





## 1 Objetivo

Este procedimento específico estabelece o processo para concessão e manutenção da certificação de Sacolas plásticas tipo camiseta, em conformidade com a norma ABNT NBR 14937:2005 e este procedimento específico.

Este procedimento específico atende aos requisitos do modelo 5 de certificação recomendado pelo Comitê de Avaliação de Conformidade da Organização Internacional para Normalização - ISO.

Este procedimento específico complementa os requisitos relacionados no PG-02 – Avaliação da Conformidade.

## 2 Referências normativas

Os documentos relacionados a seguir contêm disposições que, ao serem citadas neste texto, constituem prescrições válidas para este procedimento. As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como os documentos estão sujeitos a revisão, recomenda-se àqueles que utilizem este procedimento, que verifiquem a conveniência de utilização de edições mais recentes dos documentos indicados. A ABNT mantém registros dos documentos válidos atualmente.

- Resolução nº 105 de 19/05/1999 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária
- ABNT NBR 14937:2005 - Sacolas plásticas tipo camisetas - Requisitos e métodos de ensaio
- ABNT NBR 14474:2000 - Filmes plásticos - Verificação da resistência à perfuração estática
- ABNT NBR ISO 9001 - Sistemas de gestão da qualidade - Requisitos
- PG-02.03:2006 - Avaliação da Conformidade

## 3 Definições

Para os efeitos deste procedimento são adotadas as definições constantes no PG-02 e na Norma ABNT NBR 14937:2005, e a definição abaixo:

### 3.1 Família de produtos

Conjunto de produtos de características construtivas essencialmente semelhantes e que correspondem à mesma classificação.

No caso de sacolas plásticas tipo camiseta, conforme a norma ABNT NBR 14937, as famílias de produtos devem ser caracterizadas considerando a tabela 1.

**Tabela 1**

Família	Capacidade nominal (gramas)
A	1 a 999
B	1000 a 4999
C	5000 a 9999
D	Acima de 10000



#### **4 Siglas**

As siglas empregadas no texto deste procedimento específico são as seguintes:

CT - Coordenação Técnica

GT - Gerente Técnico

PG - Procedimento Geral

PE - Procedimento Específico

#### **5 Descrição do processo de certificação**

##### **5.1 Documentação requerida**

A Fabricante envia para a ABNT a documentação abaixo relacionada para análise:

- a) catálogos, folhetos, manual de instalação, manual técnico etc. que contenham a(s) especificação(ões) técnica(s) do(s) produto(s) para os quais se faz a solicitação;
- b) identificação da marca usada para a comercialização do(s) produto(s);
- c) comprovação da formalização da representação legal entre o Fabricante e seu representante que explicita a responsabilidade legal com relação aos produtos alvos da solicitação, quando esta for efetuada pelo Fabricante instalado fora do território nacional, por seu representante ou por um importador;
- d) cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- e) cópia do CNPJ.

##### **5.2 Análise preliminar do processo**

A documentação é analisada preliminarmente quanto ao seu conteúdo e adequação, resolvendo-se junto à fabricante eventuais pendências.

##### **5.3 Pré-auditoria**

Após a análise da documentação apresentada, deve ser realizada uma pré-auditoria nas instalações da Fabricante para verificar o funcionamento do autocontrole, conforme descrito no capítulo 8, e para confirmar parte das informações constantes da documentação apresentada.

##### **5.4 Auditoria de certificação**

Uma vez eliminadas quaisquer dúvidas ou pendências da documentação, bem como solucionadas quaisquer observações apontadas na pré-auditoria, será realizada a auditoria de certificação, que deverá abranger os seguintes aspectos:

###### **5.4.1 Avaliação dos projetos**

O auditor deve avaliar na empresa os projetos referentes a cada produto a ser certificado de forma a atestar a conformidade do produto quanto ao projeto e memorial descritivo.



#### **5.4.2 Avaliação dos requisitos específicos das Normas técnicas**

O auditor deve avaliar se produto, objeto da certificação, atende aos requisitos específicos constantes das normas de referência.

Para realizar esta avaliação de requisitos específicos o auditor deve usar a lista de verificação de produto.

