade de abertura e fechamento;
- q) as condições do revestimento externo quando houver;
- r) sistema para descarga da eletricidade estática acumulada, que permita a conexão de terra quando da operação de carga e descarga dos produtos, para os IBC destinados aos produtos perigosos líquidos e os demais dispositivos operacionais nele fixados;
- s) descontinuidade dos cordões de solda, corrosão acentuada e incrustações nas paredes;
- t) as medições de espessura da chapa dos seus corpos, em pontos e em faces opostas, comparando-as com as medidas informadas na placa do fabricante; e
- u) os prováveis pontos que podem ocorrer vazamentos.

6.4.5.2 Ensaio de estanqueidade

6.4.5.2.1 Os IBC e todo o sistema de operação de carga e descarga deverão ser submetidos ao ensaio de estanqueidade, para verificação de possíveis vazamentos e desempenho do sistema de tubulação e válvulas.

6.4.5.2.2 A estanqueidade deverá ser evidenciada por qualquer método apropriado, como por diferença de pressão do ar, por imersão dos IBC em água, ou recobrimdo-se as costuras e as junções das válvulas de descarga, tampas de visita, bocas de envasamento, válvulas de ventilação/aeradores, válvulas de alívio de pressão (somente para IBC metálicos sob pressão) e outros. Com uma solução de tensoativo (sabão), evidenciando o vazamento de ar pela formação de bolhas. Caso seja realizada a imersão dos IBC em água, deverá ser aplicado um fator de correção levando em consideração a pressão hidrostática externa. Outros métodos poderão ser usados, desde que tenham, no mínimo, a mesma eficácia. Para a aprovação dos IBC não poderá haver qualquer vazamento de ar, podendo neste ensaio ser aplicada uma pressão de 10 a 20

kPa, no tempo máximo de 10 (dez) minutos. Os IBC não poderão apresentar vazamentos em flanges, gaxetas, tubulações, manômetro(s), e nos seus corpos.

Nota: O ensaio deverá ser realizado, utilizando-se manômetro(s) calibrado(s) ou transdutor(es) de pressão calibrado(s), devendo o número de série desses equipamentos constar no relatório técnico.

6.4.5.2.3 Os IBC reprovados no ensaio de estanqueidade, deverão ser submetidos aos processos operacionais aplicáveis e novamente ao ensaio de estanqueidade.

6.4.5.2.4 Caso seja evidenciado o livro de registro (**data book**), o mesmo deverá conter no mínimo, os seguintes dados técnicos:

- a) folha de especificação dos IBC;
- b) especificação dos materiais e acessórios usados;
- c) certificados de ensaio efetuados com os materiais;
- d) certificados dos ensaios com acessórios, instrumentos e válvulas de segurança, com indicação do procedimento usado;
- e) certificado de qualificação para procedimentos de projeto e ensaios, quando aplicável;
- f) garantia de compatibilização dos materiais do corpo dos IBC e de seus dispositivos operacionais, com os produtos perigosos a serem transportados;
- g) relatório técnico para liberação dos IBC; e
- h) exames, ensaios e relatórios de END, quando aplicável.

6.5 Resultados das inspeções

6.5.1 Deve ser elaborado um relatório técnico, no qual deverão constar, além dos dados referentes ao proprietário, fabricante e IBC, os dados das medições e ensaios realizados, bem como os parâmetros de aprovação ou de reprovação.

6.5.2 IBC de plástico rígido e composto

6.5.2.1 No relatório técnico deverão constar, ainda, os resultados e observações visuais dos seguintes itens:

- a) exame visual externo: dispositivos de carregamento, tampas, e sistema de fixação;
- b) exame visual interno;
- c) ensaio de estanqueidade: pressão lida no(s) manômetro(s) ou transdutor(es) de pressão de referência e pressão lida no(s) manômetro(s) dos IBC.

