



Portaria n.º 21, de 14 de janeiro de 2016.

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

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade, aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que outorga ao Inmetro competência para estabelecer diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando a Lei Complementar n.º 123, de 14 de dezembro de 2006, que estabelece normas gerais relativas ao tratamento diferenciado e favorecido a ser dispensado às microempresas e às empresas de pequeno porte, no âmbito dos Poderes da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios;

Considerando a Lei Complementar n.º 147, de 7 de agosto de 2014, que altera a Lei Complementar n.º 123, de 14 de dezembro de 2006;

Considerando a necessidade de aperfeiçoamento do Regulamento Técnico da Qualidade para Painéis Metálicos, aprovado pela Portaria Inmetro n.º 398, de 31 de julho de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 01 de agosto de 2012, seção 01, páginas 66 a 67;

Considerando a necessidade de adequação dos prazos e delimitação do escopo para painéis metálicos conforme disposto nos Requisitos de Avaliação da Conformidade aprovados pela Portaria Inmetro n.º 419, de 09 de agosto de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 13 de agosto de 2012, seção 01, página 55, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º. Aprovar o aperfeiçoamento e a adequação do Regulamento Técnico da Qualidade e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicos, estabelecidos nesta Portaria e em seu Anexo, disponibilizados no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo:

Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - Inmetro
Divisão de Regulamentação Técnica e Programas de Avaliação da Conformidade - Dipac
Rua da Estrela n.º 67 - 3º andar - Rio Comprido
CEP 20.251-900 - Rio de Janeiro - RJ

Art. 2º. Cientificar que a Consulta Pública que colheu contribuições da sociedade em geral para a elaboração da Portaria ora aprovada foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 408, de 21 de agosto de 2015, publicada no Diário Oficial da União, de 24 de agosto de 2015, seção 01, páginas 64 a 65.

Art.3º. Determinar que o art. 3º da Portaria Inmetro n.º 398/2012 passará a vigorar com a seguinte redação:

“Art. 3º. Cientificar que a forma, reconhecida pelo Inmetro, de demonstrar conformidade aos requisitos estabelecidos neste Regulamento Técnico da Qualidade será definida por Portaria específica que aprovará os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicos.” (N.R.)

Art. 4º. Determinar que o art. 3º da Portaria Inmetro nº 419/2012 passará a vigorar com a seguinte redação:

“Art. 3º. Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para painéis metálicos, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, estabelecido no Brasil e acreditado pelo Inmetro, consoante os Requisitos ora aprovados.” (N.R.)

Art. 5º. Determinar que os artigos 4º e 5º da Portaria Inmetro nº 419/2012 passarão a vigorar com a seguinte redação:

“Art.4º. Determinar que, a partir de 13 de abril de 2018, as painéis metálicos deverão ser fabricadas e importadas somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo único. A partir de 13 de abril de 2019, as painéis metálicos deverão ser comercializadas, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Art. 5º. Determinar que, a partir de 13 de outubro de 2020, as painéis metálicos deverão ser comercializadas, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo único. A determinação contida no *caput* não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos fixados no artigo anterior.” (N.R.)

Art. 6º. Determinar que, a partir de 13 de abril de 2019, exclusivamente para micro e pequenas empresas, as painéis metálicos deverão ser fabricadas somente em conformidade com os Requisitos ratificados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, acrescidos dos ora aprovados, e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo único. A partir de 13 de abril de 2020, exclusivamente para micro e pequenas empresas, as painéis metálicos deverão ser comercializadas, no mercado nacional, por fabricantes, somente em conformidade com os Requisitos ratificados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, acrescidos dos ora aprovados, e devidamente registradas no Inmetro.

Art. 7º. Determinar que a partir de 13 de outubro de 2021, exclusivamente para micro e pequenas empresas, as painéis metálicos deverão ser comercializadas, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ratificados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, acrescidos dos ora aprovados, e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo único. A determinação contida no *caput* não é aplicável aos fabricantes, que deverão observar os prazos fixados no artigo anterior.

Art.8º. Determinar que o art. 7º da Portaria Inmetro nº 419/2012 passará a vigorar com a seguinte redação:

“Art.7º. Revogar a Portaria Inmetro n.º 328, de 16 de setembro de 2008, que aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade para Painéis de Pressão, publicado no Diário Oficial da União de 18 de setembro de 2008, seção 01, página 111, em 13 de outubro de 2021.” (N.R.)