#### **5.4.3 Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade**

Durante a auditoria serão avaliados os requisitos mínimos do sistema de gestão da qualidade estabelecidos nos itens de 5.4.3.1 a 5.4.3.14.

Caso o fabricante tenha o sistema de gestão da qualidade certificado por outro organismo de certificação acreditado por entidade membro do acordo de reconhecimento multilateral do IAF, não será necessária a realização da auditoria do sistema de gestão da qualidade.

Neste caso, a ABNT deverá solicitar cópias dos relatórios das auditorias realizadas, tratamento das não-conformidades encontradas, bem como, informações sobre suspensão ou cancelamento da certificação, de forma a confirmar a manutenção do sistema de gestão da qualidade do fabricante, bem como se seu escopo abrange os produtos sujeitos à certificação.

Caso seja evidenciado que o sistema de gestão da qualidade não está implementado adequadamente, não está válido ou não abrange a realização dos produtos sujeitos à certificação, a ABNT deverá realizar auditoria no Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, considerando os itens relacionados no item 5.4.3.

Caso a certificação do fabricante seja aceita pela ABNT, mas, entretanto, sejam detectados problemas no sistema de gestão da qualidade durante a auditoria do produto, a ABNT poderá apontar não-conformidades também no sistema de gestão da qualidade.

##### **5.4.3.1 Controle de documentos**

Um procedimento documentado deve ser estabelecido para definir os controles necessários para a análise crítica, aprovação, atualização e distribuição de documentos, evitando-se o uso não intencional de documentos obsoletos.

##### **5.4.3.2 Controle de registros**

A fim de prover evidências da conformidade, registros devem ser mantidos legíveis, prontamente identificáveis e recuperáveis.

##### **5.4.3.3 Recursos humanos**

O pessoal que executa atividades que afetam a qualidade do produto deve ser competente, com base em educação, treinamento, habilidade e experiência apropriada. A organização deve fornecer treinamento ou tomar ações para satisfazer essas necessidades de competência para a realização do produto.

##### **5.4.3.4 Infra-estrutura**

O fabricante deve prover e manter a infra-estrutura necessária para alcançar a conformidade do produto, incluindo equipamentos de processo, edifícios, instalações e serviços de apoio.

##### **5.4.3.5 Planejamento da realização do produto**

O fabricante deve planejar e desenvolver os processos necessários para a realização do produto, determinando requisitos, estabelecendo processos e recursos específicos para o trabalho, verificação, validação, monitoramento, inspeção e ensaios requeridos para a aceitação do produto.



#### **5.4.3.6 Verificação do produto adquirido**

O fabricante deve estabelecer e implementar inspeção e verificação nos insumos adquiridos de seus fornecedores, para assegurar que atendem aos requisitos de aquisição especificados.

#### **5.4.3.7 Controle de produção**

O fabricante deve realizar a produção com o uso de equipamentos adequados, implementando medição e monitoramento, fornecendo instruções de trabalho e informações claras que descrevam as características do produto.

#### **5.4.3.8 Identificação e rastreabilidade do produto**

O fabricante deve estabelecer um meio de identificar o produto ao longo da realização da produção, para fins de monitoramento e medição.

#### **5.4.3.9 Preservação do produto**

O fabricante deve preservar a conformidade do produto durante os processos de armazenamento e entrega, posteriores à etapa de produção do mesmo.

#### **5.4.3.10 Controle de dispositivos de medição e monitoramento**

O fabricante deve determinar as medições e monitoramentos a serem realizados nos produtos, bem como os dispositivos necessários, assegurando que estejam devidamente calibrados e utilizados de forma correta.

Os resultados devem ser registrados e mantidos, e deve ser tomada ação apropriada em qualquer produto ou dispositivo afetado.

#### **5.4.3.11 Medição e monitoramento de processos**

Métodos adequados para monitoramento devem ser aplicados para demonstrar a capacidade dos processos em alcançar os resultados planejados, sendo passíveis de ações corretivas, quando tais resultados não forem alcançados.

#### **5.4.3.12 Medição e monitoramento de produto**

O fabricante deve medir e monitorar se as características do produto estão sendo atendidas. Produtos não-conformes devem ser retidos, e a causa da não conformidade identificada e corrigida. O produto só deve ser liberado quando atender plenamente aos requisitos exigidos.

