



A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

0 Introdução

O programa de Rotulagem Ambiental da ABNT foi desenvolvido para apoiar um esforço contínuo para melhorar e/ou manter a qualidade ambiental através da redução do consumo de energia e de materiais, bem como da minimização dos impactos de poluição gerados pela produção, utilização e disposição de produtos e serviços.

Este documento foi preparado com base em uma visão geral sobre o ciclo de vida do produto, conforme estabelecido na norma ABNT NBR ISO 14024, para programas de rotulagem ambiental do tipo I, e em informações de especificações para produtos similares de outros programas de rotulagem ambiental desenvolvidos por outros membros do Global Ecolabelling Network (GEN).

1 Objetivo

Este Procedimento estabelece os requisitos que os produtos “utilizados para isolamento”, disponíveis no mercado Brasileiro, devem atender para obter a licença para uso da Marca ABNT de Qualidade Ambiental (Rótulo Ecológico ABNT).

2 Referências normativas

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

- ABNT NBR ISO 14001:2004 - Sistemas da gestão ambiental – Requisitos com orientações para uso
- ABNT NBR ISO 14020:2002 - Rótulos e declarações ambientais - Princípios gerais
- ABNT NBR ISO 14024:2004 - Rótulos e declarações ambientais - Rotulagem ambiental do tipo I - Princípios e procedimentos
- ABNT NBR ISO 14040:2001 - Gestão ambiental - Avaliação do ciclo de vida - Princípios e estrutura
- ABNT NBR 10004:2004 - Resíduos sólidos - Classificação
- ABNT NBR 15575-4:2013 - Edificações habitacionais — Desempenho Parte 4: Requisitos para os sistemas de vedações verticais internas e externas — SVVIE
- ABNT NBR 11752:2007 - Materiais celulares de poliestireno para isolamento térmico na construção civil e refrigeração industrial.
- CCD 016 - EcoLogo Standard - Thermal Insulation Materials
- EC-25-12 - The New Zealand Ecolabelling - TrustThermal Building Insulants
- PG -11 - Procedimento Geral da Marca ABNT - Qualidade Ambiental
- PG -12 - Diretrizes para Elaboração dos Critérios da Marca ABNT- Qualidade Ambiental



A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

3 Definições

3.1 Programa de rotulagem ambiental do tipo I

Programa de terceira parte voluntário, baseado em critérios múltiplos, que outorga uma licença que autoriza o uso de rótulos ambientais em produtos, indicando a preferência ambiental de um produto dentro de uma categoria de produto específica com base em considerações do ciclo de vida (ABNT NBR ISO 14024).

3.2 Avaliação do Ciclo de Vida (ACV)

ACV considera os impactos ambientais ao longo da vida do produto (do berço ao túmulo) desde a extração de matérias-primas até a produção, uso e disposição final. As categorias gerais de impactos ambientais a considerar incluem o esgotamento de recursos, a saúde humana e as consequências ecológicas.

3.3 Espuma de Poliestireno Expandido (EPS)

Isolante de espuma de plástico rígido fabricado a partir de resina de poliestireno expansível contendo um agente de sopro que é exposto ao vapor e subsequentemente moldado na forma desejada, resultando em uma estrutura de células fechadas cheias de ar.

3.4 Espuma de Poliestireno Extrudado (XEPS)

Isolante de espuma de plástico rígido fabricado por extrusão e expansão de monômero de poliestireno, o polímero de base, na presença de um agente de sopro resultando em uma estrutura de célula fechada que contém o agente de insuflação.

3.5 Material Pós-consumo

Material gerado por usuários finais do produto, o qual não pode mais ser usado para a finalidade pretendida. Este material retorna para a cadeia de distribuição.

3.6 Material Pré-consumo

Material desviado do fluxo de resíduos durante o processo de fabricação. É a reutilização de materiais como o retrabalho, reciclado ou sucata gerada em um processo e capaz de ser recuperado dentro do mesmo processo que o gerou.

3.7 Compostos Orgânicos Voláteis (COV)

Compostos orgânicos voláteis (COVs) são compostos orgânicos que possuem alta pressão de vapor sob condições normais a tal ponto de vaporizar significativamente e entrar na atmosfera.