Art.9º.Determinar que as violações aos dispositivos desta Portaria sujeitarão o infrator às penalidades previstas na Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999.

Art. 10 Cientificar que ficarão mantidas as demais disposições contidas nas Portarias Inmetro n° 398/2012 e n° 419/2012.

Art.11 Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

LUIS FERNANDO PANELLI CESAR

APERFEIÇOAMENTO DO REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE E DOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANELAS METÁLICAS

1) O subitem 1.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“1.1 Escopo de aplicação

1.1.1 Este RAC se aplica aos utensílios domésticos para cocção de alimentos, conforme a seguir:

- a) para uso em forno, com diagonais entre 28 e 76 mm (incluindo estas medidas): abafadores, assadeiras, formas, formas de pizza, tabuleiros e torteiras, ou outro utensílio que faça a função desses;
- b) para uso em fogão, com capacidade volumétrica de até 17L: banhos-maria, bifeteiras, bistequeiras, bules, canecas, caçarolas, cafeteiras, caldeirões, chaleiras, churrasqueiras, cozedores a vapor, crepeira, cuscuzeiras, espagueteiras, fervedores, formas de pizza fechadas, formas para fonte direta de calor, frigideiras, fritadeiras, fundizeira, leiteiras, marmitas, merendeiras, molheiras, omeleteiras, paejeiras, panelas, panquequeiras, papeiros, pipoqueiras, pudinzeiras, tachos, tapioqueirase *woks*, ou outro utensílio que faça a função desses;
- c) panelas de pressão, com capacidade volumétrica de até 30L.

1.1.2 Este RAC não se aplica às panelas exclusivamente industriais, exclusivamente elétricas, exclusivamente dos tipos *réchaud* e aos utensílios descartáveis.” (N.R.)

2) As seguintes normas técnicas devem ser inseridas no item 3 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012:

“ABNT NBR 5906	Bobinas e chapas laminadas a quente de aço-carbono para estampagem – Especificação
ABNT NBR 5915-1	Chapas e bobinas de aço laminadas a frio - Parte 1: Requisitos
ABNT NBR 6589	Peças em ferro fundido cinzento classificadas conforme a resistência à tração
ABNT NBR 6651	Bobinas e chapas finas de aço-carbono, laminadas a frio, para esmaltação vítrea — Especificação”.

3) O subitem 4.8 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“4.8 Churrasqueira

Utensílio culinário utilizado para assar alimentos na mesa de cocção.” (N.R.)

4) O subitem 5.1.1.2 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“5.1.1.2 Corpo

O corpo das panelas de pressão deve ser fabricado em um dos seguintes materiais:

- a) alumínio laminado - ligas constantes da ABNT NBR ISO 209, com exceção das seguintes ligas: 4009, 4026, 4032, 4145, 4145A, 8090, 8091 ou 8093;
- b) alumínio fundido, conforme ABNT NBR 15975;

- c) aço inoxidável laminado, conforme ABNT NBR 5601;
- d) aço laminado para estampagem profunda, conforme ABNT NBR 5906 e ABNT NBR 5915-1;
- e) ferro fundido, conforme ABNT NBR 6589, classes FC100, FC150 e FC200
- f) cobre, latão ou bronze revestidos integralmente na parte interna por uma capa de ouro, prata, níquel ou estanho tecnicamente puros.” (N.R.)

5) O subitem 5.1.3.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.1.3.1** A panela de pressão (corpo e tampa) deve ser colocada aberta na câmara de ensaio de corrosão por névoa salina, de acordo com a ABNT NBR 8094 e de acordo com os subitens 4.1, 4.2, 4.3 e 4.4 da ABNT NBR 14876, em uma inclinação de $45\pm 5^\circ$ pelo período de 24 horas. Em seguida, dar continuidade ao diagrama sequencial da figura 1 e, ao final, verificar a ocorrência de corrosão nas válvulas de segurança. Em havendo corrosão, a panela será reprovada.” (N.R.)

6) O subitem 5.1.1.1.5 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.1.1.1.50** fundo das painelas de pressão, em sua parte externa, quando revestida com antiaderente não vítreo, deve conter ranhuras ou sulcos para evitar o deslizamento desses sobre a plataforma de cocção, reservando uma área central suficiente para as marcações regulamentares.” (N.R.)