#### **5.4.3.13 Ação corretiva**

O fabricante deve executar ações corretivas para eliminar as causas de não-conformidade, assegurando que elas não venham a ocorrer novamente.

#### **5.4.3.14 Controle de produto não-conforme**

O fabricante deve ter um procedimento documentado assegurando que produtos que não estejam conformes com os requisitos do produto são identificados e controlados para evitar seu uso ou entrega não intencional, devendo também definir as responsabilidades e autoridades relacionadas para lidar com os produtos não-conformes.

#### **5.4.4 Avaliação do laboratório de autocontrole**



Caso seja aplicável, o auditor irá avaliar o laboratório de autocontrole do fabricante para atestar a capacidade deste para realização dos ensaios de conformidade.

#### 5.4.5 Coleta de amostras

O auditor irá coletar na expedição do fabricante o número de amostras estabelecidas no item 5.6. Este número de amostras será coletado para cada modelo de forma a poder caracterizar a família de produtos, objeto da certificação.

A coleta de amostras para ensaios deve abranger corpo(s) de prova, contra-prova e testemunha.

A prova deve ser encaminhada ao laboratório de referência. A contra-prova e a testemunha devem ser lacradas e armazenadas na empresa, até que todos os ensaios estejam concluídos.

O tamanho da amostra da contra-prova e da testemunha é idêntico ao de prova.

#### 5.5 Condições de amostragem

Os produtos devem ser avaliados por família e por unidade produtiva. Esta amostragem inicial deve ser realizada com coleta de material na fábrica.

**5.5.1** Para cada família de produto, serão selecionadas amostras conforme Tabela 2. As amostras devem ser escolhidas aleatoriamente entre produtos de lotes distintos, sempre que possível.

**5.5.2** A escolha do laboratório a ser utilizado para os ensaios deverá seguir a sistemática estabelecida no PG-02.

**5.5.3** No caso de utilização de laboratórios externos, ou de coleta no mercado, cada amostra deve ser constituída de 4 corpos de prova do produto (prova, contra-prova, testemunha e autocontrole), os quais devem ser coletados de um mesmo lote de fabricação.

#### 5.6 Ensaios

Para a avaliação da conformidade das sacolas plásticas tipo camiseta deve ser realizado os ensaios previstos na tabela 2.

**Tabela 2**

Número do ensaio	Ensaio	Item da NBR 14937:2005	Quantidade de amostras
1	Aspecto visual	5.2	5
2	Verificação dimensional	5.3	5
3	Resistência ao impacto por queda de dardo	5.4	20
4	Resistência das sacolas à carga dinâmica	5.5	10
5	Resistência das sacolas à carga estática	5.6	5
6	Resistência à perfuração estática	5.7	10

#### 5.7 Avaliação inicial da qualidade

Para aprovação da concessão da marca de conformidade, as amostras ensaiadas devem ser 100% aprovadas nos ensaios relacionados no item 5.6, bem como a avaliação dos requisitos da qualidade exigidos no item 5.4 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.



## Certificação de sacolas plásticas tipo camiseta

PE-017.03

Data: Dez.2006

Pág. Nº 7/10

Caso a amostra de prova seja reprovada, a empresa deverá encaminhar as amostras de contra-prova e testemunha para o laboratório, onde ambas deverão ser ensaiadas. Havendo reprovação de alguma destas, a amostra deverá ser considerada reprovada e o produto não poderá receber a marca de conformidade ABNT.

### 5.8 Concessão da certificação

Cumpridas as etapas anteriores, a CT emite um parecer conclusivo e encaminha o processo para análise do GT. Caso o processo de certificação seja aprovado pelo GT, a ABNT emitirá o Certificado da Marca de Conformidade ABNT.

No caso de reprovação, as razões desta reprovação devem ser comunicadas à Fabricante para que esta possa tomar as ações corretivas necessárias e retomar o processo de certificação. As ações corretivas, bem como as ações a serem tomadas para a retomada do processo de certificação devem ser acordadas com a ABNT.

### 5.9 Confirmação da certificação

Três meses após a concessão da certificação, a ABNT deverá coletar no mercado uma amostra de cada um dos produtos certificados, que deverão ser ensaiados para confirmação da certificação. A coleta e os ensaios deverão ser realizados conforme os itens 5.5 e 5.6 deste procedimento, respectivamente.

