



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-**INMETRO**

PORTARIA Nº 320, DE 23 DE JULHO DE 2021

Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC, utilizados no 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 a Resolução ANTT nº 5.947, de 1º de junho de 2021, a Resolução ANP nº 41, de 5 de novembro de 2013, o Decreto nº 10.139, de 28 de novembro de 2019, e o que consta no Processo SEI nº 0052600.005776/2021-93, resolve:

Objeto e âmbito de aplicação

Art. 1º Ficam aprovados os Requisitos de Avaliação da Conformidade e as Especificações para o Selo de Identificação da Conformidade para Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC, utilizados no Transporte Terrestre de Produtos Perigosos, fixados, respectivamente, nos Anexos I e II desta Portaria.

§ 1º A avaliação da conformidade de Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC por meio do mecanismo de certificação, deve ser realizada por Organismo de Certificação de Produtos - OCP, estabelecido no Brasil e acreditado pelo Inmetro, consoante os Requisitos ora aprovados.

§ 2º Aplicam-se os presentes Requisitos a:

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

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

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

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

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

VI - Tanques portáteis utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, cujo volume exceda a 450 litros (inclusive); e

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

§ 3º Encontra-se excluídos do escopo de abrangência desses Requisitos:

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

II - Contentores para Granéis;

III - Embalagens reutilizáveis não utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos;

IV - Contentores intermediários para granéis - IBC refabricados; e

V - Contentores intermediários para granéis - IBC reconicionados.

§ 4º À Agência Nacional de Transportes Terrestres - ANTT cabe a definição, por meio de ato normativo próprio, quanto à compulsoriedade da certificação de embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC, destinados ao transporte terrestre de produtos perigosos.

§ 5º À Agência Nacional do Petróleo, Gás Natural e Biocombustíveis - ANP cabe a definição, por meio de ato normativo próprio, quanto à compulsoriedade da certificação de embalagens reutilizáveis utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivo.

Art. 2º Não compete ao Inmetro a regulamentação técnica de embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC destinados ao transporte terrestre de produtos perigosos, ou de embalagens reutilizáveis, utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos, bem como o exercício do poder de polícia administrativa quanto aos objetos, cabendo, exclusivamente a supervisão quanto ao uso da marca, tendo por foco o cumprimento das regras de Avaliação da Conformidade.

Prazos e disposições transitórias

Art. 3º 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 ser revisados, para referência à Portaria ora publicada, na próxima etapa de avaliação.

Cláusula de revogação

Art. 4º Fica revogada, na data de vigência desta Portaria, a Portaria Inmetro nº 141, de 26 de março de 2019, publicada no Diário Oficial da União de 28, de março de 2019, seção 1, página 37 a 38.

Vigência

Art. 5º Esta Portaria entra em vigor em 02 de agosto de 2021, conforme determina o art. 4º do Decreto nº 10.139, de 2019.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JÚNIOR

Presidente

**ANEXO I - REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EMBALAGENS, TANQUES PORTÁTEIS E CONTENTORES INTERMEDIÁRIOS PARA GRANÉIS - IBC, UTILIZADOS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS****1. OBJETIVO**

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

Nota 1: Para efeito deste RAC, as embalagens, embalagens grandes, contentores intermediários para granéis - IBC, embalagens refabricadas, embalagens reconcondicionadas, tanques portáteis e embalagens reutilizáveis, são aqui denominadas simplesmente como “embalagem(ns)”.

Nota 2: Para efeito deste RAC, o termo “fabricante” inclui também aquele que atua como montador de embalagens, bem como recondicionador e refabricante de embalagens.

1.1 Agrupamento para Efeito de Certificação

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

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

2. SIGLAS

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

ANTT	Agência Nacional de Transportes Terrestres.
ANP	Agência Nacional do Petróleo, Gás Natural e Biocombustíveis.
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica.
NQA	Nível de Qualidade Aceitável.
ONU	Organização das Nações Unidas.
RGCP	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos.

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

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

Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, ou substitutivas	Atualiza o Regulamento para o Transporte Terrestre de Produtos Perigosos e aprova as suas Instruções Complementares, e dá outras providências.
Portaria Inmetro nº 200, de 2021	Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos - RGCP.
ABNT NBR 5426:1989	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.
ABNT NBR 14725-3:2017	Produtos químicos - Informações sobre segurança, saúde e meio ambiente - Rotulagem.
ABNT NBR 14725-4:2014	Produtos químicos - Informações sobre segurança, saúde e meio ambiente - Ficha de informações de segurança de produtos químicos (FISPQ).
ABNT NBR 7500:2021	Identificação para o transporte terrestre, manuseio, movimentação e armazenamento de produtos.

4. DEFINIÇÕES

Para efeito deste RAC, são adotadas as definições contidas nos documentos complementares citados no item 3 e as seguir relacionadas.

4.1 Critério de Aceitação (Ac)

Número de resultado(s) não conforme(s) até o qual a amostra é considerada aprovada.

4.2 Critério de Rejeição (Re)

Número de resultado(s) não conforme(s) a partir do qual a amostra é considerada reprovada.

4.3 Embalagem Reutilizável

Embalagem que pode ser utilizada mais de uma vez, durante o seu tempo de vida útil.

4.4 Modelo Representativo

Modelo de embalagem que representa uma determinada família, selecionado dentre os modelos contidos em uma mesma família, por conter o maior nível de complexidade, quanto às especificações técnicas de projeto (dimensões, produto perigoso a ser transportado, entre outros).