7) O subitem 5.1.6.1.2 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.1.6.1.2** Quando o manômetro indicar 90 % do valor da pressão nominal deve ser cronometrado o tempo de 5 minutos. A pressão máxima registrada durante esse tempo não pode ser superior a 110 % da pressão nominal.” (N.R.)

8) O subitem 5.1.9.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.1.9.1** Cada panela de pressão deve ser marcada em seu corpo, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações:

- a) nome do fornecedor;
- b) capacidade volumétrica;
- c) pressão nominal de trabalho;
- d) identificação que garanta a rastreabilidade do produto.” (N.R.)

9) O subitem 5.2.1.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

5.2.1.1 Corpo

O corpo do utensíliodeve ser fabricado em um dos seguintes materiais:

- a) alumínio laminado - ligas constantes da ABNT NBR ISO 209, com exceção das seguintes ligas: 4009, 4026, 4032, 4145, 4145A, 8090, 8091 ou 8093;

- b) alumínio fundido, conforme ABNT NBR 15975;
- c) aço inoxidável laminado, conforme ABNT NBR 5601;
- d) aço laminado para estampagem profunda, conforme ABNT NBR 5906 e ABNT NBR 5915-1;
- e) ferro fundido, conforme ABNT NBR 6589, classes FC100, FC150 e FC200;
- f) cobre, latão ou bronze revestidos integralmente na parte interna por uma capa de ouro, prata, níquel ou estanho tecnicamente puros;
- g) aço laminado a frio conforme ABNT NBR 6651 (esmaltação vítrea)” (N.R.)

10)O subitem 5.2.1.3 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.2.1.3** O fundo dos utensílios, em sua parte externa, quando revestida com antiaderente não vítreo, deve conter ranhuras ou sulcos para evitar o deslizamento desses sobre a plataforma de cocção, reservando uma área central suficiente para as marcações regulamentares.” (N.R.)

11)O subitem 5.2.2.2.4 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.2.2.2.4A** variação do diâmetro efetivo deve ser no máximo de ± 2 mm do diâmetro nominal, a exceção de painéis construídas a partir de processos de fundição ou revestidas com esmalte vítreo, que deve ser de $\pm 2\%$.” (N.R.)

12)O subitem 5.2.2.3.2 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.2.2.3.2** A variação da diagonal efetiva deve ser no máximo de ± 2 mm da diagonal nominal, a exceção de painéis construídas a partir de processos de fundição ou revestidas com esmalte vítreo, que deve ser de $\pm 2\%$.” (N.R.)

13)Incluir o subitem 5.2.2.3.3 no Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, com a ter a seguinte redação:

“**5.2.2.3.3A** diagonal (d) das assadeiras e formas retangulares para uso em forno deve estar de acordo com a Tabela 2 da norma ABNT NBR 14630, como segue:

Designação	Variação da diagonal “d”
0	$28 \leq d < 34$
1	$34 \leq d < 40$
2	$40 \leq d < 46$
3	$46 \leq d < 52$
4	$52 \leq d < 58$
5	$58 \leq d < 64$
6	$64 \leq d < 70$
7	$70 \leq d < 76$

”

14) O subitem 5.2.3 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“5.2.3 Revestimentos

Os utensílios que possuam em sua parte interna revestimentos antiaderentes e orgânicos devem estar de acordo com a norma técnica ABNT NBR 15321.” (N.R.)

15) O subitem 5.2.4.2 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“5.2.4.2 A resistência média ao desprendimento dos componentes da camada do fundo do utensílio deve ser de no mínimo 2,0 N/mm².” (N.R.)

16) O subitem 5.2.5 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“5.2.5 Ensaio das propriedades mecânicas

Os ensaios de propriedades mecânicas devem ser realizados somente no corpo do utensílio, a exceção do ensaio de cantos vivos e rebarbas, conforme previsto no subitem 5.2.5.5, o qual deverá ser realizado tanto na tampa quanto no corpo.

Para a realização de ensaio das propriedades mecânicas, deformações no corpo e/ou tampa do utensílio não devem ser consideradas falhas no cabo, na alça, no pomel ou no sistema de fixação. No entanto, caso essas deformações comprometam a sequência de ensaios previstos neste item, o utensílio deve ser reprovado.” (N.R.)

17) Excluir os subitens 5.2.5.1 e 5.2.5.3 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, referentes aos ensaios de flexão e de impacto respectivamente.