## 6 Manutenção da certificação

Após a concessão da Certificação, a ABNT deve realizar o controle para verificar se o Fabricante mantém as condições técnico-organizacionais que deram origem à certificação. Este controle deve ser realizado mediante:

- a) auditorias periódicas anuais no sistema de gestão da qualidade;
- b) avaliação do laboratório de autocontrole do Fabricante;
- c) inspeções técnicas anuais no autocontrole do Fabricante;
- d) verificação da qualidade do produto e da precisão do autocontrole do Fabricante, por meio de coletas de amostras na fábrica e no comércio (se possível) e realização de ensaios.

Os resultados do item d, acima, devem ser enviados ao Fabricante. No caso de ocorrência de não-conformidade o Fabricante deve apresentar um plano de ação em até 15 dias, para avaliação da ABNT.

### 6.1 Amostragem no Fabricante e no comércio

De todos os tipos de produtos produzidos pelo Fabricante, a ABNT ou a entidade por ela contratada deve coletar aleatoriamente amostras de cada família, de lotes de fabricação distintos. Para cada tipo deve-se tomar a quantidade de amostras constantes da tabela do item 5.6.

Nas coletas realizadas nas auditorias periódicas deverão escolher-se, sempre que possível, amostras constituídas por acessórios que complementem os tipos, subtipos e dimensões de produtos já coletados e ensaiados em auditorias anteriores, de modo a cobrir-se toda a gama de acessórios objeto de certificação.

No caso de utilização de laboratórios externos, cada amostra deve ser constituída de 4 corpos de prova do produto (prova, contra-prova, testemunha e autocontrole), os quais devem ser coletados de um mesmo lote de fabricação.

Quando a coleta de amostras for realizada no comércio o Fabricante certificado deve ser informado pela ABNT para que acompanhe a coleta e reponha os estoques do seu revendedor, distribuidor ou cliente.

Na época da coleta de amostras, o fabricante deve dispor no depósito uma quantidade de produtos que permita realizar a avaliação da qualidade.



Certificação de sacolas plásticas tipo camiseta

PE-017.03

Data: Dez.2006

Pág. Nº 8/10

## 6.2 Ensaio

Os ensaios a serem realizados durante a fase de manutenção da certificação são os relacionados na Tabela 2.

### 6.2.1 Avaliação da conformidade

Para manutenção da certificação, aplicam-se os mesmos critérios estabelecidos no item 5.7.

Caso ocorram não-conformidades em qualquer dos produtos ensaiados durante esta fase, a certificação do produto não-conforme será suspensa até a resolução do problema.

Após a implementação das ações corretivas, a periodicidade da amostragem para ensaios deste produto deve passar para trimestral até que se obtenham as condições iniciais de conformidade (mínimo duas coletas), quando então a periodicidade deve voltar a ser semestral.

Se depois de concedida a Marca de Conformidade ABNT, ou durante o processo de concessão, ocorrerem mudanças nas Normas Técnicas pertinentes ao produto, a ABNT deve conceder um prazo que permita aos Fabricantes Certificados a adequação dos ensaios e requisitos modificados.

## 6.3 Autocontrole

O funcionamento do autocontrole e sua operação estão estabelecidos no capítulo 8.

## 6.4 Renovação da certificação

A renovação da certificação, a cada 3 anos, será automática com emissão anual de certificado.

Caso o produto certificado apresente diferentes especificações dentro de uma mesma família, devem ter sido coletadas amostras, durante os 3 anos, de todas as especificações, conforme item 5.5.1

A ABNT irá providenciar a realização de auditoria, coleta de amostras e ensaios.

## 7 Marcação dos produtos certificados

### 7.1 Identificação da Marca de Conformidade ABNT

A Identificação da Marca de Conformidade ABNT para produtos certificados conforme a norma ABNT NBR 14937 é representada abaixo:



Diâmetro mínimo de 1 cm



## 7.2 Sistemática de marcação

Os tipos de sacolas plásticas tipo camiseta que tenham sido devidamente aprovados para o uso da Marca de Conformidade ABNT devem ser marcados com:

- o logotipo da Marca de Conformidade ABNT com um diâmetro mínimo de 1 cm;
- para o caso da marcação ser realizada em etiquetas ou em embalagens, a cor do logotipo deve ser preferencialmente preta.