4.5 Montador

Fabricante responsável pela elaboração e execução do projeto (memorial descritivo), do esquema de montagem e pelo fornecimento da embalagem combinada completa, com o produto perigoso envasado, ou não, bem como pela solicitação da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

5. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

6. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Este RAC estabelece 03 (três) modelos de certificação distintos, cabendo ao fornecedor solicitante da certificação optar por um deles.

a) Modelo de Certificação 3

Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto na fábrica. Pode incluir avaliação do processo produtivo, desde que previsto nos anexos específicos deste RAC.

b) 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 auditoria do SGQ e coleta de amostra do produto na fábrica e/ou no comércio.

c) Modelo de Certificação 1b - ensaio de lote.

6.1 Modelo de Certificação 3

6.1.1 Avaliação inicial

6.1.1.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor solicitante da certificação deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, fornecendo a documentação descrita no RGCP, além dos documentos descritos nos Anexos Específicos deste RAC.

6.1.1.2 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.

6.1.1.3 Plano de Ensaios Iniciais

Os critérios do plano de ensaios iniciais devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e neste RAC. O plano de ensaios iniciais deve ser elaborado para cada modelo ou família e contemplar a amostragem especificada em cada Anexo específico deste RAC.

6.1.1.3.1 Definição dos Ensaios a Serem Realizados

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

6.1.1.3.2 Definição da Amostragem

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

6.1.1.3.2.2 O OCP deve coletar as amostras no fabricante devendo ser representativas da linha de produção. A amostragem deve atender as quantidades previstas na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. Caso a amostra seja reprovada, o solicitante deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem.

Nota 1: No caso de certificação por família, a amostragem deve considerar o(s) modelo(s) representativo(s) da família.

Nota 2: A quantidade de amostras descrita em cada Anexo Específico deste RAC refere-se somente às amostras de prova, sendo que o OCP deve identificar e lacrar o mesmo quantitativo tanto para amostra de contraprova quanto para de testemunha.

6.1.1.3.3 Definição do Laboratório de Ensaios

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

6.1.1.4 Tratamento de Não Conformidades na Etapa de Avaliação Inicial

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

6.1.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

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

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

6.1.1.5.3 O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe 1 (Explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte Nota: “Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos).”

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

6.1.2 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 da manutenção deve ser realizada conforme previsto no RGCP.

6.1.2.1 Plano de Ensaios de Manutenção

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

6.1.2.1.1 Definição de Ensaios a Serem Realizados

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

6.1.2.1.2 Definição da Amostragem de Manutenção

A definição da amostragem deve seguir os requisitos estabelecidos nos subitens 6.2.4.2, 6.2.4.2.1, 6.2.4.2.2 e 6.2.4.2.5 do RGCP e cada Anexo Específico deste RAC, não sendo necessária a repetição de todos os ensaios previstos na base normativa nas amostras de contraprova e testemunha, mas apenas aqueles em que houve reprovação na amostra de prova.

Nota: Caso haja uma solicitação formal do fabricante, poderá não ser exigida a identificação e a lacração das amostras de contraprova e testemunha. Neste caso, não poderá haver constatação dos resultados obtidos na amostra de prova.

6.1.2.1.3 Definição do Laboratório de Ensaios

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

6.1.2.2 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.

6.1.2.3 Confirmação da Manutenção

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

6.1.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios de avaliação para a recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

Nota: O prazo para a recertificação é de acordo o estabelecido em cada Anexo Específico deste RAC.

6.2 Modelo de Certificação 5

6.2.1 Avaliação inicial

6.2.1.1 Solicitação de Certificação

Os critérios para a solicitação de certificação devem seguir o descrito no subitem 6.1.1.1 desse RAC.

6.2.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

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

6.2.1.3 Auditoria Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade

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

6.2.1.3.2 Além dos requisitos previstos no RGCP, a auditoria deve contemplar todos os requisitos relacionados à documentação e registros aplicáveis previstos na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

6.2.1.4 Plano de Ensaio

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

6.2.1.4.1 Definição dos Ensaio a Serem Realizados

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

6.2.1.4.2 Definição de Amostragem

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

6.2.1.4.2.2 O OCP deve coletar as amostras no fabricante devendo ser representativas da linha de produção. A amostragem deve atender as quantidades previstas na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. Caso a amostra seja reprovada, o solicitante deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem.

Nota 1: No caso de certificação por família, a amostragem deve considerar o(s) modelo(s) representativo(s) da família.

Nota 2: A quantidade de amostras descrita em cada Anexo Específico deste RAC refere-se somente às amostras de prova, sendo que o OCP deve lacrar o mesmo quantitativo tanto para amostra de contraprova quanto para de testemunha.

6.2.1.4.3 Definição do Laboratório de Ensaio

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

6.2.1.5 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.

6.2.1.6 Emissão do Certificado de Conformidade

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

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

6.2.1.6.3 Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe 1 (Explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação “Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos).”

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

6.2.2 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 da manutenção deve ser realizada conforme previsto no RGCP.

6.2.2.1 Auditoria de Manutenção

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

6.2.2.1.1 A auditoria deve ser realizada no prazo estabelecido em cada Anexo Específico deste RAC.

6.2.2.1.2 Caso no processo de auditoria sejam evidenciadas não conformidades que não causem impacto no desempenho da embalagem, as mesmas devem ser tratadas e finalizadas em comum acordo com o OCP, devendo ser verificada a implementação e a eficácia das ações corretivas até ou na próxima auditoria de manutenção ou de recertificação.

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

6.2.2.2 Plano de Ensaio de Manutenção

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

6.2.2.2.1 Definição de Ensaio a Serem Realizados

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

6.2.2.2.2 Definição da Amostragem de Manutenção

A definição da amostragem deve seguir os requisitos estabelecidos nos subitens 6.2.4.2, 6.2.4.2.1, 6.2.4.2.2 e 6.2.4.2.5 do RGCP e, conforme cada Anexo Específico deste RAC, não sendo necessária a repetição de todos os ensaios previstos na base normativa nas amostras de contraprova e testemunha, mas apenas aqueles em que houve reprovação na amostra de prova.