18) Na alínea c do subitem 5.2.5.5.2 e no subitem 5.2.5.5.5 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, a força de aplicação de “6 N” passa a ser de “4 N”.

19) O subitem 5.2.6.2.2 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“5.2.6.2.2 O critério de aceitação é que a temperatura máxima seja de 50°C para os cabos, alças ou poméis aplicados no corpo do utensílio, e de 60°C para os cabos, alças ou poméis aplicados na tampa do utensílio, não sendo aplicável em utensílios para uso em forno, ou utensílios para uso em fogão que possam ser utilizados em forno, ou de partes internas de utensílios de uso dedicado.” (N.R.)

20) O subitem 5.2.6.4.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“5.2.6.4.1 Os cabos, as alças e os poméis, quando utilizado para a finalidade de retirar utensílios que serão utilizados em fornos, quando colocados em um forno com temperatura interna a 180°C ± 2 pelo período de 1 (uma) hora, e logo após resfriados à temperatura ambiente por 3 horas, não devem apresentar quaisquer danos ou distorções tanto em si próprios quanto nos sistemas de fixação do corpo ou da tampa do utensílio.

21) O ensaio de névoa salina, previsto no Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, somente se aplica aos componentes, bojos e tampas ferrosos das

painéis metálicos, incluindo os construídos em aço inoxidável, não sendo aplicado aos utensílios de ferro fundido.

22) O subitem 5.2.7.1.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.2.7.1.1** Quando aplicável, os utensílios (corpo e tampa), ou componentes ferrosos destes, devem ser colocados abertos na câmara de ensaio de corrosão por névoa salina, de acordo com a norma técnica ABNT NBR 8094, em uma inclinação de $45 \pm 5^\circ$ pelo período de 24 horas. Após esse período, o corpo, a tampa ou os componentes ferrosos devem ser desmontados e não podem apresentar nenhum ponto de corrosão vermelha.” (N.R.)

23) O subitem 5.2.8.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, passa a ter a seguinte redação:

“**5.2.8.1** A exceção dos utensílios revestidos com esmalte vítreo, cada utensílio deve ser marcado, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações:

- a) nome do fornecedor;
- b) identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e
- c) capacidade volumétrica e diâmetro nominal.” (N.R.)

24) Incluir o subitem 5.2.8.4 no Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, com a seguinte redação:

“**5.2.8.4** Quando o utensílio for de esmalte vítreo, deve ser aposta uma etiqueta adesiva ou impressa na embalagem e em seu manual de instruções ou certificado de garantia, as seguintes indicações:

- a) nome do fornecedor;
- b) identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e
- c) capacidade volumétrica e diâmetro nominal.”

25) As fontes de calor referenciadas nos ensaios previstos no Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398/2012, devem ser de natureza térmica com o gás liquefeito de petróleo padrão utilizado na regulamentação de fogões e fornos de uso doméstico, através de um fogão a gás, com as seguintes potências, sendo mantidas as temperaturas especificadas nos respectivos ensaios e protegendo as laterais dos utensílios em relação às chamas:

- com o queimador de potência de $3,3 \pm 0,5$ kW para toda e qualquer panela de pressão;
- com o queimador de potência de $1,0 \pm 0,5$ kW para painéis metálicos com diâmetros externos de até 18 centímetros (inclusive), a exceção de painéis de pressão;
- com o queimador de potência de $2,0 \pm 0,5$ kW para painéis metálicos com diâmetros externos de entre 18 centímetros e 26 centímetros (inclusive), a exceção de painéis de pressão;
- com o queimador de potência de $3,3 \pm 0,5$ kW para painéis metálicos com diâmetros externos acima de 26 centímetros, a exceção de painéis de pressão.

26) O subitem 6.2.1 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“6.2.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP de acordo com os requisitos do RGCP, juntamente com a:

- a) Documentação do Sistema de Gestão da Qualidade em atendimento aos requisitos descritos no item 6.3.1.1 ou no item 6.3.1.2, no caso de MPEs;
- b) Memorial Descritivo, conforme Anexo B deste RAC;
- c) Documentos descritos no Anexo C, de acordo com os respectivos materiais para evidenciar a conformidade dos seus produtos de acordo com a regulamentação da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa) para materiais, utensílios e equipamentos em contato com alimentos, juntamente com os respectivos relatórios de ensaios, para painéis metálicos com e sem revestimento podem ser apresentados os relatórios de ensaios pelo fornecedor da matéria-prima.