4 Siglas

As siglas empregadas no texto deste Procedimento são as seguintes:

- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
- ACV - Avaliação do ciclo de vida
- CT - Coordenação Técnica
- GSI - Gerência de Certificação de Sistemas



Rótulo Ecológico para Isolante Termo acústico

PE-263.01

Data: Jul. 2013

Pág. Nº 4/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

- ISO - International Organization for Standardization
- GEN - Global Ecolabeling Network
- FISPQ - Ficha de Informação do Produto Químico
- CTC - Comitê Técnico de Certificação

5 Escopo de produtos

O escopo de produtos deste procedimento contempla “Materiais de Isolamento Termo acústico”, onde, pelo menos 95% em peso, do material de isolamento sejam constituídos por um ou mais dos seguintes materiais: lã de vidro, lã mineral, poliéster, lã, celulose, EPS, XEPS, poliisocianurato ou poliuretano.

6. Critérios Técnicos

6.1 Adequação ao uso

O produto deve ser adequado para seu uso pretendido. O fabricante deve estabelecer um autocontrole para demonstrar como assegura a adequação ao uso do produto, ao longo do processo produtivo. Convém que o produto seja produzido de forma a atingir valores de transmitância térmica e nível de desempenho acústico de acordo com requisitos estabelecidos na norma ABNT NBR 15575-4:2013.

6.2 Critérios para matéria prima

Toda a matéria prima utilizada na fabricação do produto, seja extraída, reciclada ou virgem, deve ser de origem legal. O fabricante deve manter os registros que comprovem a origem legal das matérias primas.

6.3 Critérios para Materiais Específicos

Qualquer material isolante no produto de isolamento deve cumprir os requisitos para as matérias-primas relevantes estabelecidas abaixo, desde que contribua com mais de 5% do peso do produto final:

6.3.1 Lã de vidro (fibra de vidro) e lã mineral

O produto deve atender ao requisito de conteúdo mínimo reciclado, quando calculado numa base rotativa de 12 meses e medida pelo peso do produto final, conforme abaixo:

- 45% para o vidro, ou
- 40% de rocha mineral, ou escória.

O fabricante deve manter registros dos tipos e porcentagens de conteúdo reciclado utilizado em produtos certificados;

Areia e rocha não recicladas para uso como matérias-primas em lã de vidro e lã mineral devem vir da operação da mineração acompanhadas do documento do programa de remediação da mina.

O fabricante deve ter um programa de contratação que garanta que matérias-primas virgens não venham de ambientes que são protegidos.

O fabricante deve ter ou implementar um programa permanente de revisão de opções para substituir o formaldeído contendo ligantes e o Borax (boro) em produtos certificados e enviar um relatório anual para a ABNT sobre o andamento do programa.



A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

6.3.2 Lã de Poliéster/Polietileno Tereftalato (PET)

O produto deve conter um mínimo de 20% de conteúdo reciclado, quando calculado sobre uma base rotativa de 12 meses e medido por peso do produto final. Deve ainda atender aos requisitos da norma ABNT NBR 11752:2007.

O fabricante deve manter registros dos tipos e porcentagens de conteúdo reciclado utilizado em produtos licenciados;

A quantidade de antimônio presente nas fibras de poliéster virgem não deve exceder 260 ppm. A determinação de antimônio deverá ser realizada utilizando a espectrometria de absorção atômica. O ensaio deve ser realizado na fibra bruta.

A emissão de COV durante a polimerização do poliéster não pode, em média anual, exceder 1,2 g/kg de resina de poliéster produzida. O requerente deve fornecer documentação pormenorizada e/ou relatórios de ensaio que demonstrem a conformidade com este critério,

Utilizar a técnica de cromatografia de gás com detector de espectrometria de massas e incluir o método de ensaio utilizado no relatório.

6.3.3 Lã

100% da fibra de lã virgem destinada para um produto de isolamento certificado pela ABNT deve ser de material reciclado.

6.3.4 Celulose

- a) O produto deve conter 100% de conteúdo reciclado com um mínimo de 80% de conteúdo pós-consumo reciclado, quando calculado sobre uma base de 12 meses e medida pelo peso do produto final.
- b) Fibra de celulose não deve ser branqueada para reutilização. Se aceita que a fibra tenha sido branqueada durante fase anterior do seu ciclo de vida.