6.5.2.2 Os IBC somente serão considerados aprovados, se todos os itens acima forem considerados conforme.

6.5.2.3 Quando da aprovação dos IBC, o Fornecedor deverá emitir a Placa de Inspeção de IBC, preenchendo-a, e verificando no relatório técnico os itens que foram trabalhados e considerados conformes. Deve ser afixada a Placa de Inspeção de IBC no suporte porta placas ou em outro local especificado.

6.5.2.4 No caso da reprovação dos IBC, o Fornecedor deverá preencher o relatório técnico, com a descrição da(s) não conformidade(s) evidenciada(s).

6.5.2.5 Deverá ser informado ainda, no relatório técnico, se algum item que necessita ser submetido aos processos operacionais afeta a integridade estrutural dos IBC. Caso isto ocorra, os IBC deverão ser segregados e não poderão ser mais utilizados.

6.5.3 IBC metálicos

6.5.3.1 No relatório técnico, deverão constar, ainda, os resultados e observações visuais dos seguintes itens:

- a) exame visual externo: dispositivos de carregamento, tampas, e sistema de fixação;
- b) exame visual interno;
- c) ensaio de estanqueidade: pressão lida no(s) manômetro(s) ou transdutor(es) de pressão de referência e pressão lida no(s) manômetro(s) dos IBC; e
- d) ensaio em bancada: dos manômetros, válvulas de alívio de pressão, dispositivos corta-vácuo e outros.

Nota: A grade de inspeção deverá ser anexada ao relatório técnico, em caso de ocorrências de não conformidade(s) ou mesmo em branco.

6.5.3.2 Os IBC somente serão considerados aprovados, se todos os itens acima forem considerados conforme.

6.5.3.3 Quando da aprovação dos IBC, o Fornecedor deverá emitir a Placa de Inspeção de IBC, preenchendo-a, e verificando no relatório técnico os itens que foram trabalhados e considerados conformes. Deve ser afixada a Placa de Inspeção de IBC no suporte porta placas ou em outro local especificado.

6.5.3.4 No caso da reprovação dos IBC, o Fornecedor deverá preencher o relatório técnico, com a descrição da(s) não conformidade(s) evidenciada(s).

6.5.3.5 Deverá ser informado ainda, no relatório técnico, se algum item que necessita ser submetido aos processos operacionais afeta a integridade estrutural dos IBC. Caso isto ocorra, os IBC deverão ser segregados e não poderão ser mais utilizados.

7. Relação de Documentos

7.1 Referentes ao Fornecedor

- a) carteira de trabalho ou contrato de trabalho que comprove o vínculo empregatício dos: responsável operacional, inspetor, auxiliar de inspeção e auxiliar administrativo;
- b) relação de funcionários das áreas técnica e administrativa;
- c) relação de patrimônio e quantidade dos equipamentos utilizados nas inspeções;
- d) certificados de calibração dos seguintes equipamentos: manômetro(s), transdutor(es) de pressão, termômetro(s) e medidor de pH (quando aplicável), emitidos pela RBC ou por laboratório detentor de padrões rastreados pela RBC, dentro das suas validades;
- e) certificados de treinamento ou registros similares do responsável operacional, do inspetor e do auxiliar de inspeção, evidenciando suas capacitações em cursos ou treinamentos, pertinentes à inspeção, com carga horária mínima de 40 (quarenta) horas e com a descrição do conteúdo programático, podendo a carga horária ser evidenciada através do somatório de diversos cursos ou treinamentos;
- f) programa de treinamento, visando à capacitação de novos funcionários da área técnica e reciclagem da capacitação daqueles já existentes, pertinente à inspeção. Este programa deverá conter sua periodicidade, carga horária e conteúdo programático, e a sua realização deverá ser devidamente comprovada;
- g) programas de calibração dos seguintes equipamentos: manômetro(s), termômetro(s), detector de gases, medidor de pH (quando aplicável), medidor de espessura por ultrassom, explosímetro e oxímetro;

- h) programas de manutenção e de inspeção da caldeira e/ou do gerador de vapor, quando aplicável;
- i) programa de manutenção do compressor, quando aplicável;
- j) licença de operação ambiental da UF, quando aplicável; e
- k) livro de registro da caldeira e/ou do gerador de vapor, devidamente atualizado, quando aplicável;

7.2 Referentes à Infraestrutura

7.2.1 Espaços Físicos

Layout da infraestrutura, evidenciando as disposições, identificações por meio de placas e/ou sinalizações e áreas (m²) de todos os espaços físicos.