6.2.2.2.3 Definição do Laboratório de Ensaios

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

6.2.2.3 Tratamento de Não Conformidades na Etapa de Avaliação de Manutenção

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

6.2.2.4 Confirmação da Manutenção

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

6.2.3 Avaliação de Recertificação

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

6.3 Modelo de Certificação 1b

6.3.1 Avaliação Inicial

6.3.1.1 Solicitação de Certificação

Os critérios para a solicitação de certificação devem seguir o descrito no subitem 6.1.1.1 desse RAC.

6.3.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

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

6.3.1.3 Plano de Ensaios

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

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

6.3.1.3.3 O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no subitem 6.3.1.3.5 deste RAC, para cada modelo ou família.

6.3.1.3.4 Definição dos Ensaios a Serem Realizados

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

6.3.1.3.5 Definição da Amostragem

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

6.3.1.3.5.2 A quantidade de amostras é estabelecida em cada Anexo Específico deste RAC.

6.3.1.3.6 Definição do Laboratório de Ensaios

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

6.3.1.4 Emissão do Certificado de Conformidade

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

6.3.1.4.1 Certificado de Conformidade

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

6.3.1.4.1.1 O Certificado de Conformidade das embalagens destinadas ao transporte de produtos da Classe 1 (Explosivos) deve indicar o código ONU e a classe/subclasse do produto. Os demais certificados devem apresentar a seguinte redação: “Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos).”

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

7. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

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

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

As atividades executadas por OAC estrangeiros devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO

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

10. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

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

11. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios para o Selo de Identificação da Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e o estabelecido 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 para acompanhamento no mercado devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

15. PENALIDADES

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

16. DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES

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

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

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

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

3.1 Família de Embalagem

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como: dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura e de espessura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.1.1 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

3.1.2 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

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

Nota: No caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), é aplicável apenas o Modelo de Certificação 5.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e

componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;

d) registros fotográficos;

e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);

f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem;

g) tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc;

h) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;

i) no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos):

i.1) identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorro, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;

i.2) declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021;

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), ou correspondentes emitidos pelos demais modais de transporte;

i.4) Título de Registro emitido pelo Comando do Exército;

j) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico, as informações previstas em “i.1”;

k) instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição da embalagem menor e outras;

l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;

m) sistemática para sua rastreabilidade;

n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante ou protocolo válido;

o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante; e

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

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, os documentos previstos em “n”, “o” e “p”, podem ser substituídos por aqueles compatíveis emitidos pelo país de origem.

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

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A coleta deve ser realizada na fábrica.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito nos subitens 6.1.5 e 6.3.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.4.3 deste RAC.

Nota: Os ensaios relativos ao subitem 6.3.5 deste RAC, aplicam-se apenas quando a embalagem for utilizada para transporte de substâncias infectantes conforme determinado na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Fica a critério do OCP designar a quantidade de modelos da família necessários para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos estabelecidos nos subitens 6.1.5 e 6.3.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem.

5.2.4.1 Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e essa interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S3. Para o ensaio de queda deve ser utilizado NQA = 1,5 e para os demais ensaios NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos nos subitens 6.1.5 e 6.3.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

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

5.3.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 06 (seis) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

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

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

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

5.4.1 Instrução de notação do(s) modelo(s) da família no certificado.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	Descrição (descrição técnica do modelo) - altura; - espessura; - características físico-químicas (densidade e/ou massa bruta); e	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)

		- acessórios (quando aplicável).	
--	--	----------------------------------	--

ANEXO ESPECÍFICO II - EMBALAGENS GRANDES UTILIZADAS NO TRANSPORTE TERRESTRE DE PRODUTOS PERIGOSOS, CUJA MASSA LÍQUIDA EXCEDA A 400 QUILOGRAMAS (INCLUSIVE), OU CUJO VOLUME EXCEDA A 450 LITROS (INCLUSIVE), MAS NÃO EXCEDA A 3.000 LITROS (INCLUSIVE)**1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO**

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

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

3.1 Família de Embalagem

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como: dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.1.1 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

3.1.2 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

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

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as

matérias primas utilizadas na fabricação;

d) registros fotográficos;

e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);

f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem grande com acessórios etc;

g) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;

h) instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição de embalagem menor e outras;

i) no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos):

i.1) identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorro, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;

i.2) declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021;

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), ou correspondentes emitidos pelos demais modais de transporte;

i.4) Título de Registro emitido pelo Comando do Exército;

j) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico, as informações previstas em “i.1”;

k) instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição da embalagem menor e outras;

l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;

m) sistemática para sua rastreabilidade;

n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante ou protocolo válido;

o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante; e

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

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, os documentos previstos em “n”, “o” e “p”, podem ser substituídos por aqueles compatíveis emitidos pelo país de origem.