6.3.5 Poliestireno extrudado e expandido, Poliisocianurato e Poliuretano

- a) O produto deve atender ao conteúdo mínimo reciclado quando calculado sobre uma base de 12 meses e medido por peso do produto final:
 - 30% de poliestireno expandido (EPS), ou de poliestireno extrudado (XEPS);
 - 15% para poliisocianurato;
 - 5% para poliuretano.
- b) O fabricante deve manter os registros dos tipos e porcentagens de conteúdo reciclado usado em produtos licenciados;
- c) Os isolantes não devem ser fabricados utilizando agentes de expansão com um Potencial de aquecimento Global (GWP) de mais de 140, medidos ao longo de um tempo de 100 anos;
- d) Os agentes de expansão devem apresentar um potencial de empobrecimento do ozônio (ODP) de zero.



A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

6.4 Critérios para o processo produtivo

6.4.1 Substâncias Proibidas

Níveis residuais (<0,1% em peso) de substâncias relatadas na MSDS, que estejam potencialmente presentes como contaminantes e impurezas em matérias-primas ou aditivos, estão isentas desta cláusula.

a) As substâncias que se seguem não devem ser adicionadas aos produtos de isolamento ou usadas durante o processo de produção:

- retardadores de chama polibromados difenil éter;
- retardadores de chama de parafinas bromadas;
- retardadores de chama de parafinas cloradas de cadeia curta;
- catalisadores ou aditivos contendo estanho, chumbo, mercúrio, cádmio ou cromo.

b) As substâncias que são classificadas como cancerígenas, mutagênicas ou tóxicas para a reprodução não devem ser adicionadas aos produtos de isolamento. As substâncias, que são utilizadas como aditivos na fabricação de isolantes térmicos, serão consultadas quanto a sua toxicidade. As consultas sobre estas classificações poderão ser verificadas no site: <http://www.epa.gov/tri/trichemicals/index.htm>, Basis of OSHA Carcinogens e TRI Chemical List Changes, respectivamente.

6.5 Critérios para o produto

6.5.1 O produto deve conter pelo menos 75%, em peso, de fibras de poliéster feitas de plástico PET reciclado, excluindo o peso de outros produtos, caso existam.

6.5.2 O produto deve conter menos de 75 ppm de metil cetona residual livre. Esta determinação deve ser realizada por cromatografia gasosa com detector de ionização de chama (CG-DIC).

6.5.3 Produtos tingidos não devem conter corantes azoicos que possam se decompor em alguma das seguintes aminas aromáticas conforme seguem abaixo:

AMINA	CÓD
4-aminodifenilo	(92-67-1)
Benzidina	(92-87-5)
4-cloro-o-toluidina	(95-69-2)
2-naftilamina	(91-59-8)
o-aminoazotolueno	(97-56-3)
2-amino-4-nitrotolueno	(99-55-8)
p-cloroanilina	(106-47-8)
2,4-diaminoanisol	(615-05-4)
4,4'-diaminodifenilmetano	(101-77-9)
3,3'-diclorobenzidina	(91-94-1)
3,3'-dimetoxibenzidina	(119-90-4)
3,3'-dimetilbenzidina	(119-93-7)

AMINA	CÓD
3,3'-dimetil-4,4'-diaminodifenilmetano	(838-88-0)
p-cresidina	(120-71-8)
4,4'-oxidianilina	(101-80-4)
4,4'-tiodianilina	(139-65-1)
o-toluidina	(95-53-4)
2,4-diaminotolueno	(95-80-7)
2,4,5-trimetilanilina	(137-17-7)
4-aminoazobenzeno	(60-09-3)
o-anisidina	(90-04-0)
2,4-xilidina	(95-68-1)
2,6-xilidina	(87-62-7)



A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

6.5.4 Os produtos são considerados os mesmos se apenas diferem no tamanho e/ou em cores.

6.5.5 Conteúdos de metais pesados em produtos tingidos devem cumprir os requisitos estabelecidos na tabela abaixo, quando analisados pela técnica de Espectrometria Absorção Atômica.

Arsênio	≤ 0.2ppm
Chumbo	≤ 0.8ppm
Cádmio	0.1ppm
Cromo (teor total)	≤ 2ppm
Cromo (VI)	ND
Cobalto	≤ 4ppm
Cobre	≤ 25ppm
Níquel	≤ 4ppm
Mercúrio	0.02ppm
Zinco	50ppm

6.5.6 O produto não poderá ser rotulado como tóxico, corrosivo ou inflamável;

6.5.7 O produto deve ser embalado em material de conteúdo pós-consumo reciclado;

6.5.8 O produto não pode ser formulado ou fabricado com retardantes de chama difenil polibromados éter;

6.5.9 O produto não pode ser formulado ou fabricado com aglutinantes contendo formaldeído;

6.5.10 Se o produto for formulado ou fabricado com agentes de expansão, devem-se usar agentes com zero potencial de esgotamento da camada de ozônio; (ozone depleting potencial – ODP);

6.5.11 Se poliestireno expandido, poliisocianurato ou poliuretano de células abertas tipo de isolamento forem utilizados, devem-se usar agentes de sopro com um potencial de aquecimento global inferior a 15 (GWP – Global Warming Potention).