7.2.2 Recursos Humanos

- a) currículos do responsável operacional, do inspetor, do auxiliar de inspeção e do auxiliar administrativo;
- b) certificados de treinamento ou registros similares do responsável operacional, do inspetor e do auxiliar de inspeção, evidenciando suas capacitações em cursos ou treinamentos, pertinentes à inspeção; e
- c) programa de treinamento, visando à capacitação de novos funcionários da área técnica e reciclagem da capacitação daqueles já existentes, pertinente à inspeção. Este programa deverá conter sua periodicidade, carga horária e conteúdo programático, e a sua realização deverá ser devidamente comprovada.

7.2.3 Equipamentos

- a) relação de patrimônio e quantidade dos equipamentos;

Nota: Os equipamentos deverão apresentar identificação de patrimônio, e número de série.

- b) documentos fiscais ou declaração de propriedade dos equipamentos;
- c) documentação referente à manutenção preventiva dos equipamentos, ao nível de usuário (de acordo com a manutenção de rotina descrita nos manuais de instrução e/ou operação dos equipamentos);
- d) certificados de calibração dos seguintes equipamentos: manômetro(s), termômetro(s), detector de gases, medidor de pH (quando aplicável), medidor de espessura por ultrassom, explosímetro e oxímetro;
- e) certificados de manutenção e de inspeção da caldeira e/ou do gerador de vapor, quando aplicável; e
- f) certificados de manutenção do compressor, quando aplicável.

7.3 Referentes aos IBC

7.3.1 Procedimentos administrativos

- a) cadastro/controle dos IBC;
- b) emissão/controle da OS;
- c) tratamento de reclamações;
- d) emissão de relatório técnico; e
- e) preenchimento da grade de inspeção.

7.3.2 Procedimento técnico

- a) inspeção;
- b) processos operacionais, tais como:
 - b.1) pintura e substituição de: válvulas, tampa de envasamento, vedações, palete, acessórios que não interferem na estrutura dos IBC; e

b.2) restauração dos elementos estruturais que não realizam diretamente nenhuma função de contenção de produtos perigosos, nem de retenção da pressão de vazamento.

7.3.3 Operações Rotineiras

- a) separação;
- b) limpeza e lavagem;
- c) descontaminação; e
- d) segregação.

	ANEXO II - REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMPRESA INSPETORA DE CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS (IBC) DESTINADOS AO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS
---	--

1. OBJETIVO

Estabelecer critérios e procedimentos de avaliação da conformidade para empresas inspetoras de IBC, por meio do mecanismo da Declaração da Conformidade do Fornecedor, visando a adequação da inspeção, de forma a promover a segurança e a operacionalidade dos IBC.

2. SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
ISO	International Organization for Standardization
NBR	Norma Brasileira
RAC	Requisitos de Avaliação da Conformidade
LAV	Lista de Autoverificação

3. DOCUMENTOS

3.1 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Norma ABNT NBR ISO/IEC 17000	Avaliação da Conformidade - Vocabulário e Princípios Gerais.
Norma ABNT NBR ISO/IEC 17050-1	Avaliação da Conformidade - Declaração da Conformidade do Fornecedor - Parte 1: Requisitos gerais.
Norma ABNT NBR ISO/IEC 17050-2	Avaliação da Conformidade - Declaração da Conformidade do Fornecedor - Parte 2: Documentação de suporte.

3.2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Portaria Inmetro nº 274, de 2014, ou substitutiva.	Aprova o Regulamento para o Uso das Marcas, dos Símbolos, dos Selos e das Etiquetas do Inmetro.
Portaria Inmetro nº 248, de 2015, ou substitutiva.	Aprova o Vocabulário Inmetro de Avaliação da Conformidade com termos e definições usualmente utilizados pela Diretoria de Avaliação da Conformidade do Inmetro.