Nota: As MPEs devem apresentar documentos que comprovem a sua classificação, de acordo com a legislação vigente. Cabe ao OCP avaliar e validar esta classificação.” (N.R.)

27) As painéis metálicos a serem certificados pelo modelo 4, conforme disposto pelo subitem 6.3 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, devem ser submetidas à análise do Organismo de Certificação de Produto (OCP) quanto à sua rastreabilidade.

28) O subitem 6.4.3.1.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“6.4.3.1.1 Os critérios da auditoria de manutenção estão contemplados no RGCP, com a periodicidade de 2 (dois) anos.”(N.R.)

29) Excluir os subitens 6.4.3.1.2, 6.4.3.1.3 e 6.4.3.1.4 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 419/2012.

30) A tabela 2 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“ **Tabela 2: Amostragem para os ensaios iniciais para painéis de pressão.**

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contra prova	Testemunha	
Partes elastoméricas	4	4	4	Conforme descrito no item 5.1.2.1 do RTQ
Capacidade volumétrica				Conforme descrito no item 5.1.7 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.1.8 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.1.9 do RTQ
Ensaio de Cantos Vivos e Rebarbas	1*	1*	1*	Conforme descrito no item 5.2.5.5 do RTQ
Partes poliméricas	2	2	2	Conforme descrito no item 5.1.5 do RTQ
Pressões de trabalho	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.1 do RTQ
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.2 do RTQ
Pressão de funcionamento das válvulas de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.3 do RTQ
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.4 do RTQ
Ensaio de névoa salina				Conforme descrito no item 5.1.3 do RTQ
Total da amostragem por família	10	10	10	

Nota (*): para este ensaio podem ser utilizados os mesmos corpos de prova submetidos aos ensaios de Marcações e Instruções, considerando 01 para prova, 01 para contra prova e 01 para testemunha.” (N.R.)

31)A tabela 3 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“ **Tabela 3: Amostragem para os ensaios iniciais para utensílios, com exceção de panelas de pressão.**

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Dimensões	4	4	4	Conforme descrito no item 5.2.2 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.2.3 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.2.8 do RTQ Cada utensílio deve ser marcado, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações: a) Nome do fornecedor; b) Identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e c) Capacidade volumétrica. Para utensílios que não possuam capacidade volumétrica, o fornecedor deverá especificar a dimensão nominal.
Fixação do termodifusor por processo de impacto, no caso de utensílios que possuam termodifusor	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.4 do RTQ
Ensaio das propriedades mecânicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.5 do RTQ
Ensaio das propriedades físicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.6 do RTQ
Ensaio das propriedades químicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.7 do RTQ
Total da amostragem por família	8	8	8	

” (N.R.)

32)O subitem 6.3.2.1.1 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a vigorar com a seguinte redação:

“6.3.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

Para as famílias contempladas no subitem 1.2.3 deste RAC, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 3 deste RAC. Para as famílias contempladas no subitem 1.2.4 deste RAC, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 2 deste RAC.” (N.R.)

33)O subitem 6.3.2.1.2 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“6.3.2.1.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização dos ensaios de manutenção, o OCP deve realizar a coleta das amostras no comércio, em amostras de prova, contraprova e testemunha para todas as famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, respeitando os prazos estabelecidos no subitem 6.3.2.1.1 deste RAC.” (N.R.)

34)A tabela 6 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“ **Tabela 6: Amostragem para os ensaios iniciais para painéis de pressão.**

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contra-prova	Testemunha	
Partes elastoméricas	4	4	4	Conforme descrito no item 5.1.2.1 do RTQ
Capacidade volumétrica				Conforme descrito no item 5.1.7 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.1.8 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.1.9 do RTQ
Ensaio de Cantos Vivos e Rebarbas	1*	1*	1*	Conforme descrito no item 5.2.5.5 do RTQ
Partes poliméricas	2	2	2	Conforme descrito no item 5.1.5 do RTQ
Pressões de trabalho	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.1 do RTQ
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.2 do RTQ
Pressão de funcionamento das válvulas de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.6.3 do RTQ
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança	1	1	1	Conforme descrito no item 5.1.4 do RTQ
Ensaio de névoa salina				Conforme descrito no item 5.1.3 do RTQ
Total da amostragem por família	10	10	10	

Nota (*): para este ensaio podem ser utilizados os mesmos corpos de prova submetidos aos ensaios de Marcações e Instruções, considerando 01 para prova, 01 para contra prova e 01 para testemunha.” (N.R.)