## 8 Autocontrole do Fabricante

As rotinas de autocontrole para os produtos acabados devem considerar todos os ensaios de caracterização exigidos pela especificação do produto, bem como estabelecer as condições de amostragem de forma a garantir representatividade dos resultados em relação ao total da produção. O controle de fabricação deve garantir a qualidade e homogeneidade dos produtos obtidos.

Para a fase de manutenção da Marca de conformidade ABNT, os modelos de impressos informativos dos resultados de ensaios do autocontrole (certificado, relatório ou mapa-resumo), que devem ser utilizados para a avaliação anual da ABNT, devem ser definidos em conjunto entre o Fabricante certificado e a ABNT.

### 8.1 Controle sobre o processo de fabricação

O Fabricante deve documentar, efetuar e registrar, no seu processo de fabricação, os ensaios de rotina estabelecidos na Tabela 3, abaixo:

**Tabela 3**

Nº	Inspecões e Ensaios	Freqüência mínima de realização e dimensão da amostra	Requisitos de conformidade	
1	Aspecto visual	De cada lote de fabricação devem ser retiradas 5 amostras de sacolas para a realização da inspeção.	A produção é considerada conforme quando o número de defeitos encontrados nos corpos de prova estiver dentro da tolerância estabelecida abaixo.	
			Quantidade de defeitos por m <sup>2</sup>	Tamanho
			4 defeitos	Maiores que 1 mm
			16 defeitos	De 0,5 a 1 mm
			64 defeitos	De 0,25 a 0,49 mm
Caso contrário, o lote será considerado não-conforme.				
2	Verificação dimensional	De cada lote de fabricação devem ser retiradas 5 amostras de sacolas para o ensaio e 5 amostras como contra-prova	A produção é considerada conforme quando todas as cinco unidades inspecionadas respeitarem as tolerâncias da Tabela 2 da ABNT NBR 14937. No caso de apenas uma amostra estar fora da tolerância, deve ser refeita a inspeção com a contra-prova e todas as amostras devem ser aprovadas. Em caso de nova reprovação o lote será considerado não-conforme.	
3	Resistência ao impacto por queda de dardo	De cada lote de fabricação devem ser retiradas 20 amostras de sacolas para o ensaio.	A produção é considerada conforme quando, no mínimo, 10 corpos-de-prova resistam ao ensaio e não apresentem ruptura. Caso contrário, o lote será considerado não-conforme.	



## Certificação de sacolas plásticas tipo camiseta

PE-017.03

Data: Dez.2006

Pág. Nº 10/10

Nº	Inspeções e Ensaios	Frequência mínima de realização e dimensão da amostra	Requisitos de conformidade
4	Resistência das sacolas à carga dinâmica	De cada lote de fabricação devem ser retiradas 10 amostras de sacolas para o ensaio e 10 amostras como contra-prova.	A produção é considerada conforme quando todas as 10 unidades resistam ao ensaio sem apresentar ruptura. No caso de até duas sofrerem ruptura, deve ser refeito o ensaio com a contra-prova e todas as unidades devem ser aprovadas. Em caso de nova reprovação o lote será considerado não-conforme.
5	Resistência das sacolas à carga estática	De cada lote de fabricação devem ser retiradas 5 amostras de sacolas para o ensaio e 5 amostras como contra-prova.	A produção é considerada conforme quando todas as unidades ensaiadas resistam ao ensaio sem apresentar ruptura após um período de $2 h \pm 1 min$ . No caso de apenas 1 unidade sofrer ruptura, deve ser refeito o ensaio com a contra-prova e todas as unidades devem ser aprovadas. Em caso de nova reprovação o lote será considerado não-conforme.
6	Resistência à perfuração estática	De cada lote de fabricação devem ser retiradas 10 amostras de sacolas para o ensaio.	A produção é considerada conforme quando, no mínimo, 8 sacolas resistirem ao ensaio e não apresentarem ruptura. Caso contrário, o lote será considerado não-conforme.