Agentes de sopro com potencial de ozônio de aquecimento global selecionados:

Substância	ODP ¹	GWP ²
CO ₂	0	1
PENTANO	0	11 ³
HFC 134a	0	1320

¹ Fonte: *The Scientific Assessment of Ozone Depletion, 2002. World Meteorological Association's Global Ozone Research and Monitoring Project and IPCC Third Assessment Report: Climate Change 2001 Intergovernmental Panel on Climate Change as reproduced by the U.S. Environmental Protection Agency at <http://www.epa.gov/ozone>*

² Fonte: *The Scientific Assessment of Ozone Depletion, 2002. World Meteorological Association's Global Ozone Research and Monitoring Project and IPCC Third Assessment Report: Climate Change 2001 Intergovernmental Panel on Climate Change as reproduced by the U.S. Environmental Protection Agency at <http://www.epa.gov/ozone>*

³ *Chemistry and Technology of Polyurethanes. Third Edition. 2002. Walter Dias Vilar*



Rótulo Ecológico para Isolante Termo acústico

PE-263.01

Data: Jul. 2013

Pág. Nº 8/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

HFC 245fa	0	1020
HFC-365mfc	0	782
HCFC 22	0,05	1780
HCFC 141b	0,12	713
HCFC 142b	0,07	2270

Nota: Produtos plásticos de isolamento térmico que são fabricados utilizando-se agentes de expansão que não constem na tabela acima podem ser utilizados sujeitos à disponibilidade de dados do ODP e GWP de fontes reconhecidas.

6.5.12 Os produtos não podem ser formulados ou fabricados com catalisadores de chumbo quando houver pulverização/formação de espuma de plástico;

6.5.13 Se o produto for fabricado a partir de resina de poliestireno expansível, o teor de agente de expansão deve ser inferior a 6% em peso.

6.6 Critérios para embalagens

6.6.1 Generalidades

- A embalagem primária deve ser de material reciclável;
- A embalagem de transporte deve conter pelo menos 20% de conteúdo reciclado;
- As embalagens devem ser acompanhadas de instruções detalhadas para o manuseio e instalação, de modo a minimizar as preocupações com a saúde.

6.7 Critérios para uso e destinação final

6.7.1 Deve ser fornecida ao consumidor uma descrição das melhores formas de uso do produto, de modo que a vida útil deste venha a ser prolongada.

6.7.2 Deve ser fornecida ao consumidor uma descrição das melhores formas de descarte do produto, classificadas em função do seu impacto ambiental. Para cada opção, devem ser descritas claramente as precauções a tomar para limitar o impacto ambiental.

Para a conformidade com esse item o fabricante e/ou seu fornecedor devem apresentar uma amostra da informação que será fornecida ao consumidor e uma justificativa das recomendações, para aprovação da ABNT.

6.8 Critérios para distribuição

Os fabricantes devem implementar um programa corporativo para a recuperação do pós-consumo e/ou resíduos pré-consumo que possam ser reintroduzidos no processo de fabricação.

O fabricante deve implementar um programa de otimização da logística de transporte e distribuição do produto. Este programa deve estabelecer a redução do consumo de combustíveis fósseis, com metas estabelecidas e monitoradas periodicamente. O programa, na medida do possível, deve considerar o uso de meios de transporte menos poluentes ou com menos impactos ambientais (motorização elétrica,



A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

veículos híbridos, veículos multicompostíveis, movidos a etanol, GNV, biodiesel, etc.), inclusive no estabelecimento das metas referidas.

Os programas de distribuição devem assegurar que os veículos sejam mantidos com seus motores regulados de forma a reduzir o consumo de combustíveis, bem como as emissões.

6.8.1 Transporte próprio

Caso o fabricante tenha, em suas instalações, postos de abastecimento de combustíveis para consumo próprio, deverá possuir medidas de contenção/prevenção e procedimentos de emergência para casos de derramamento, incêndio e explosão.