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

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A coleta deve ser realizada na fábrica.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito no subitem 6.6.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.4.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.6.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser

feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos estabelecidos no subitem 6.6.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e essa interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S2. Para o ensaio de queda deve ser utilizado NQA = 1,5 e para os demais ensaios NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos no subitem 6.6.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

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

5.3.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 06 (seis) meses para qualquer tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

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

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

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

5.4.1 Instrução de notação do(s) modelo(s) da família no certificado.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	Descrição (descrição técnica do modelo) - altura; - características físico-químicas (densidade e/ou massa bruta); e - acessórios (quando aplicável).	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)

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

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

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

3.1 Família de Embalagem

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como: dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.1.1 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

3.1.2 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

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

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

- a) memorial descritivo;
- b) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;

- c) registros fotográficos;
- d) desenho técnico de conjunto com a identificação de cada componente, contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- e) declaração de responsabilidade técnica do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- f) desenho técnico de cada componente referenciado no desenho técnico do conjunto, com dimensões, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, peso líquido da embalagem com acessórios e etc;
- g) instrução de uso para cada modelo de embalagem, informando a forma correta de utilizar o mesmo e suas limitações, tais como faixa de temperatura de envase, pressão máxima de vapor que a embalagem suporta após o envase, torque do fechamento das tampas, e outras;
- h) desenho da placa do fabricante;
- i) no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), quando aplicável:
 - i.1) identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorro, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
 - i.2) declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021;
 - i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, no caso de substâncias da Classe 1 (Explosivos), ou correspondentes emitidos pelos demais modais de transporte;
 - i.4) Título de Registro emitido pelo Comando do Exército;
- j) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico, as informações previstas em “i.1”;
- k) instrução de uso da embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação e disposição da embalagem menor e outras;
- l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;
- m) sistemática para sua rastreabilidade;
- n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante ou protocolo válido;
- o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante; e
- p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, os documentos previstos em “n”, “o” e “p”, podem ser substituídos por aqueles compatíveis emitidos pelo país de origem.

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

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A coleta deve ser realizada na fábrica

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito nos subitens 6.5.4 e 6.5.6 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.4.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.5.2 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Caso a solicitação seja para uma família de modelos, fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos estabelecidos nos subitens 6.5.4 e 6.5.6 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e essa interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S2. Para IBC metálico ou de plástico rígido deve ser utilizado NQA = 4,0 e para os outros NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos nos subitens 6.5.4 e 6.5.6 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

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

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

Tabela 1 - Periodicidade da execução dos ensaios - Modelo de Certificação 3

Material Base da Embalagem	Repetição (meses)
Plástico rígido	24
Metálico (ferroso e não ferroso)	24
Outros	12

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

Tabela 2 - Periodicidade da execução dos ensaios - Modelo de Certificação 5

Material Base da Embalagem	Repetição (meses)
Plástico rígido	36
Metálico (ferroso e não ferroso)	36
Outros	24

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

5.4 Placa do Fabricante

5.4.1 O fornecedor da embalagem deve confeccionar uma placa do fabricante, fabricada e gravada em material resistente às intempéries, e contendo, no mínimo, as informações estabelecidas pela Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

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

5.5.1 Instrução de notação do(s) modelo(s) da família no certificado.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	Descrição (descrição técnica do modelo) - altura; - características físico-químicas (densidade e/ou massa bruta); e - acessórios (quando aplicável).	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)

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

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por modelo para embalagens plásticas e por família para embalagens metálicas.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

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

3.1 Modelo de Embalagem Plástica

Embalagem de um mesmo fabricante e unidade fabril (refabricante), procedentes de mesma origem (fabricante de embalagem) e que possuam em comum as mesmas características construtivas, tais como dimensões (incluindo altura), matéria-prima e configuração.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.1.1 Para produtos perigosos líquidos, a embalagem deve apresentar mesma densidade e grupo de embalagem.

3.1.2 Para produtos perigosos sólidos, a embalagem deve apresentar a mesma massa bruta.

3.2 Família de Embalagem Metálica

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril (refabricante), que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como: dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura e de espessura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.2.1 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

3.2.2 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- a) Modelo de Certificação 3, com avaliação do processo produtivo.
- b) Modelo de Certificação 5.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

- a) memorial descritivo;
- b) procedimento para segregação de embalagem;
- c) relação de fornecedores de embalagem usada, matérias-primas e componentes da embalagem;
- d) registros fotográficos;
- e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- f) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- g) plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de embalagem;
- h) procedimento de limpeza da embalagem;
- i) modelo de declaração do procedimento de limpeza adotado, informando os produtos utilizados e processos aplicados, que inclua a obrigatoriedade de ser apresentado ao usuário da embalagem;
- j) procedimento de gerenciamento dos efluentes líquidos e dos resíduos sólidos e das emissões gasosas provenientes dos processos de refabricação de embalagem;
- k) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorros, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
- l) posicionamento e forma de marcação da embalagem;
- m) sistemática para sua rastreabilidade;
- n) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante ou protocolo válido;
- o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante; e
- p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, os documentos previstos em “n”, “o” e “p”, podem ser substituídos por aqueles compatíveis emitidos pelo país de origem.

5.2 A avaliação do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve se restringir às atividades intrínsecas à refabricação, a qual deve ser realizada na avaliação inicial, nas avaliações de manutenção e na recertificação:

- a) cumprimento do(s) procedimento(s) de segregação;
- b) cumprimento do(s) procedimento(s) de limpeza e descontaminação;
- c) cumprimento do(s) procedimento(s) de armazenamento e descarte dos resíduos dos produtos perigosos;
- d) cumprimento do(s) procedimento(s) de refabricação conforme projeto tipo;
- e) cumprimento do(s) procedimento(s) de gerenciamento de efluentes líquidos, sólidos e das emissões gasosas proveniente dos processos de refabricação; e

f) cumprimento do(s) procedimento(s) do uso do Selo de Identificação da Conformidade e de marcação do subitem 6.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

5.2.1 Para o Modelo de Certificação 5, além da verificação dos requisitos de auditoria conforme subitens 6.2.1.3 e 6.2.2.1 do Anexo I desta Portaria, deve ser avaliado o processo produtivo indicado no item 5.2 deste Anexo Específico.

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

5.3.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A coleta deve ser realizada na fábrica.

