



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-INMETRO

PORTARIA Nº 139, DE 19 DE MARÇO DE 2021

Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Barras e Fios de Aço destinados a Armaduras para Estruturas de Concreto Armado – 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 0052600.011780/2020-18, resolve:

**Objeto e âmbito de aplicação**

Art. 1º Fica aprovado o Regulamento Consolidado para Barras e Fios de Aço destinados a Armaduras para Estruturas de Concreto Armado, na forma dos Requisitos de Avaliação da Conformidade e das Especificações para o Selo de Identificação da Conformidade, fixados, respectivamente, nos Anexos I e II, disponíveis em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

Art. 2º Os fornecedores de barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado deverão atender integralmente ao disposto no presente Regulamento.

Art. 3º As barras e os fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, objetos deste Regulamento, deverão ser fabricados, importados, distribuídos e comercializados, de forma a não oferecer riscos que comprometam a segurança do usuário, independentemente do atendimento integral aos requisitos ora publicados.

Parágrafo único. Aplica-se o presente Regulamento a barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado.

Art. 4º A cadeia produtiva de barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado fica sujeita às seguintes obrigações e responsabilidades:

I – o fabricante nacional deve fabricar e disponibilizar, a título gratuito ou oneroso, barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme o disposto neste Regulamento;

II – o importador deve importar e disponibilizar, a título gratuito ou oneroso, barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme o disposto neste Regulamento;

III – os demais entes da cadeia produtiva e de fornecimento de barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, incluindo o comércio em estabelecimentos físicos ou virtuais, devem manter a integridade do produto, das suas marcações obrigatórias, preservando o atendimento aos requisitos deste Regulamento.

Parágrafo único. Caso um ente exerça mais de uma função na cadeia produtiva e de fornecimento, entre as anteriormente listadas, suas responsabilidades são acumuladas.

## **Exigências Pré-Mercado**

Art. 5º As barras e os fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, fabricados, importados, distribuídos e comercializados em território nacional, a título gratuito ou oneroso, devem ser submetidos, compulsoriamente, à avaliação da conformidade, por meio do mecanismo de certificação, observado os termos deste Regulamento.

§ 1º Os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Barras e Fios de Aço Destinados a Armaduras para Estruturas de Concreto Armado estão fixados no Anexo I, disponível em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

§ 2º A certificação não exime o fornecedor da responsabilidade exclusiva pela segurança do produto.

Art. 6º Após a certificação, as barras e os fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, importados, distribuídos e comercializados em território nacional, a título gratuito ou oneroso, devem ser registrados no Inmetro, nos termos da Portaria Inmetro nº 258, de 06 de agosto de 2020 ou substitutiva.

§ 1º A obtenção do registro é condicionante para a autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade nos produtos certificados e para sua disponibilização no mercado nacional.

§ 2º O modelo de Selo de Identificação da Conformidade aplicável para barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, encontra-se no Anexo II, disponível em <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>.

Art. 7º As barras e os fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, abrangidos pelo Regulamento ora aprovado, estão sujeitos ao regime de licenciamento de importação não automático, devendo o importador obter anuência junto ao Inmetro, nos termos da Portaria Inmetro nº 18, de 14 de janeiro de 2016 ou substitutiva.

## **Vigilância de Mercado**

Art. 8º As barras e os fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, objetos deste Regulamento, estão sujeitos, 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.9º Constitui infração a ação ou omissão contrária ao disposto nesta Portaria, podendo ensejar as penalidades previstas na Lei nº 9.933, de 1999.

Art. 10. 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. 11. A publicação desta Portaria não implica na necessidade de que seja iniciado novo processo de certificação com base nos requisitos ora consolidados.

Parágrafo único. Os certificados já emitidos deverão apenas ser revisados na próxima etapa de avaliação, para referência à Portaria ora publicada.