4. DEFINIÇÕES

São aplicadas as definições constantes da Portaria Inmetro que aprova o Vocabulário Inmetro de Avaliação da Conformidade.

5. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O Mecanismo de Avaliação da Conformidade tratado neste documento é a Declaração da Conformidade do Fornecedor de Serviços.

6. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O processo de avaliação da conformidade é constituído pelas etapas/procedimentos a seguir relacionados.

6.1 Avaliação Inicial

Neste item são descritas as etapas do processo que objetivam a atestação da conformidade do serviço.

6.1.1 Verificação Inicial

6.1.1.1 É de responsabilidade do Fornecedor submeter o serviço à verificação quanto ao atendimento dos requisitos definidos neste RAC. A verificação da conformidade deverá evidenciar que as inspeções, os processos operacionais e as operações rotineiras atendem ao disposto no RTQ para Empresa Inspetora de Contentores Intermediários para Granéis (IBC) Destinados ao Transporte Terrestre de Produtos Perigosos (Anexo I da Portaria).

6.1.1.2 O Fornecedor deverá realizar a autoverificação quanto ao atendimento dos requisitos especificados, por meio do preenchimento da LAV, conforme definido no Anexo B deste RAC.

6.1.1.3 A LAV deverá ser preenchida integralmente, datada e assinada pelo responsável legal do Fornecedor.

6.1.2 Emissão da Declaração da Conformidade do Fornecedor

6.1.2.1 Cumpridas as etapas da Avaliação Inicial, o Fornecedor encontra-se apto a emitir a Declaração da Conformidade do Fornecedor, conforme formulário específico disponível no Anexo A deste RAC, a qual deverá ser datada e assinada pelo responsável legal do Fornecedor, contendo:

- a) Portaria do RAC com base na qual a declaração está sendo emitida (escopo da declaração) e sua(s) complementar(es), quando existente(s); e
- b) Identificação do Fornecedor (razão social, CNPJ e endereço completo do local de instalação).

6.1.2.2 A Declaração da Conformidade do Fornecedor e a LAV, emitidos conforme os critérios anteriormente estabelecidos, deverão ficar disponíveis na infraestrutura do Fornecedor (local de instalação) para efeito das ações de vigilância de mercado executadas pelo Inmetro ou entidades a ele vinculadas por convênio de delegação.

6.1.2.3 Havendo mudança do local de instalação, o Fornecedor deverá iniciar novo processo de avaliação a partir do descrito no item 6.1 deste RAC.

6.1.2.4 Concluída a etapa de emissão da Declaração da Conformidade do Fornecedor, o Fornecedor está apto à aposição do Selo de Identificação da Conformidade nos IBC, conforme previsto no Anexo III desta Portaria.

6.2 Avaliação de Manutenção

Após a emissão da Declaração da Conformidade do Fornecedor, é de responsabilidade do Fornecedor manter as condições técnico-organizacionais que deram origem à declaração inicial.

6.2.1 Verificação de Manutenção

A Verificação da Conformidade quanto ao atendimento dos requisitos previstos no RTQ para Empresa Inspetora de Contentores Intermediários para Granéis (IBC) Destinados ao Transporte Terrestre de Produtos Perigosos deverá ser repetida a cada 12 (doze) meses, respeitados todos os critérios previstos na etapa de Avaliação Inicial. O Fornecedor deverá executar a autoverificação e preencher a LAV na periodicidade indicada.

6.2.2 Reemissão da Declaração da Conformidade do Fornecedor

6.2.2.1 Concluída a etapa da Avaliação de Manutenção, nova declaração da conformidade deverá ser emitida pelo Fornecedor, devendo seguir o estabelecido na etapa de Avaliação Inicial.

6.2.2.2 A validade da Declaração da Conformidade do Fornecedor está condicionada ao atendimento da periodicidade prevista no subitem 6.2.1 deste RAC.

7. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1 A Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade será concedida depois de cumpridos todos os requisitos exigidos neste RAC.