5.3.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme os itens/subitens descritos na Tabela 3, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.4.3 deste RAC.

5.3.3 As amostras devem ser previamente preparadas, bem como emitido um laudo, de acordo com o subitem 4.1.1.9.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

Tabela 3 - Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Ensaios (Resolução ANTT nº 5.947, de 2021)
embalagem plástica e embalagem metálica	subitens 6.1.5 e 6.3.5

Nota: Os ensaios relativos ao subitem 6.3.5, aplicam-se apenas quando a embalagem for utilizada para transporte de substâncias infectantes conforme determinado na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

5.3.4 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

5.3.5 Fica a critério do OCP designar a quantidade de modelos da família necessários para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, de acordo com a Tabela 3, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e essa interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP tomar tal decisão.

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

5.4.1 Os ensaios de manutenção para os Modelos de Certificação 3 e 5, devem ser realizados e concluídos de acordo com o especificado na Tabela 4. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

5.4.2 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas a cada 12 (doze) meses. A avaliação de manutenção do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve ser realizada a cada 12 (doze) meses.

Tabela 4 - Ensaio de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Periodicidade dos Ensaio de Manutenção (meses)	
	Modelo de Certificação 3	Modelo de Certificação 5
embalagem plástica e embalagem metálica	04 (quatro)	12 (doze)

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

5.5.1 Instrução de notação do modelo no certificado - embalagem plástica.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	Descrição (descrição técnica do modelo) - dimensões; matéria-prima; configurações; características físico-químicas (densidade/grupo de embalagem ou massa bruta); e - acessórios (quando aplicável)	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)

5.5.2 Instrução de notação do(s) modelo (s) da família no certificado - embalagem metálica.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	Descrição (descrição técnica do modelo) - altura; - espessura; - características físico-químicas (densidade e/ou massa bruta); e - acessórios (quando aplicável)	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)

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

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por modelo, exceto para embalagens metálicas que devem ser por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados o item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

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

3.1 Modelo de Embalagem Plástica

Embalagem de um mesmo fabricante e unidade fabril (recondicionador), procedentes da mesma origem (fabricante de embalagem) e que possuam em comum as mesmas características construtivas, tais como dimensões (incluindo altura), matéria-prima e configuração.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.1.1 Para produtos perigosos líquidos, a embalagem deve apresentar mesma densidade e grupo de embalagem.

3.1.2 Para produtos perigosos sólidos, a embalagem deve apresentar a mesma massa bruta.

3.2 Família de Embalagem Metálica

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril (recondicionador), que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais: como dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.2.1 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

3.2.2 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- a) Modelo de Certificação 3, com avaliação do processo produtivo.
- b) Modelo de Certificação 5.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores de embalagem, matérias-primas e componentes da embalagem;
- c) registros fotográficos;
- d) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- e) plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de embalagem;
- f) procedimento de limpeza da embalagem;
- g) modelo de declaração do procedimento de limpeza adotado, informando os produtos utilizados e processos aplicados, que inclua a obrigatoriedade de ser apresentado ao usuário da embalagem;
- h) procedimento de gerenciamento dos efluentes líquidos e dos resíduos sólidos e das emissões gasosas provenientes dos processos de acondicionamento de embalagem;
- i) posicionamento e forma de marcação da embalagem;
- j) sistemática para sua rastreabilidade;
- k) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante ou protocolo válido;
- l) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante; e
- m) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, os documentos previstos em “k”, “l” e “m”, podem ser substituídos por aqueles compatíveis emitidos pelo país de origem.

5.2 A avaliação do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve se restringir às atividades intrínsecas ao acondicionamento, a qual deve ser realizada na avaliação inicial, nas avaliações de manutenção e na recertificação:

- a) cumprimento do(s) procedimento(s) de segregação;
- b) cumprimento do(s) procedimento(s) de limpeza e descontaminação;
- c) cumprimento do(s) procedimento(s) de armazenamento e descarte dos resíduos dos produtos perigosos;
- d) cumprimento do(s) procedimento(s) de acondicionamento;
- e) cumprimento do(s) procedimento(s) de gerenciamento de efluentes líquidos, sólidos e das emissões gasosas proveniente dos processos de acondicionamento; e
- f) cumprimento do(s) procedimento(s) do uso do Selo de Identificação da Conformidade e de marcação do subitem 6.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

5.2.1 Para o Modelo de Certificação 5, além da verificação dos requisitos de auditoria conforme subitens 6.2.1.3 e 6.2.2.1 do Anexo I desta Portaria, deve ser avaliado o processo produtivo indicado no item 5.2 deste Anexo Específico.

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

5.3.1 O OCP deve realizar a coleta do modelo a ser certificado. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A coleta deve ser realizada na fábrica.

5.3.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme os itens/subitens descritos na Tabela

5, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.4.3 deste RAC.

5.3.3 As amostras devem ser previamente preparadas, bem como emitido um laudo, de acordo com o subitem 4.1.1.9.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

Tabela 5 - Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Ensaios (Resolução ANTT nº 5.947, de 2021)
embalagem plástica e embalagem metálica	subitens 6.1.5.3 a 6.1.5.6

5.3.4 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

5.3.5 Fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, de acordo com a Tabela 5, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e essa interferir na construção da embalagem como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

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

5.4.1 Os ensaios de manutenção para os Modelos de Certificação 3 e 5, devem ser realizados e concluídos de acordo com o especificado na Tabela 6. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

5.4.2 As auditorias de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizadas a cada 12 (doze meses). A avaliação de manutenção do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve ser realizada a cada 12 (doze) meses.