## **Cláusula de revogação**

Art. 12. Ficam revogados, na data de vigência desta Portaria:

I – Portaria nº 73, de 17 de março de 2010, publicada no Diário Oficial da União de 18 de março de 2010, seção 1, páginas 58 a 59;

II – Portaria nº 3, de 4 de janeiro de 2011, publicada no Diário Oficial da União de 6 de janeiro de 2011, seção 1, página 57; e

III – inciso III do Art. 18 da Portaria nº 258, de 6 de agosto de 2020, publicada no Diário Oficial da União de 7 de agosto de 2020, seção 1, página 25.

**Vigência**

Art. 13. Esta Portaria entra em vigor em 01 de abril de 2021, conforme art. 4º do Decreto nº 10.139, de 2019.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JÚNIOR

Presidente



## ANEXO I - REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA BARRAS E FIOS DE AÇO DESTINADOS A ARMADURAS PARA ESTRUTURAS DE CONCRETO ARMADO

### 1 OBJETIVO

Estabelecer critérios e procedimentos de avaliação da conformidade para Barras e Fios de Aço destinados a Armaduras para Estruturas de Concreto Armado, com foco na segurança, por meio do mecanismo de certificação, atendendo aos requisitos da norma ABNT NBR 7480:2007, visando o aumento da segurança das construções em concreto armado.

#### 1.1 Agrupamento para Efeito de Certificação

Para certificação do objeto deste RAC, aplica-se o conceito de família, conforme subitem 4.1.

### 2 SIGLAS

Para fins deste RAC, são adotadas as siglas contidas nos documentos complementares citados no item 3.

### 3 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste RAC, são adotados os seguintes documentos complementares:

Norma ABNT NBR 7477:1982	Determinação do coeficiente de conformação superficial de barras e fios de aço destinados a armaduras de concreto armado.
Norma ABNT NBR 7480:2007	Aço destinado a armaduras para estruturas de concreto armado – especificação.
Portaria Inmetro n° 143, de 2005 ou substitutiva.	Regulamento Técnico Metrológico, estabelecendo padronização e critérios para verificação do conteúdo efetivo dos produtos - barras e fios de aço.
Portaria Inmetro Vigente.	Requisitos Gerais de Certificação de Produto – RGCP.

### 4 DEFINIÇÕES

Para fins deste RAC, são adotadas as definições a seguir, complementadas pelas definições contidas nos documentos complementares citados no item 3.

#### 4.1 Família

Barras e fios de aço, de uma mesma série, mesma categoria, mesmo processo produtivo e mesma unidade fabril, conforme Tabela 1.

**Tabela 1 – Família de Barras e Fios de Aço**

<b>Séries de barras de aço de mesma categoria</b>	
<b>Série</b>	<b>Diâmetros (mm)</b>
Fina	6,3 ; 8,0
Média	10,0 ; 12,5
Grossa	16,0 ; 20,0
Extra grossa	22,0 ; 25,0 ; 32,0 ; 40,0
<b>Séries de fios de aço de mesma categoria</b>	
<b>Série</b>	<b>Diâmetros (mm)</b>
Fina	2,4 ; 3,4 ; 3,8 ; 4,2
Média	4,6 ; 5,0 ; 5,5 ; 6,0
Grossa	6,4 ; 7,0 ; 8,0 ; 9,5 ; 10,0

**4.2 Barras**

Para fins deste RAC, são produtos de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme estabelecido na ABNT NBR 7480:2007.

Nota: É permitido o endireitamento do material produzido em rolos.

**4.3 Categoria**

Classificação dada às barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado, de acordo com o valor característico de resistência ao escoamento, em  $\text{kgf}/\text{mm}^2$ , conforme estabelecido na ABNT NBR 7480:2007.

**4.4 Fios**

Para fins deste RAC, são produtos de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme estabelecido na ABNT NBR 7480:2007.

**4.5 Produto (produto acabado)**

Para fins deste RAC, significa as barras ou fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado conforme norma ABNT NBR 7480:2007.

**4.6 Responsável Técnico**

Profissional formalmente vinculado com a Empresa Solicitante, legalmente habilitado e devidamente registrado no respectivo órgão de classe, capacitado para responder tecnicamente pelas atividades realizadas pela Empresa Solicitante.

**4.7 Série**

Para fins deste RAC, representa uma faixa de diâmetros de barras ou fios de aço destinados a armaduras para concreto armado, conforme Tabela 1 deste RAC.