7.1.1 Os critérios para a aposição do Selo de Identificação da Conformidade nos IBC na forma de Placa de Inspeção de IBC, estão previstos no Anexo III desta Portaria.

7.2 A autorização terá sua validade vinculada à validade da Declaração da Conformidade do Fornecedor.

7.3 As referências sobre características não incluídas na base normativa referenciada, constantes das instruções de uso ou informações ao usuário, não poderão ser associadas à Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade ou induzir o usuário a crer que tais características estejam cobertas pelo processo de Declaração da Conformidade do Fornecedor.

8. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

O Fornecedor fica obrigado a:

8.1 Dispor de um sistema de identificação no processo produtivo que assegure a rastreabilidade das inspeções, dos processos operacionais e do serviço prestado.

8.2 Submeter ao Inmetro, para autorização, todo o material de divulgação no qual figure o Selo de Identificação da Conformidade.

9. DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES

A Ouvidoria do Inmetro recebe denúncias, reclamações e sugestões, através dos seguintes canais:

- sítio: www.inmetro.gov.br/ouvidoria; e

- telefone: 0800 285 18 18.

ANEXO A



DECLARAÇÃO DA CONFORMIDADE DO FORNECEDOR

Nome: <razão social do Fornecedor>
CNPJ: <CNPJ do Fornecedor>
Endereço: <endereço completo do Fornecedor >
Objeto: Empresa Inspectora de IBC

Pelo presente instrumento, a empresa acima qualificada, neste ato representada por seu RESPONSÁVEL LEGAL, cargo <conforme contrato social>, Carteira(s) de Identidade nº _____, CPF nº _____, DECLARA, expressamente, perante o Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro, autarquia federal criada pela Lei nº 5.966, de 11 de dezembro de 1973, CNPJ/MF sob o nº 00.662.270/0001-68, que o objeto acima mencionado está em CONFORMIDADE com os requisitos estabelecidos pela PORTARIA INMETRO nº (número da portaria) de (dia) de (mês) de (ano).

A presente DECLARAÇÃO DA CONFORMIDADE, cobre:

Escopo do serviço regulamentado: Empresa Inspectora de IBC.

O signatário acima qualificado, DECLARA ainda que:

- I) conhece, concorda e acata, em caráter irrevogável, irretroatável e incondicional os comandos da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e os dispositivos contidos no(s) aprovado(s) pela(s) Portaria(s) Inmetro n.º _____, de _____, e as eventuais alterações e atos complementares que venham a ser publicados;
- II) tem conhecimento de que o Inmetro disponibiliza, em sua página na Internet, www.inmetro.gov.br, todos os documentos relativos aos Programas de Avaliação da Conformidade, inclusive as eventuais revisões e demais atos legais;
- III) tem conhecimento de que o objeto coberto por esta DECLARAÇÃO estará sujeito às ações de vigilância de mercado e que medidas cabíveis serão adotadas no caso de identificação de não conformidade ou de irregularidades;
- IV) tem conhecimento de que o descumprimento das obrigações assumidas na presente DECLARAÇÃO, ou a quaisquer dispositivos legais, sujeitará às cominações previstas na legislação em vigor;
- V) está ciente de que as informações e notificações serão realizadas por canais disponíveis pelo Inmetro;
- VI) tem responsabilidade técnica, civil e penal referente ao objeto com conformidade avaliada, não havendo qualquer hipótese de transferência desta responsabilidade, em nenhum caso, para o Inmetro; e
- VII) concorda em eleger a Justiça Federal, no Foro da cidade do Rio de Janeiro, Seção Judiciária do Estado do Rio de Janeiro, como a única para processar e julgar as questões, oriundas do presente instrumento, que não puderem ser dirimidas administrativamente, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

(Local), de _____ de 20_____.