6.8.2 Transporte terceirizado

Caso o fabricante utilize empresas de transporte terceirizadas, estas devem ser qualificadas com base em critérios que incluam aspectos ambientais que considerem, no mínimo, o seguinte: controle de emissões, programa de manutenção periódica, documentação legal para transporte de produtos químicos (se necessário), licença ambiental, certificado de regularidade, treinamentos periódicos aos funcionários e conformidade com CONTRAN (ANTT).

Nota: Análise de ciclo de vida é um processo contínuo. Com a informação e mudança de tecnologia, os requisitos podem ser revistos e eventualmente alterados.

6.9 Critérios ambientais aplicáveis ao processo

6.9.1 O fabricante deve estabelecer um Programa de otimização do consumo de energia e de água com metas de redução quando apropriado. O Programa deve considerar a reutilização da água usada nos sistemas de resfriamento, geração de vapor, bem como em procedimentos de limpeza e sanitização de máquinas, equipamentos, tubulações de transferência e mangueiras, entre outros, quando possível.

6.9.2 O fabricante deve estabelecer um programa de gestão de resíduos que considere a redução, o reuso ou reciclagem, assegurando a sua otimização e a destinação adequada dos resíduos gerados, inclusive os recicláveis. Todos os resíduos devem ser classificados de acordo com a norma ABNT NBR 10004. Caso o processo tenha subprodutos perigosos como um dos seus resultados, estes devem ser segregados e devem ser tomadas medidas adequadas para a sua reciclagem/reutilização (quando aplicável), disposição final ou eliminação.

6.9.3 Os produtos perigosos ou prejudiciais ao meio ambiente devem seguir as normas e legislação aplicáveis à saúde, segurança e meio ambiente. A FISPQ (Ficha de Informação do Produto Químico) deve estar próxima do produto químico eventualmente armazenado.

7 Atendimento a requisitos legais

7.1 Atendimento à legislação ambiental

O fabricante deve cumprir (ou exceder) a legislação e regulamentos ambientais aplicáveis, em nível federal, estadual e municipal, considerando inclusive, mas não se limitando a, aspectos relacionados às emissões, efluentes e resíduos. Sempre que um fabricante for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos ambientais daquela jurisdição se aplicam.

7.2 Atendimento a regulamentos trabalhistas, anti-discriminatórios e de segurança.

O fabricante deverá demonstrar que todos os empregados estão cobertos por uma situação trabalhista em conformidade com a legislação brasileira, seja pela CLT ou algum outro tipo de contrato de trabalho aceito legalmente. Deve ser demonstrada a conformidade geral aos termos da legislação federal,



A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

estadual ou municipal relativa à Segurança e Saúde Ocupacional do trabalhador. Sempre que um fabricante for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos de não discriminação, segurança e saúde ocupacional e legislação trabalhista daquela jurisdição se aplicam.

A critério da ABNT, o atendimento a este requisito pode ser evidenciado com uma declaração assinada pelo Executivo Sênior da Empresa.

8 Utilização de laboratórios de ensaios

8.1 É responsabilidade da ABNT selecionar o laboratório para a realização dos ensaios que serão utilizados nos processos de concessão e manutenção da Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico.

8.2 Quando forem utilizados laboratórios acreditados pelo Inmetro ou acreditados por organismos de acreditação de laboratórios de outro País com o qual o Inmetro tenha acordo de reconhecimento mútuo, os laboratórios não precisam ser avaliados.

8.3 Quando forem utilizados laboratórios não acreditados, os laboratórios serão avaliados de acordo com os requisitos do item 7.5 do PG -11– Procedimento Geral da Marca ABNT Qualidade Ambiental.

8.4 No caso de utilização de laboratório de primeira parte (do próprio fabricante), a ABNT deve acompanhar a execução de todos os ensaios para fins de concessão e manutenção da certificação, independentemente do laboratório ser acreditado ou não.