## **5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE**

O mecanismo de avaliação da conformidade para barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado é a certificação.

## **6 ETAPAS DO PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO**

Este RAC estabelece o Modelo de Certificação 5 – Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante incluindo auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade - SGQ, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto no comércio, para realização das atividades de avaliação da conformidade e auditoria do SGQ.

### **6.1 Avaliação Inicial**

#### **6.1.1 Solicitação de Certificação**

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, fornecendo a documentação descrita no RGCP, além do memorial descritivo de cada família do produto a ser certificado, contendo suas especificações, com no mínimo as seguintes informações:

- a) a especificação e o controle da matéria-prima;
- b) a série;
- c) a categoria;
- d) os diâmetros fabricados;
- e) o processo de fabricação e seus procedimentos;
- f) a referência à norma ABNT NBR 7480:2007;
- g) o desenho esquemático, com cortes e vistas, contendo as características geométricas das barras e fios de aço, bem como as marcações obrigatórias; e
- h) o registro do Responsável Técnico no órgão de classe correspondente, onde demonstre seu vínculo com a empresa solicitante da certificação.

#### **6.1.2 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.

#### **6.1.3 Auditoria Inicial do Sistema de Gestão**

Os critérios de auditoria inicial do sistema de gestão devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, exceto pelo estabelecido a seguir.

**6.1.3.1** A apresentação de um certificado do SGQ do processo produtivo, dentro de sua validade, sendo este emitido por um OCS acreditado pelo Inmetro ou reconhecido no âmbito do SBAC, segundo a ISO 9001:2015 ou ABNT NBR ISO 9001:2015, e sendo essa certificação válida para a linha de produção do produto objeto da certificação, exime o solicitante da certificação, sob análise e responsabilidade do OCP, da avaliação do SGQ durante a auditoria inicial. Neste caso, o solicitante da certificação deve colocar à disposição do OCP todos os registros correspondentes a esta certificação.

#### **6.1.4 Plano de Ensaio Iniciais**

Os critérios do plano de ensaios iniciais devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

##### **6.1.4.1 Definição dos Ensaio a serem realizados**

Os ensaios a serem realizados são relacionados na Tabela 2 deste RAC:

**Tabela 2 – Ensaio para Barras e Fios de Aço**

<b>Nº</b>	<b>ENSAIOS</b>	<b>CRITÉRIO DE ATENDIMENTO</b>
01	Verificação das características geométricas	Item 4.2 da norma ABNT NBR 7480:2007
02	Análise quanto a defeitos superficiais	Item 4.3 da norma ABNT NBR 7480:2007
03	Verificação da massa e tolerância	Item 4.4 da norma ABNT NBR 7480:2007
04	Verificação da marcação	Itens 4.6.1 e 4.6.2 da norma ABNT NBR 7480:2007
05	Propriedades mecânicas de Tração	Itens 5.1 e 6.6.1 da norma ABNT NBR 7480:2007
06	Dobramento	Item 5.2 e 6.6.2 da norma ABNT NBR 7480:2007
07	Determinação do coeficiente de conformação superficial	Item 6.6.3 da norma ABNT NBR 7480:2007
08	Verificação de conformidade metrológica	Portaria Inmetro n° 143, de 2005.

#### **6.1.4.2 Definição da Amostragem**

Os critérios da definição da amostragem devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, acrescidos pelos subitens a seguir:

**6.1.4.2.1** A coleta da amostra deve ser realizada pelo OCP de forma aleatória no processo produtivo do produto objeto da solicitação, desde que o produto já tenha sido inspecionado e liberado pelo controle de qualidade da fábrica, ou na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização.

**6.1.4.2.2** O OCP deve estabelecer procedimento para a coleta de amostras na expedição da fábrica de maneira a possibilitar a realização dos ensaios previstos neste RAC para a certificação do produto.

**6.1.4.2.3** O OCP deve selecionar de forma aleatória um diâmetro por família de produtos, identificados no Memorial Descritivo.

**6.1.4.2.3.1** Caso o diâmetro escolhido para avaliação não seja encontrado na fábrica, o OCP deve selecionar outro diâmetro, da mesma família.