 (Responsável legal da empresa, conforme consta no contrato social ou estatuto)

Validade da Declaração:/...../..... (vinculado à periodicidade da manutenção estabelecida no RAC)

ANEXO B

 INMETRO	LISTA DE AUTOVERIFICAÇÃO
---	---------------------------------

1. DOCUMENTOS REFERENTES AO FORNECEDOR (Item 7.1 do RTQ)		
a) Carteira de trabalho ou contrato de trabalho ou documento que comprove o vínculo empregatício dos: responsável operacional, inspetor, auxiliar de inspeção e auxiliar administrativo	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
b) Relação de funcionários das áreas técnica e administrativa	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
c) Relação de patrimônio e quantidade dos equipamentos	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
d) Certificados de calibração dos seguintes equipamentos: manômetro(s), transdutor(es) de pressão, termômetro(s) e medidor de pH (quando aplicável), emitidos pela RBC ou por laboratório detentor de padrões rastreados pela RBC, dentro das suas validades	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
e) Certificados de treinamento ou registros similares do responsável operacional, do inspetor e do auxiliar de inspeção, evidenciando suas capacitações em cursos ou treinamentos, pertinentes à inspeção, com carga horária mínima de 40 (quarenta) horas e com a descrição do conteúdo programático, podendo a carga horária ser evidenciada através do somatório de diversos cursos ou treinamentos	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
f) Programa de treinamento, visando à capacitação de novos funcionários da área técnica e reciclagem da capacitação daqueles já existentes, pertinente à inspeção. Este programa deverá conter sua periodicidade, carga horária e conteúdo programático, e a sua realização deverá ser devidamente comprovada	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
g) Programas de calibração dos seguintes equipamentos: manômetro(s), termômetro(s), detector de gases, medidor de pH (quando aplicável), medidor de espessura por ultrassom, explosímetro e oxímetro	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
h) Programas de manutenção e de inspeção da caldeira e/ou do gerador de vapor, quando aplicável	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
i) Programa de manutenção do compressor, quando aplicável	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
j) Licença de operação ambiental da UF, quando aplicável	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
k) Livro de registro da caldeira e/ou do gerador de vapor, devidamente atualizado, quando aplicável	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
2. DOCUMENTOS REFERENTES À INFRAESTRUTURA (Item 7.2 do RTQ)		
2.1 ESPAÇOS FÍSICOS		
Layout da infraestrutura, evidenciando as disposições, identificações e áreas (m ²) de todos os espaços físicos	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
2.2 RECURSOS HUMANOS		
a) Responsável operacional	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.
a.1) Pré-requisitos	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> OBS.

b) Inspetor	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.1) Pré-requisitos	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Auxiliar de inspeção	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c.1) Pré-requisitos	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Auxiliar administrativo.	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d.1) Pré-requisitos	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Outros funcionários	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2.3 EQUIPAMENTOS			
1) Rampas	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2) Canaletas ou sistema similar	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
3) Caldeira e/ou gerador de vapor e/ou sistema de água	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
4) Ventilador/exaustor	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
5 Explosímetro	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
6) Oxímetro	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
7) Termômetro(s)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
8) Manômetro(s)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
9) Transdutor(es) de pressão	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
10) Medidor de pH	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
11) Lavador de gases e/ou coluna de absorção	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
12) Compressor	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
13) Detector de gases	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
14) Bomba d' água	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
15) Plataforma com talha	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
16) Medidor de espessura por ultrassom	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
17) Empilhadeira	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
18) Paquímetro	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
19) Torquímetro	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
20) Bancada para calibração de válvulas de segurança	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
21) Balanças (capacidades mínimas: 250, 500 e 3000 kgf)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
22) Lavadora de alta pressão	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
23) Aspirador de pó	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
24) Turbina para secagem a ar quente	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
25) Seladora de válvulas recuperadas	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
26) Paleteira manual com elevador de carga	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.