Tabela 6 - Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Periodicidade dos Ensaios de Manutenção (meses)	
	Modelo de Certificação 3	Modelo de Certificação 5
embalagem plástica e embalagem metálica	04 (quatro)	12 (doze)

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

5.5.1 Instrução de notação do modelo no certificado - embalagem plástica.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	<p>Descrição (descrição técnica do modelo)</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensões; matéria-prima; configurações; características físico-químicas (densidade/grupo de embalagem ou massa bruta); e - acessórios (quando aplicável) 	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)
-------	---	--	---

5.5.2 Instrução de notação do(s) modelo (s) da família no certificado - embalagem metálica.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	<p>Descrição (descrição técnica do modelo)</p> <ul style="list-style-type: none"> - altura; - espessura; - características físico-químicas (densidade e/ou massa bruta); e - acessórios (quando aplicável) 	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)
-------	---	--	---

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

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

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

3.1 Família de Embalagem

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como: mesmo número de compartimentos, faixa de pressão, faixa de temperatura, dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de comprimento.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.1.1 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

3.1.2 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos sólidos devem agrupar modelos para a mesma massa bruta.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

- a) Modelo de Certificação 5.
- b) Modelo de Certificação 1b, com amostragem de 100%.

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;

- d) registros fotográficos;
- e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);
- f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem, tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc;
- g) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- h) plano de inspeção do fabricante, indicando o grupo de embalagem;
- i) instrução de uso para embalagem, informando as suas limitações e a forma correta da sua montagem, colocação, disposição e outras;
- j) desenho da placa do fabricante;
- k) data book;
- l) no caso de embalagens destinadas a um produto perigoso em específico identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorros, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
- m) posicionamento e forma de marcação da embalagem;
- n) sistemática para sua rastreabilidade;
- o) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante ou protocolo válido;
- p) licença de operação ambiental ou protocolo válido, do fabricante; e
- q) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, os documentos previstos em “o”, “p” e “q”, podem ser substituídos por aqueles compatíveis emitidos pelo país de origem.

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

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve atender ao disposto na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A coleta deve ser realizada na fábrica.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito no subitem 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.4.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.7.2.20 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, complementada com a designação e/ou código de referência do produto utilizado pelo fornecedor.

5.2.4 Fica a critério do OCP designar a quantidade de amostras necessária para a realização dos ensaios, em função dos acessórios e tipos construtivos, uma vez que um modelo de embalagem pode ser constituído de vários componentes. Se os resultados dos ensaios, consignados no relatório do laboratório de ensaios, não se apresentarem em conformidade com os requisitos estabelecidos nos subitens 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, o fornecedor deve requerer novos ensaios, após a correção das causas que levaram à reprovação da embalagem. Se houver reprovação em determinada parte de uma embalagem e essa interferir na construção da embalagem

como um todo, a mesma deve ser submetida a novos ensaios integralmente. Caso contrário, somente deve ser ensaiada a parte modificada, ficando a critério do OCP, tomar tal decisão.

5.2.5 Os ensaios para o Modelo de Certificação 1b devem ser realizados em 100% das unidades que constituem o lote de certificação.

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

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

5.3.2 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 03 (três) anos. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

5.3.3 Nas auditorias inicial, de manutenção e de recertificação, o OCP deve verificar os registros do fabricante, de forma que fique evidenciado que o mesmo realiza as inspeções e ensaios previstos na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021, em 100% dos tanques portáteis fabricados, bem como verificar a adequação da capacitação profissional do perito/responsável técnico pela aprovação das referidas inspeções e ensaios.

5.4 Placa do Fabricante

5.4.1 O fornecedor da embalagem deve confeccionar uma placa do fabricante, fabricada e gravada em material resistente às intempéries, e contendo, no mínimo, as informações estabelecidas pela Resolução ANTT nº 5.947, de 2021

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

5.5.1 Instrução de notação do(s) modelo(s) da família no certificado.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	Descrição (descrição técnica do modelo) - comprimento; - características físico-químicas (densidade e/ou massa bruta); e - acessórios (quando aplicável).	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)

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

1. AGRUPAMENTO PARA EFEITO DE CERTIFICAÇÃO

Para efeito de certificação, o agrupamento de embalagem deste Anexo Específico deve ser constituído por família.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para efeito deste Anexo Específico são adotados como documentos complementares aqueles citados no item 3 deste RAC.

3. DEFINIÇÕES

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

3.1 Família de Embalagem

Agrupamento de modelos de um mesmo fabricante e unidade fabril, que possuam em comum, as mesmas características construtivas tais como: dimensões, matéria-prima, configuração e que desempenhem funções de contenção de produtos perigosos com as mesmas características físico-químicas do projeto tipo, podendo apresentar variação de altura.

Nota: Acréscimo de acessório(s) caracteriza(m) versão(ões) de modelo(s).

3.1.1 Famílias de embalagem para transporte de produtos perigosos líquidos devem agrupar modelos para densidades/grupos de embalagem equivalentes.