35)A tabela 7 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“ **Tabela 7: Amostragem para os ensaios iniciais para utensílios, com exceção de painéis de pressão.**

Ensaio	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contra-prova	Testemunha	
Dimensões	4	4	4	Conforme descrito no item 5.2.2 do RTQ
Revestimentos				Conforme descrito no item 5.2.3 do RTQ
Marcações e instruções				Conforme descrito no item 5.2.8 do RTQ Cada utensílio deve ser marcado, de maneira clara e permanente, com as seguintes indicações: a) Nome do fornecedor; b) Identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e c) Capacidade volumétrica. Para utensílios que não possuam capacidade volumétrica, o fornecedor deverá especificar a dimensão nominal.
Fixação do termodifusor por processo de impacto, no caso de utensílios que possuam termodifusor	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.4 do RTQ
Ensaio das propriedades mecânicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.5 do RTQ
Ensaio das propriedades físicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.6 do RTQ

Ensaio das propriedades químicas	1	1	1	Conforme descrito no item 5.2.7 do RTQ
Total da amostragem por família	8	8	8	

” (N.R.)

36)O subitem 6.4.3.2.1 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“6.4.3.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Para as famílias contempladas no subitem 1.2.3 deste RAC, os ensaios devem ser realizados a cada 02 (dois) anos, de acordo com a tabela 7 deste RAC. Para as famílias contempladas no subitem 1.2.4 deste RAC, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a tabela 6 deste RAC.” (N.R.)

37)O subitem 6.4.3.2.2 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, passa a ter a seguinte redação:

“6.4.3.2.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização dos ensaios de manutenção, o OCP deve realizar a coleta das amostras no comércio, em amostras de prova, contraprova e testemunha para todas as famílias certificadas, sendo coletado 1 (um) modelo por família, respeitando os prazos estabelecidos no subitem 6.4.3.2.1 deste RAC.” (N.R.)

38)O Anexo C deve ser inserto nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, com a seguinte redação:

“ANEXO C - DOCUMENTOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COM A REGULAMENTAÇÃO ANVISA

C.1 Painelas metálicas sem revestimento

C.1.1 Declaração: Auto Declaração sem Revestimento Painelas de Pressão – Anexo C1, ou Auto Declaração sem Revestimento Utensílios – Anexo C2;

C.1.2 Laudo de análise de impurezas onde o teor de impurezas constituído de chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre deve ser inferior a 1% para atendimento à RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.1.3 Laudo de análise de impurezas onde o limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo devem ser < que 0,01% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras.

C.2 Painelas metálicas com revestimento esmaltado

C.2.1 Declaração: Auto Declaração sem Revestimento Painelas de Pressão – Anexo C1 ou Auto Declaração sem Revestimento Utensílios – Anexo C2;

C.2.2 Laudo de análise de impurezas onde o teor de impurezas constituído de chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre deve ser inferior a 1% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.2.3 Laudo de análise de impurezas onde o limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo deve ser < que 0,01% para atendimento à RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.2.4 Laudo de análise de migração total realizada no produto final (panela) para atendimento à Portaria 27/1996 ou suas respectivas sucessoras;

C.2.5 Laudo de análise de migração específica de cádmio e chumbo realizada no produto final (panela) para atendimento a Portaria 27/1996 ou suas respectivas sucessoras.

C.3 Painelas metálicas com revestimento polimérico

C.3.1 Declaração: Auto Declaração sem Revestimento Painelas de Pressão – Anexo C1 ou Auto Declaração sem Revestimento Utensílios – Anexo C2;

C.3.2 Laudo de análise de impurezas onde o teor de impurezas constituído de chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre deve ser inferior a 1% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras;

C.3.3 Laudo de análise de impurezas onde o limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo deve ser < que 0,01% para atendimento a RDC nº 20/2007 ou suas respectivas sucessoras.