9 Descrição do processo de certificação

9.1 Documentação

O fabricante deve enviar para a ABNT a documentação abaixo relacionada para análise:

- a) Especificação de cada produto a ser certificado;
- b) Cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- c) Planta do site;
- d) Localização Geográfica atualizada (especificando a área de entorno do site – rios, áreas de preservação, comunidades, indústrias, entre outros);
- e) Lista das principais matérias primas utilizadas no processo produtivo;
- f) Lista dos principais insumos que são necessários para a realização do processo produtivo;
- g) Licenças Ambientais;
- h) Fluxograma esquemático do processo produtivo, desde a entrada da matéria prima até a saída do produto acabado;
- i) Fluxo interno de água, energia, resíduos, efluentes e emissões, no que se refere à fabricação do produto objeto da concessão;
- j) Fotos dos produtos que serão certificados.

9.2 Análise preliminar

A documentação será analisada pela ABNT quanto ao seu conteúdo e adequação, resolvendo-se junto ao fabricante eventuais pendências.



Rótulo Ecológico para Isolante Termo acústico

PE-263.01

Data: Jul. 2013

Pág. Nº 11/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

9.3 Pré-auditoria (opcional)

Após a aprovação da documentação apresentada, a ABNT fará uma pré-auditoria nas instalações do fabricante, com os seguintes objetivos:

- a) Avaliar a localização do fabricante e as condições específicas do local;
- b) Verificar o nível de preparação do fabricante para a auditoria de certificação;
- c) Avaliar a compreensão do fabricante quanto aos critérios a serem atendidos para a obtenção da certificação;
- d) Coletar informações necessárias em relação aos processos e localização do fabricante, aspectos legais e regulamentares;
- e) Avaliar a alocação de recursos para a auditoria de certificação, bem como facilitar seu planejamento.

9.4 Auditoria de certificação

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

9.4.1 Avaliação dos produtos

A ABNT irá avaliar no fabricante se os produtos a serem certificados estão sendo produzidos de acordo com as especificações apresentadas, bem como a forma como o fabricante controla seu processo produtivo de forma a assegurar o atendimento aos requisitos.

9.4.2 Avaliação do atendimento aos critérios técnicos e aos requisitos legais

A ABNT irá avaliar se o produto e/ou processos do fabricante, objeto da certificação, atendem aos critérios estabelecidos nos itens 6 e 7 deste procedimento, através de documentos, entrevistas, acompanhamento de processo produtivo, registros ou quaisquer outros meios que se entenda necessários para a comprovação.

Para os critérios que não possam ser avaliados durante a auditoria, por exemplo, aqueles que necessitam de ensaios laboratoriais para comprovação, o fabricante deverá demonstrar como controla seu processo produtivo, bem como sua relação com fornecedores, distribuidores e/ou clientes, de forma a atender aos critérios. Para estes casos, a critério da ABNT, durante as auditorias poderão ser coletadas amostras para a realização de ensaios em laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento.

9.4.3 Coleta de amostras e ensaios

As amostras para ensaios coletadas pela ABNT devem ser compostas de prova, contraprova e testemunha. As amostras serão lacradas pela ABNT. A identificação dos lacres será registrada no formulário de coleta de amostras. As amostras de prova devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT, acompanhadas de uma cópia do formulário de coleta de amostras. As amostras de contraprova e testemunha devem ser armazenadas pelo fabricante para fins de possíveis contestações. O fabricante deve tomar os cuidados necessários para preservar os lacres das amostras enviadas ao laboratório, bem como daquelas armazenadas para fins de possíveis contestações.



Rótulo Ecológico para Isolante Termo acústico

PE-263.01

Data: Jul. 2013

Pág. Nº 12/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Os ensaios devem ser realizados por unidade produtiva.

9.5 Avaliação inicial da qualidade

Para aprovação da concessão da Marca ABNT de Qualidade Ambiental, as amostras ensaiadas devem ser aprovadas nos ensaios referidos no item 6 deste procedimento, bem como a avaliação dos requisitos exigidos nos itens 6 e 7 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.

Caso ocorra reprovação em qualquer dos ensaios realizados durante esta fase, a certificação do produto não será concedida até a resolução do problema.

Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deverá agendar uma nova coleta de amostras e a realização de novos ensaios. Neste caso, a quantidade de amostras deverá ser o dobro da amostragem inicial. Caso as amostras ensaiadas sejam aprovadas, a certificação será então concedida para o produto.

9.6 Concessão da certificação

Cumpridas as etapas anteriores, a CT emite um parecer conclusivo e encaminha o processo para análise do GSI. Caso o processo de certificação seja aprovado pelo GSI, a ABNT emitirá o Certificado da Marca ABNT de Qualidade Ambiental, que é a licença para o uso da marca no produto (Rótulo Ecológico).