**6.1.4.2.4** A amostragem deve ser tomada pelo OCP de forma aleatória, em 03 (três) lotes encontrados na expedição, para cada um dos diâmetros do produto selecionado.

**6.1.4.2.4.1** Caso não haja produção ou disponibilidade do produto suficiente na fábrica para realizar a amostragem em 03 (três) lotes do produto com o mesmo diâmetro, o OCP deve selecionar, aleatoriamente, outro diâmetro da mesma série e da mesma unidade produtiva, e complementar a

amostragem com lote(s) de até 30 toneladas.

**6.1.4.2.5** Para cada lote referido em 6.1.4.2.4, deve-se adotar o procedimento a seguir para retirada das amostras:

a) retirar um segmento de 1,5m de comprimento, de três barras diferentes (prova, contraprova e testemunha), sendo que os 0,10m das extremidades da barra ou do fio devem ser desprezados para efeito de ensaio em laboratório para realização dos ensaios de números 1 a 6 da Tabela 2;

b) retirar, em acréscimo às amostras descritas no alínea “a”, novas amostras para a realização do ensaio de número 7 da Tabela 2, de apenas um lote de cada série amostrada. O número de amostras deve atender ao estabelecido na norma ABNT NBR 7477:1982;

c) identificar cada um dos três segmentos de forma clara e inequívoca, que devem ser lacrados com um lacre numerado pelo OCP; e

d) enviar os segmentos da amostra ao laboratório de ensaios, que deve ser selecionado de acordo com o estabelecido em procedimento específico do OCP e em atendimento ao capítulo 12 deste RAC.

**6.1.4.2.6** O OCP ao realizar a coleta da amostra deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando a data, o local, identificação do produto coletado e as condições em que este foi obtido.

**6.1.4.2.7** A amostra deve ser identificada, lacrada e encaminhada ao laboratório para ensaio, de acordo com o estabelecido em procedimento específico do OCP.

**6.1.4.2.8** Todos os ensaios, medições, inspeções e simulações de uso devem ser realizados na amostra prova. Caso os resultados de todos os ensaios sejam conformes, o produto será aprovado. Caso seja verificado algum resultado não conforme na prova, esta deve ser considerada reprovada.

**6.1.4.2.9** No caso da amostra de prova de um dos lotes apresentar resultados não conformes aos requisitos estabelecidos na ABNT NBR 7480:2007, o laboratório acreditado deve realizar todos os ensaios relacionados na Tabela 2 na amostra de contraprova, observando o disposto em 6.1.4.2.16.

**6.1.4.2.10** Havendo na amostra de contraprova resultados não conformes aos estabelecidos, o lote deve ser considerado reprovado.

**6.1.4.2.11** No caso da amostra da contraprova apresentar resultado conforme aos requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 7480:2007, o laboratório acreditado deve realizar novamente os ensaios relacionados na Tabela 2 na amostra testemunha, observando o disposto em 6.1.4.2.16.

**6.1.4.2.12** O lote será considerado aprovado somente se o ensaio na amostra testemunha apresentar resultados conformes aos requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 7480:2007 e no ensaio de verificação da conformidade metrológica atender ao estabelecido na Portaria Inmetro n° 143, de 2005.

**6.1.4.2.13** Os lotes considerados reprovados devem ser rejeitados, cabendo ao fornecedor adotar as medidas necessárias para identificar e eliminar as causas da não conformidade, apresentando ao OCP um relatório da análise realizada e as ações corretivas propostas.

**6.1.4.2.14** A aprovação da série de um produto está condicionada à aprovação dos três lotes amostrados.

**6.1.4.2.15** Após comprovação pelo OCP de que as causas das não conformidades foram eliminadas, devem ser coletadas novas amostras e realizados os ensaios mencionados na Tabela 2.

**6.1.4.2.16** A amostragem a ser utilizada para o ensaio de verificação da conformidade metrológica relacionado no item 8 da Tabela 2, bem como quanto ao seu critério de aprovação ou rejeição, é o estabelecido na Portaria Inmetro nº 143, de 2005.