C.3.4 Laudo de análise de migração total realizada no produto final (panela) para atendimento a RDC nº 51/2010/ e RDC 105/99 ou suas respectivas sucessoras;

C.3.5 Declaração de atendimento às listas positivas da RDC nº 17/2008 – Lista positiva de aditivos e RDC 56/2012 – Lista positiva de monômeros e substâncias iniciadoras, ou suas respectivas sucessoras (Assinada pelo representante legal) – Anexo C3.

C.3.6 Laudo de análise de migração específica realizada no produto final (panela) quando houver substâncias com LME (limite de migração específica) ou com LC (limite de composição) para atendimento à RDC nº 17/2008 – Lista positiva de aditivos e RDC 56/2012 – Lista positiva de monômeros e substâncias iniciadoras ou suas respectivas sucessoras;

C.3.7 Laudo de migração específica de metais realizada no produto final (panela) para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para polímeros coloridos);

C.3.8 Laudo de migração de substâncias de conferem cor para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para polímeros coloridos);

C.3.9 Laudo das análises em pigmentos orgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos) ou pigmentos inorgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos), caso estes estejam presentes, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras;

C.3.10 Laudo das análises no pigmento negro de fumo, caso este esteja presente, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras.

C.4 Partes elastoméricas

C.4.1 Declaração de atendimento à lista positivas de materiais elastoméricos da RDC nº 123/2001 ou suas respectivas sucessoras (Assinada pelo representante legal) – Anexo C4;

C.4.2 Laudo de análise de migração total para atendimento da RDC nº 123/2001/RDC nº 51/2012 ou suas respectivas sucessoras;

C.4.3 Laudo de análise de migração específica quando houver substâncias com LME (limite de migração específica) ou com LC (limite de composição) para atendimento à RDC 123/2001 ou suas respectivas sucessoras;

C.4.4 Laudo de migração específica de metais realizada para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para elastômeros coloridos);

C.4.5 Laudo de migração de substâncias de conferem cor para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para elastômeros coloridos);

C.4.6 Laudo das análises em pigmentos orgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos) ou pigmentos inorgânicos (sobre os corantes em forma de ingredientes ativos), caso estes estejam presentes, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras;

C.4.7 Laudo das análises no pigmento negro de fumo, caso este esteja presente, para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras;

C.5. Painelas metálicas com tampa de vidro

C.5.1 Para o corpo da panela, caso este possua revestimento polimérico, devem ser exigidos os documentos do subitem C.3.

C.5.2 Para a tampa vítrea não são necessários ensaio de migração.

ANEXO C1 - Auto Declaração sem Revestimento Painelas de Pressão**AUTO DECLARAÇÃO**

A *(neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor)*, sito à *(aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor)*, inscrita no CNPJ *(inserir o número do CNPJ da empresa)*, declara que os componentes da formulação dos produtos *(neste campo deve-se inserir as descrições das painelas – objeto de certificação)* constam na Lista Positiva da seguinte Resolução:

- Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 que “aprova o Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos”, publicada pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária, do Ministério da Saúde.

Declaramos também que o corpo e tampa quando metálica das painelas de pressão é fabricado no seguinte material:

Alumínio laminado - ligas constantes da ABNT NBR ISO 209, das séries 1XXX, 3XXX, 4XXX, 5XXX, 6XXX ou 8XXX com exceção das seguintes ligas: 4009, 4026, 4032, 4145, 4145A, 8090, 8091 ou 8093;

Alumínio fundido - ligas 356.0, 360.2 ou 443.1, conforme ABNT NBR 15975;

Aço inoxidável laminado: ligas AISI 304, 316 ou 444, conforme ASTM A240M;

Aço laminado para estampagem profunda;

Ferro fundido.

Esta declaração e as informações fornecidas na mesma são de total responsabilidade do Contratante (cliente).

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

ANEXO C2 - Auto Declaração sem Revestimento Utensílios.**AUTO DECLARAÇÃO**

A *(neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor)*, sito à *(aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor)*, inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das panelas – objeto de certificação) constam na Lista Positiva da seguinte Resolução:

- Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 que “aprova o Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos”, publicada pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde.

Declaramos também que o corpo e tampa quando metálica das panelas de pressão é fabricado no seguinte material:

- Alumínio laminado, conforme ABNT NBR ISO 209.
- Alumínio fundido, conforme ABNT NBR 15975.
- Aço inoxidável laminado, conforme ABNT NBR 5601.
- Aço laminado para estampagem profunda.
- Aço laminado para estampagem média.
- Ferro fundido.
- Cobre.