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

10 Descrição do processo de manutenção da certificação

Após a concessão da Certificação, a ABNT deve realizar o controle para verificar se o fabricante mantém as condições técnico-organizacionais que deram origem à certificação. Esta verificação será realizada por meio de auditorias de manutenção e poderão também, a critério da ABNT, serem realizadas coletas de amostras para ensaios.

10.1 Auditorias de manutenção

As auditorias serão realizadas em períodos previamente acordados com o fabricante e sua periodicidade será anual. Nestas auditorias serão abordados os seguintes aspectos:

10.1.1 Avaliação dos produtos

A ABNT irá avaliar no fabricante se os produtos certificados continuam sendo produzidos de acordo com as especificações apresentadas.

10.1.2 Avaliação do atendimento aos critérios de desempenho e aos requisitos legais

A ABNT irá avaliar se os produtos certificados e/ou processos do fabricante continuam a atender aos requisitos estabelecidos nos itens 6 e 7 deste procedimento. Para os requisitos que não possam ser avaliados durante a auditoria, por exemplo, aqueles que necessitam de ensaios laboratoriais para comprovação, o fabricante deverá demonstrar como controla seu processo produtivo, bem como sua relação com fornecedores, distribuidores e clientes, de forma a atender aos requisitos.



Rótulo Ecológico para Isolante Termo acústico

PE-263.01

Data: Jul. 2013

Pág. Nº 13/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

10.1.3 Coleta de amostras e ensaios

Os ensaios serão realizados com uma periodicidade anual em amostras coletadas na fábrica. Os ensaios devem ser realizados por unidade produtiva. Nas coletas de mercado, o fabricante (ou seu representante) deverá ser informado pela ABNT e deverá acompanhar o processo de coleta.

As amostras para ensaios coletadas pela ABNT devem ser compostas de prova, contraprova e testemunha. As amostras serão lacradas pela ABNT. A identificação dos lacres será registrada no formulário de coleta de amostras. As amostras de prova devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT, acompanhadas de uma cópia do formulário de coleta de amostras. As amostras de contraprova e testemunha devem ser armazenadas pelo fabricante para fins de possíveis contestações. O fabricante deve tomar os cuidados necessários para preservar os lacres das amostras enviadas ao laboratório, bem como daquelas armazenadas para fins de possíveis contestações.

Os resultados dos ensaios serão enviados ao fabricante pela ABNT. No caso de ocorrência de não conformidade nos ensaios (não atendimento de algum requisito) o fabricante deve apresentar um plano de ação em até 15 dias, para avaliação da ABNT.

10.2 Avaliação da conformidade

Para manutenção da certificação, as amostras ensaiadas devem ser aprovadas nos ensaios referidos no item 6 deste procedimento, bem como a avaliação dos requisitos exigidos nos itens 6 e 7 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.

Caso ocorra reprovação em qualquer dos ensaios realizados durante esta fase, a certificação do produto será suspensa até a resolução do problema.

Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deverá agendar uma nova auditoria e coleta de amostras para ensaios. Caso o fabricante não apresente não conformidades e as amostras ensaiadas sejam aprovadas, o fabricante poderá utilizar a Marca de Conformidade ABNT novamente no produto.

Após esta auditoria, a periodicidade da amostragem para ensaios deve passar para semestral até que se obtenham as condições iniciais de conformidade, quando então a periodicidade deve voltar a ser anual.

10.3 Autocontrole

Durante as auditorias, o fabricante deverá demonstrar para a ABNT como controla seu processo produtivo de forma a manter o produto atendendo aos critérios estabelecidos neste procedimento. Esta sistemática ficará sujeita à aprovação da ABNT e poderá ser considerada como um item não conforme, caso não seja aprovada.

10.4 Acordos de reconhecimento

Conforme estabelecido no item 15 do PG-11, o processo de manutenção da certificação poderá ser modificado conforme o conteúdo de eventuais acordos de cooperação ou de reconhecimento mútuo.

11 Modificações nos critérios

Se depois de concedida a Marca de Conformidade ABNT, ou durante o processo de concessão, ocorrerem mudanças nos critérios estabelecidos para a certificação do produto, a ABNT deverá conceder um prazo que permita aos fabricantes certificados a adequação dos produtos aos requisitos



Rótulo Ecológico para Isolante Termo acústico

PE-263.01

Data: Jul. 2013

Pág. Nº 14/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

modificados.