### **6.1.4.3 Definição do Laboratório**

Os critérios para a definição de laboratório devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### 6.1.5 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.

### 6.1.6 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O Certificado de Conformidade deve ter validade de 3 (três) anos.

**6.1.6.1** No certificado de conformidade, os modelos da família devem ser notados de acordo com as exigências descritas a seguir:

**Tabela 3 – Notação do(s) modelo(s) da Família no Certificado da Conformidade**

Marca	Modelo (Designação Comercial do Modelo e Códigos de referência comercial, se existentes).	Descrição (Descrição Técnica do Modelo) - Série; - Categoria; e - Diâmetro.	Código de barras comercial (quando existente) de todas as versões.

## 6.2 Avaliação de 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 de Manutenção deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### 6.2.1 Auditoria de Manutenção

Os critérios para auditoria de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, acrescidos pelos subitens a seguir:

**6.2.1.1** A Auditoria de Manutenção deve ser realizada a cada 6 (seis) meses, contados a partir da data de emissão do Certificado de Conformidade.

**6.2.1.2** O OCP deve verificar se o fabricante realiza os ensaios estabelecidos na Tabela 2 a cada 30 toneladas de produção do mesmo lote, exceto o ensaio de determinação do coeficiente de conformação superficial.

**6.2.1.3** O OCP deve realizar, a cada 3 (três) meses, para cada unidade fabril, a avaliação estatística dos resultados da inspeção contínua para as características mecânicas de tração, dobramento e massa linear de cada produto. Essa avaliação deve ser realizada tomando-se no mínimo 30 amostras e no máximo 200 amostras.

**6.2.1.3.1** No caso em que o fabricante dispuser de quantidade de amostras superior a 200 unidades, o OCP deve verificar se este tem estabelecido procedimento eficaz para a escolha dos 200 resultados envolvidos.

**6.2.1.3.2** No caso em que o fabricante dispuser de quantidade de amostras inferior a 30 unidades, o OCP deve verificar os resultados produzidos, sendo estes acumulados até atingir o mínimo necessário para a avaliação estatística.

### 6.2.2 Plano de Ensaio De Manutenção

**6.2.2.1** Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

**6.2.2.1.1** Os ensaios de manutenção devem ser realizados a cada 6 (seis) meses, contados a partir da data de emissão do Certificado de Conformidade, para cada família certificada. Além disso, os ensaios de manutenção devem também ser realizados sempre que existirem fatos que recomendem a sua realização antes deste período.

**6.2.2.1.2** A realização do primeiro conjunto de ensaios após a emissão do Certificado de Conformidade, deverá ocorrer, excepcionalmente, após 3 (três) meses da data de emissão. O OCP deve providenciar, na área de expedição do fornecedor e no comércio, alternadamente, a coleta de uma amostragem conforme item 6.1.4.2, de cada uma das categorias certificadas, para realização das verificações e dos ensaios previstos na Tabela 2, excetuando o ensaio de coeficiente de conformação superficial.

Nota: O disposto no subitem 6.2.2.1.2 acima é válido apenas para a concessão inicial da certificação, não se aplicando na etapa de recertificação.

#### **6.2.2.2 Definição de Ensaio a serem realizados.**

Os ensaios de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no subitem 6.1.4.1 deste RAC, com exceção do ensaio de determinação do coeficiente de conformação superficial, desde que não haja mudança na configuração geométrica do produto.

**6.2.2.2.1** Para realização dos ensaios de manutenção, devem ser coletadas as quantidades de amostras necessárias, de acordo com o item 6.1.4.2, porém sem a necessidade da retirada de amostras para ensaio de conformação superficial, desde que não haja mudança na configuração geométrica do produto.

**6.2.2.2.1.1** Deve ser realizado o ensaio de determinação do coeficiente de conformação superficial, quando houver mudança na configuração geométrica do produto, de lotes dispostos no mercado.