4. DEFINIÇÃO DO MODELO DE CERTIFICAÇÃO UTILIZADO

Os modelos de certificação aplicáveis para este Anexo Específico são:

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

5. CRITÉRIOS ESPECÍFICOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

- a) memorial descritivo;
- b) relação de fornecedores das matérias-primas e componentes;
- c) declaração assinada pelo responsável técnico do fornecedor, referente às matérias-primas e componentes utilizados. No caso de utilização de diversas matérias primas no mesmo modelo de embalagem, deve apresentar declaração de responsabilidade quanto à adequação de todas as matérias primas utilizadas na fabricação;
- d) registros fotográficos;
- e) desenho técnico de identificação (contendo o número da revisão e data da emissão do documento);

- f) desenho do conjunto com referência aos desenhos de cada componente da embalagem;
- g) tolerâncias aplicáveis, peso bruto do conjunto, massa líquida da embalagem com acessórios e etc;
- h) declaração de responsabilidade técnica e legal do fornecedor pela aprovação do projeto da embalagem;
- i) instrução de uso da embalagem;
- j) identificação do produto, identificação dos perigos, composição e informações sobre os ingredientes, medidas de primeiro socorro, medidas de combate a incêndio, medidas de controle para derramamento e vazamento, manuseio e armazenamento, controle de exposição e proteção individual, propriedades físicas e químicas, estabilidade e reatividade, informações toxicológicas, informações ecológicas, consideração sobre destinação final, informações sobre transporte, informações sobre regulamentações e outras informações, de acordo com a ABNT NBR 14725-4;
- k) posicionamento e forma de marcação da embalagem conforme Anexo A deste Anexo Específico;
- l) sistemática para sua rastreabilidade;
- m) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante ou protocolo válido;
- n) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante; e
- o) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, os documentos previstos em “m”, “n” e “o”, podem ser substituídos por aqueles compatíveis emitidos pelo país de origem.

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

5.2.1 O OCP deve realizar a coleta da família a ser certificada. A quantidade de amostras deve ter por base o disposto na Resolução ANTT nº 5.947, de 2021 e o estabelecido no Anexo B deste Anexo Específico. A coleta deve ser realizada na fábrica.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito no Anexo B deste Anexo Específico, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.4.3 deste RAC.

5.2.3 Deve ser verificado o atendimento de todos os requisitos estabelecidos no Anexo A deste Anexo Específico.

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

5.2.5 A amostragem para a realização dos ensaios para o Modelo de Certificação 1b deve considerar, como tamanho total do lote, o quantitativo especificado na licença de importação (LI), por família. A quantidade de amostras para a realização de cada ensaio deve ser conforme a ABNT NBR 5426, plano de amostragem simples normal, nível de inspeção S3. Para o ensaio de queda deve ser utilizado NQA = 1,5 e para os demais ensaios NQA = 2,5.

Nota: A quantidade de amostras resultante deve ser considerada para cada um dos ensaios previstos no Anexo A deste Anexo Específico.

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

5.3.1 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 3 devem ser realizados e concluídos a cada 06 (seis) meses, independentemente do tipo de material base da embalagem. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

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

5.4 Os ensaios de manutenção para o Modelo de Certificação 5 devem ser realizados e concluídos no intervalo de 02 (dois) anos. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

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

5.5.1 Instrução de notação do(s) modelo(s) da família no certificado.

Marca	Modelo (designação comercial do modelo e códigos de referência comercial, de todas as versões, se existentes)	Descrição (descrição técnica do modelo) - variação de altura; - características físico-químicas (densidade); e - acessórios (quando aplicável).	Código de barras comercial (de todas as versões, se existentes)

ANEXO A

1. REQUISITOS CONSTRUTIVOS

1.1 A embalagem reutilizável deve ser fabricada tendo por base os requisitos dispostos nos subitens 6.1.4.1 a 6.1.4.4 e 6.1.4.8 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

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

1.3 A embalagem deve ser provida de tampa rosqueada ao seu corpo ou outro mecanismo de fechamento que permita a sua reutilização e perfeita vedação.

2. REQUISITOS DE MARCAÇÕES E INFORMAÇÕES OBRIGATÓRIAS

Nas embalagens devem constar as seguintes marcações e identificações obrigatórias:

a) símbolo de risco do transporte para inflamáveis, conforme a ABNT NBR 7500;

b) símbolo de manuseio “setas para cima”, conforme a ABNT NBR 7500;

c) palavra “REUTILIZÁVEL: em relevo para embalagens plásticas e impressa de forma indelével, no caso de embalagens metálicas, em local de fácil visualização;

d) frase “USO EXCLUSIVO PARA COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS”: em relevo para embalagens plásticas e impressa de forma indelével no caso embalagens metálicas, em local de fácil visualização;

e) frase “PERIGO! Produto classificado como perigoso para a saúde humana”;

f) o texto da frase de perigo H227 e os textos das frases de precaução P210, P280, P370 + P378, P403 + P235 e P501, conforme a ABNT NBR 14725-3;

g) demais marcações previstas nos subitens 6.1.2 e 6.1.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021;

h) instrução de uso da embalagem e informação que após a utilização deve ser armazenada vazia e tampada;

i) indicação do nível máximo de enchimento (correspondente a 95% da capacidade máxima), em relevo;

j) para embalagens plásticas, em relevo: data de fabricação e o prazo ou data de validade, limitado ao máximo de 05 (cinco) anos contado da data de sua fabricação;

k) para embalagens metálicas: data de fabricação e o prazo ou data de validade determinado pelo fabricante; e

l) informação quanto ao valor do torque mínimo necessário a ser aplicado na tampa, para a perfeita vedação da embalagem.

ANEXO B

1. Ensaios de embalagem até 05 (cinco) litros (inclusive)

1.1 Queda

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

1.2 Resistência da(s) alça(s)

Amostra: 03 (três) unidades de prova.

1.2.1 Procedimento

- a) encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;
- c) içar a embalagem pelas alças por meio de 02 (dois) pinos rígidos e paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 3 mm entre si, de modo que a embalagem fique a mais de 01 + 0,1 m de qualquer superfície;
- d) aguardar 05 min com a embalagem suspensa;
- e) manter os pinos nas alças, retirar os meios de contenção que mantêm a embalagem suspensa e abandoná-la em queda livre;
- f) providenciar meios para interromper abruptamente a queda livre após o percurso de 01 m, com a força de contenção sendo aplicada somente nos pinos; e
- g) repetir os itens c), d), e) e f) por mais 02 (duas) vezes consecutivas, totalizando 03 (três) trancos nas alças.