27) Paleteira elétrica com elevador de carga	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
28) Buchas abrasivas	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
29) Calandra	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
30) Copo Ford	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
31) Cut-off	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
32) Dobradeira	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
33) Escovas manuais (diversos tipos e tamanhos)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
34) Esteiras transportadoras	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
35) Estufa	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
36) Ferramentas (em geral)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
37) Forno elétrico	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
38) Furadeira manual	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
39) Furadeira de bancada	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
40) Guilhotina	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
41) <i>Kit</i> de líquidos penetrantes	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
42) <i>Kit</i> de marcadores (punções, riscadores e outros)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
43) Lixadeira	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
44) Maçarico	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
45) Microscópio	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
46) Morsa	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
47) Politriz	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
48) Linhas automáticas de spray-ball	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
49) Sistema pneumático de escovas	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
50) Sistema de contenção e tratamento de efluentes ou de captação e armazenamento para posterior envio para tratamento por terceiros	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
51) Sistema de aterramento	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
52) Para ensaio de estanqueidade ou sistema compatível	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
53) Para ensaio de cratera	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
54) Para ensaio de sujidade	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
55) Para ensaio de Millipore	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
56) Para corte (plasma)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
57) Para gravação eletroquímica	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
58) Para solda (MIG, TIG e elétrica)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.

59) Para lavagem e enxague interno (dotada de bombas de alta pressão e cabeças rotativas)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
3. DOCUMENTOS REFERENTES AOS IBC (Item 7.3 do RTQ)			
3.1 Procedimentos Administrativos			
a) Cadastro/controlado dos IBC	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Emissão/controlado da OS	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Emissão de relatório técnico	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Preenchimento da grade de inspeção	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
3.2 Procedimento Técnico			
1) Inspeção			
a) IBC de plástico rígido e composto			
a.1) Inspeção visual externa	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
a.2) Inspeção visual interna	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
a.3) Ensaio de estanqueidade	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) IBC metálicos			
b.1) Inspeção visual externa	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.2) Inspeção visual interna	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.3) Ensaio de estanqueidade	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b.4) Ensaio em bancada	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
2) Processos operacionais			
a) Pintura	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Restauração de elementos estruturais	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Outros (discriminar)	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
3.3 Operações Rotineiras			
a) Identificação	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
b) Separação	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
c) Limpeza/lavagem	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
d) Descontaminação	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.
e) Segregação	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> OBS.



ANEXO III - SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

1. O Selo de Identificação da Conformidade (Placa de Inspeção de IBC) deverá ser apostado no corpo dos IBC ou nos seus suportes porta placas, ficando à critério do Fornecedor a opção quanto ao tipo de placa a ser utilizada (fixa ou removível), usando-se para tanto o layout e características definidos abaixo.
2. Deverá ser preenchido ou substituído, a depender do tipo selecionado, a cada inspeção.
3. As placas deverão ser resistentes às intempéries, rebitadas ou soldadas no corpo dos IBC, quando se tratar de IBC metálico ou de plástico composto. Para IBC de plástico rígido, poderá ser uma placa de inspeção flexível autocolante dos fabricantes e uma placa de inspeção flexível autocolante, resistentes as intempéries e destacamentos, ou impressa no mesmo, quando aplicável.

Nota: Serão admitidos posicionamento e fixação diferentes das placas, podendo estar soldadas diretamente no corpo dos IBC, quando o local de fixação do seu suporte porta placas não for adequado e seguro contra choques, impactos, bem como o suporte oferecer risco de cortes.

Placa de Inspeção de IBC (Removível)

Placa de Inspeção de IBC (Fixa)

The diagram shows a rectangular inspection plate with a height of 60 mm and a width of 120 mm. The plate is titled "PLACA DE INSPEÇÃO DE IBC" and contains the following fields and labels:

- INMETRO logo** (top left)
- Nº IBC**: A 7-digit grid (top center)
- Nº INSPEÇÃO**: A 2-digit grid (top right)
- Nº INMETRO**: A 7-digit grid (middle left)
- ESPESSURA MÍNIMA**: A 2-digit grid (middle right)
- LOGO DO FORNECEDOR**: A dashed rectangular area (top right)
- DATA INSPEÇÃO**: A 3x3 grid (bottom left)
- ESPESSURA MÍNIMA**: A horizontal line (bottom center)
- DATA PRÓXIMA INSPEÇÃO**: A 3x3 grid (bottom right)