#### **6.2.2.3 Definição da Amostragem de Manutenção**

As unidades da amostra do produto acabado devem ser colhidas no comércio, devendo ser observado o estabelecido nos subitens 6.1.4.2 e 6.2.2.2.1 deste RAC e nos requisitos estabelecidos no RGCP, acrescidos pelos subitens a seguir:

**6.2.2.3.1** A amostragem deve ser tomada de lotes diferentes aos tomados para os ensaios iniciais, e fabricados subsequentemente a esses.

**6.2.2.3.2** As amostras devem pertencer a um mesmo lote de fabricação, sendo esse lote de fabricação posterior ao da avaliação inicial, sendo o OCP responsável por garantir a aleatoriedade dessa amostra.

**6.2.2.3.3** Caso o diâmetro escolhido para avaliação não seja encontrado no mercado, o OCP deve selecionar outro diâmetro, da mesma série, desde que atendido o item 6.1.4.2.4.

**6.2.2.3.4** Se no intervalo entre duas amostragens consecutivas, tiverem sido fabricados produtos de apenas uma das séries relacionadas na Tabela 1, o OCP deve selecionar, pelo menos, o maior e o menor diâmetro disponível, desde que atendido o item 6.1.4.2.4.

#### **6.2.2.4 Definição de Laboratório**

Os critérios para a definição de laboratório devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

#### **6.2.3 Tratamento de Não-conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção**

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

#### **6.2.4 Confirmação da Manutenção**

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

#### **6.3 Avaliação da Recertificação**

Os critérios para avaliação de recertificação estão estabelecidos no RGCP. A Avaliação de Recertificação deve ser realizada a cada 3 (três) anos, devendo ser finalizada até a data de validade do Certificado de Conformidade.

### **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 OAC estrangeiros devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### **9 TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO**

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

### **10 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO**

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

### **11 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no RGCP e no Anexo II.

### **12 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

Os critérios para autorização para uso do selo de identificação da conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### **13 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES**

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

### **14 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO**

Os critérios de acompanhamento no mercado devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

### **15 PENALIDADES**

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

## **16 DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES**

Os critérios para tratamento de denúncias, reclamações e sugestões devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.



1. O Selo de Identificação da Conformidade deve ser gravado de forma visível, legível e indelével nas etiquetas que vão amarradas ou fixadas aos feixes ou rolos das barras e fios de aço destinados a armaduras para estruturas de concreto armado encaminhados pelo fornecedor aos seus clientes.

2. Referências a características não especificadas na norma ABNT NBR 7480:2007 não podem ser associadas ao Certificado de Conformidade em manuais técnicos de instruções, etiqueta, folder ou outros meios de informações ao usuário que possam induzi-lo a crer que tais características estejam garantidas pelo Selo de Identificação da Conformidade.

3. A identificação de todos os produtos certificados e registrados no Inmetro deve ser feita através de etiqueta, onde deverá constar o Selo de Identificação da Conformidade, junto às seguintes informações mínimas:

- a) Nome do Fabricante;
- b) Identificação do País de Origem do Fabricante;
- c) Categoria do Aço;
- d) Diâmetro Nominal;
- e) Corrida ou Lote;
- f) Razão Social do Fornecedor, quando este não for o fabricante;
- g) CNPJ do Fornecedor.
- h) Identificação da norma de fabricação, no seguinte formato: "ABNT NBR 7480:2007"

4. O Selo de Identificação da Conformidade, selecionado dentre as versões a seguir, deve ser aplicado na etiqueta do produto, atendendo aos seguintes critérios:

- a) Deve-se utilizar o Selo de Identificação da Conformidade colorido;
- b) A versão monocromática somente poderá ser utilizada, em substituição à versão colorida, quando a cor de fundo da superfície a ser impresso o Selo de Identificação da Conformidade for igual a do Selo colorido, não permitindo, assim, uma adequada visualização do mesmo, ou quando todas as impressões contidas na superfície de impressão forem monocromáticas. A cor do Selo monocromático, além de preta, pode ser igual a cor utilizada para as informações impressas na etiqueta; e
- c) O tamanho mínimo do Selo de Identificação da Conformidade é de 50 mm.



Pantone 1235

- 100%
- 80%

CMYK

- C2 M34 Y94 K0
- C2 M27 Y90 K0

Redução Máxima

50 mm