1.2.2 Critério de aprovação

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

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

1.3 Estanqueidade

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

1.4 Pressão hidráulica

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

1.5 Resistência ao manuseio

1.5.1 Procedimento 1

- a) com a mesma amostra aprovada no procedimento 1.2.1 deste Anexo, encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima; e
- b) a embalagem sem a tampa deve ser apoiada através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, por 05 (cinco) minutos.

1.5.2 Procedimento 2

- a) com a mesma amostra aprovada no procedimento anterior, encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;
- c) içar a embalagem pela(s) alça(s), por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma fique distante de qualquer superfície; e
- d) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical por meio dos pinos de içamento composto por 500 (quinhentos) ciclos com frequência de 02 Hz e amplitude de deslocamento de 40 mm. Caso a embalagem suspensa entre em ressonância próximo de 02 Hz, elevar a frequência de vibração para 04 Hz e reduzir a amplitude para 10 mm.

1.5.3 Critério de aprovação

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

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

2. Ensaio de embalagem com capacidade superior à 05 (cinco) litros e até 50 (cinquenta) litros (inclusive)

2.1 Queda

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

2.2 Resistência da(s) alça(s)

Amostra: 03 (três) unidades de prova.

2.2.1 Procedimento

- a) encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;
- b) fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;
- c) içar a embalagem pelas alças por meio de 02 (dois) pinos rígidos e paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a embalagem fique a mais de $1,2 + 0,1$ m de qualquer superfície;
- d) manter os pinos nas alças, retirar os meios de contenção que mantêm a embalagem suspensa e abandoná-la em queda livre;
- e) providenciar meios para interromper abruptamente a queda livre após o percurso de 1,2 m, com a força de contenção sendo aplicada somente nos pinos; e
- f) repetir os passos c), d), e e) por mais 02 (duas) vezes consecutivas, totalizando 03 (três) trancos nas alças.

Nota 1: Se a embalagem contiver material plástico no corpo ou na alça, entre os passos c) e d), manter a embalagem içada pelos pinos em ambiente entre 40 e 45 °C por pelo menos 48 horas.

Nota 2: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

2.2.2 Critério de aprovação

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

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

2.3 Estanqueidade

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

2.4 Pressão Hidráulica

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

2.5 Empilhamento

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

2.6 Resistência ao manuseio

2.6.1 Procedimento 1

a) com a mesma amostra aprovada no procedimento 2.2.1 deste Anexo, encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima; e

b) a embalagem sem a tampa deve ser apoiada através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, por 05 (cinco) minutos.

2.6.2 Procedimento 2

a) com a mesma amostra aprovada no procedimento anterior, encher a embalagem com água, considerando no mínimo 98% da sua capacidade máxima;

b) fechar a embalagem com a tampa, conforme instruções do fabricante, aplicando-se o torque mínimo especificado;

c) içar a embalagem pela(s) alça(s), por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 ± 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma fique distante de qualquer superfície; e

d) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical por meio dos pinos de içamento composto por 500 (quinhentos) ciclos com frequência de 02 Hz e amplitude de deslocamento de 40 mm. Caso a embalagem suspensa entre em ressonância próximo de 02 Hz, elevar a frequência de vibração para 04 Hz e reduzir a amplitude para 10 mm.

2.6.3 Critério de Aprovação

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

Nota: A marca deixada pelos pinos de sustentação não deve ser considerada.

3. Ensaio de embalagem com capacidade superior à 50 (cinquenta) litros e até 200 (duzentos) litros (inclusive)

3.1 Queda

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

3.2 Estanqueidade

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

3.3 Pressão hidráulica

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

3.4 Empilhamento

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT nº 5.947, de 2021.

 INMETRO	ANEXO II - SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE
---	---

1. O Selo de Identificação da Conformidade deve ser apostado na embalagem, conforme layout das Figuras 1 e 2 a seguir, na mesma face onde figura o código para designação dos tipos de embalagem.
2. O método de aposição do Selo de Identificação da Conformidade deve ser definido pelo fornecedor junto ao OCP.

Nota 1: Na Figura 1 o termo “uma cor” não define qual deve ser utilizada, podendo prevalecer a cor da embalagem.

Nota 2: Na Figura 2 o termo “uma cor” não define qual deve ser utilizada, podendo prevalecer aquela da embalagem. As inscrições e as marcas representadas na cor preta podem adotar a cor da própria embalagem.



Figura 1 - Selo de Identificação da Conformidade (Selo).

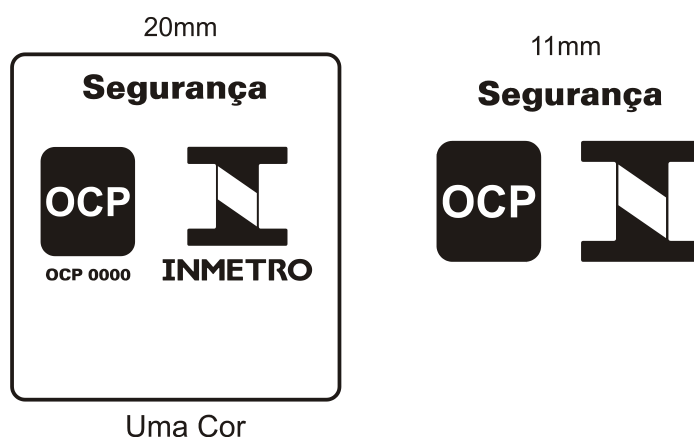


Figura 2 - Selo de Identificação da Conformidade (relevo).