Esta declaração e as informações fornecidas na mesma são de total responsabilidade do Contratante (cliente).

–

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

ANEXO C3 - Auto Declaração com Revestimento Polimérico.**AUTO DECLARAÇÃO**

A (neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor), sito à (aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor), inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das panelas – objeto de certificação) constam nas Listas Positivas das seguintes Resoluções:

- Resolução RDC nº 56, de 16 de novembro de 2012 que “dispõe sobre a Lista Positiva de monômeros, outras substâncias iniciadoras e polímeros autorizados para a elaboração de embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos”;

- Resolução RDC nº 17, de 12 de janeiro de 2008 que “dispõe sobre Regulamento Técnico sobre Lista Positiva de Aditivos para Materiais Plásticos destinados à Elaboração de Embalagens e Equipamentos em Contato com Alimentos”, ambas publicadas pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde.

Os artigos, objetos de certificação, possuem substâncias com Limites de Migração Específica (LME) na(s) Lista(s) Positiva(s)?

Não

Sim, especifique abaixo:

Substância	CAS Number

Reiteramos ainda que, para o atendimento completo dos requisitos desses regulamentos, os artigos fabricados com as substâncias acima declaradas, devem ser submetidos aos ensaios de migração total e migração específica, quando pertinente, cumprindo com os LME.

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

ANEXO C4 - Auto Declaração com Elastômero.**AUTO DECLARAÇÃO**

A (neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor), sito à (aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor), inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das painéis – objeto de certificação) constam nas Listas Positivas da seguinte Resolução:

- Resolução nº 123, de 19 de junho de 2001 Aprova o Regulamento Técnico sobre Embalagens e Equipamentos Elastoméricos em Contato com Alimentos, ambas publicadas pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária do Ministério da Saúde.

Os artigos, objetos de certificação, possuem substâncias com Limites de Migração Específica (LME) na(s) Lista(s) Positiva(s)?

Não

Sim, especifique abaixo:

Substância	CAS Number

Reiteramos ainda que, para o atendimento completo dos requisitos desses regulamentos, os artigos fabricados com as substâncias acima declaradas, devem ser submetidos aos ensaios de migração total e migração específica, quando pertinente, cumprindo com os LME.

Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

”

40) O Anexo D deve ser inserido nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419/2012, com a seguinte redação:

“ANEXO D– ESCLARECIMENTOS

D.1 Esclarecer que para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4, desde que possuam o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento, os utensílios que possuírem apenas a pintura externa como diferença fazem parte da mesma família. Entretanto, deve-se considerar que:

- caso possuam revestimento, os referidos utensílios devem estar contemplados em outra família, sendo aplicáveis os ensaios pertinentes a estes tipos de utensílios;
- os referidos utensílios devem ser submetidos ao “Ensaio de aderência no metal” (ensaio de grade).

D.2 Esclarecer que para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4, os utensílios que possuam cabos, alças, poméis, partes elastoméricas, válvulas ou outro componente que os

diferencie, fazer parte da mesma família, sendo de responsabilidade do OCP a seleção dos utensílios mais críticos para os ensaios.

D.3 Esclarecer que para a constituição das famílias de panelas de pressão, os utensílios que possuam espessuras diferentes são caracterizados como famílias distintas, uma vez que o projeto não é o mesmo para ambas.

D.4 Esclarecer que a quantidade de amostras para todo e qualquer ensaio deve seguir o preconizado na regulamentação, mesmo que a norma técnica de referência contemple valores diferentes.

D.5 Esclarecer que as amostras para o “Ensaio de névoa salina” contemplado na Tabela 2 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade da Portaria Inmetro nº 419/2012 são as mesmas submetidas ao ensaio “Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança”.

D.6 Esclarecer que os ensaios das propriedades mecânicas e das propriedades físicas em chaleiras que possuem alça curva fixada em dois pontos, a referência para a aplicação da força ou de medição deve ser o centro da alça. Caso seja fixada em apenas um ponto, deve ser considerada a distância a 1/3 da extremidade livre, simulando o ponto de apoio (mão) do usuário.

D.7 Esclarecer que para o ensaio de “Resistência ao Calor”, conforme estabelecido no subitem 5.2.6.4 da Portaria Inmetro nº 398/2012, aplica-se a todas as famílias.”