Portaria n.º 141, de 26 de março de 2019.

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

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

Considerando o art. 5º da Lei n.º 9.933/1999 que determina às pessoas naturais e jurídicas que atuam no mercado, a observância e o cumprimento dos atos normativos e regulamentações expedidas pelo Conmetro e pelo Inmetro;

Considerando o disposto na Resolução ANTT n.º 3.665, de 04 de maio de 2011, que atualiza o Regulamento para o Transporte Rodoviário de Produtos Perigosos;

Considerando o disposto na Resolução da Agência Nacional de Petróleo, Gás Natural e Biocombustíveis - ANP n.º 41, de 05 de novembro de 2013, que estabelece os requisitos necessários para autorização do exercício da atividade de revenda varejista de combustíveis automotivos;

Considerando o disposto na Resolução da Agência Nacional de Transportes Terrestres - ANTT n.º 5.232, de 14 de dezembro de 2016, que aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos em substituição à Resolução ANTT n.º 420 de 12 de fevereiro de 2004;

Considerando o disposto no subitem 4.1.2.1.1 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, alterada pela Resolução ANTT nº 5.581, de 22 de novembro de 2017, quanto à observância das providências necessárias para evitar descargas eletrostáticas perigosas de líquidos inflamáveis;

Considerando a necessidade de harmonizar previamente os conceitos para os contentores intermediários para granéis - IBC recondicionados e refabricados, estabelecidos na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, e reparados e reformados, estabelecidos na Portaria Inmetro n.° 280, de 05 de agosto de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 06 de agosto de 2008, seção 01, página 54;

Considerando a necessidade de aperfeiçoar os Programas de Avaliação da Conformidade para Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, estabelecidos pela Portaria Inmetro n.º 250, de 16 de outubro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 18 de outubro de 2006, seção 01, páginas 56 a 57, pela Portaria Inmetro n.º 326, de 11 de dezembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 13 de dezembro de 2006, seção 01, páginas 152 e 153, pela Portaria Inmetro n.º 460, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de

2007, seção 01, página 101, pela Portaria Inmetro n.º 71, de 29 de fevereiro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 04 de março de 2008, seção 01, página 63, pela Portaria Inmetro n.º 451, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, páginas 150 e 151, pela Portaria Inmetro n.º 452, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, pela Portaria Inmetro n.º 453, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, e pela Portaria Inmetro n.º 135, de 21 de março de 2013, publicada no Diário Oficial da União de 25 de março de 2013, seção 01, páginas 92 e 93, resolve:

Art. 1° Fica aprovado o Regulamento Técnico da Qualidade - RTQ para Embalagens Reutilizáveis, Utilizadas no Mercado Varejista de Combustíveis Automotivos, inserto no Anexo I desta Portaria e os Requisitos de Avaliação da Conformidade - RAC para Embalagens, Tanques Portáteis e Contentores Intermediários para Granéis - IBC Utilizados no Transporte Terrestre de Produtos Perigosos, inserto no Anexo II desta Portaria, disponível em http://www.inmetro.gov.br/legislacao.

§ 1º Os Requisitos de Avaliação da Conformidade ora aprovados aplicar-se-ão aos seguintes produtos:

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 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);

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

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

Parágrafo único. A aplicação dos Requisitos ora aprovados deve considerar as exclusões previstas na Resolução ANTT n.° 5.232/2016 para cada tipo de produto relacionado nas alíneas de I a VII.

§ 2º Excluir-se-ão dos Requisitos ora aprovados os seguintes produtos:

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;

V - Contentores intermediários para granéis - IBC recondicionados.

Art. 2° Nos termos da Resolução ANTT n.º 5.232/2016, as embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, fabricados, montados, refabricados, recondicionados, importados, distribuídos e comercializados, a título gratuito ou oneroso, em território nacional, deverão ser submetidos à avaliação da conformidade por meio do mecanismo da certificação, observado o prazo fixado no art. 3º desta Portaria.

§ 1º A obtenção do certificado será condicionante para a autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade no produto.

§ 2º Os modelos de Selo de Identificação da Conformidade aplicáveis para embalagens, tanques portáteis e contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos, encontram-se no Anexo III desta Portaria, disponível em http://www.inmetro.gov.br/legislacao.

Art. 3º A partir do prazo estabelecido no art. 2° da Resolução ANTT n.° 5.232/2016, a fabricação, montagem, refabricação, recondicionamento, importação e comercialização das embalagens, dos tanques portáteis e dos contentores intermediários para granéis - IBC, utilizados no transporte terrestre de produtos perigosos deverão estar em conformidade com os Requisitos ora aprovados.

Parágrafo único. O estabelecido no *caput* não se aplica às embalagens reutilizáveis utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos.

Art. 4º O prazo de exigência para as revendas varejistas de combustíveis utilizarem as embalagens reutilizáveis no mercado varejista de combustíveis automotivos, certificadas nos termos desta Portaria, ficará à critério da ANP.

Art. 5º Até o prazo previsto no art. 3º desta Portaria, os Organismos de Certificação de Produtos - OCP poderão selecionar laboratórios de ensaios, ainda com base na Resolução ANTT n.º 420/2004.

Art. 6º O prazo previsto no art. 3º desta Portaria deverá ser observado pelos fabricantes, montadores, refabricantes, recondicionadores, e importadores que, na data de publicação desta Portaria, possuírem certificação com base nos Requisitos de Avaliação da Conformidade publicados pelas Portarias Inmetro n.º 250/2006, n.º 326/2006, n.º 460/2007, n.º 451/2008, n.º 452/2008 e n.º 453/2008, independentemente da validade dos certificados anteriormente concedidos.

§ 1º Para fins de adequação ao disposto no *caput*, exclusivamente para a primeira certificação que ocorrer com base nos Requisitos ora aprovados, advindas de processos de certificação vigentes com base nas Portarias Inmetro n.º 250/2006, n.º 326/2006, n.º 460/2007, n.º 451/2008, n.º 452/2008 e n.º 453/2008, que adotaram o Modelo de Certificação 5, poderão ser aceitos relatórios de ensaios emitidos com base na Resolução ANTT n.º 420/2004.

§ 2º A aceitação dos relatórios de ensaios prevista no parágrafo anterior somente poderá ocorrer se o tempo transcorrido desde sua emissão não for superior a 03 (três) anos (para tanque portátil e IBC metálico e de plástico rígido), 02 (dois) anos para os demais tipos de IBC e 01 (um) ano para as embalagens, embalagens grandes, embalagens refabricadas e embalagens recondicionadas.

§3º Não se aplica o disposto no *caput* para os ensaios estabelecidos na Resolução ANTT n.° 5.232/2016, não previstos na Resolução ANTT n.° 420/2004, permanecendo a obrigatoriedade de atendimento do prazo referido no art. 3º desta Portaria.

§ 4º Após o certificado emitido com base no § 1º, a periodicidade dos ensaios deverá considerar a data de emissão dos certificados.

Art. 7º A fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Parágrafo único. As ações de vigilância de mercado mencionadas no *caput* são restritas à fiscalização do uso indevido da marca e do Selo de Identificação da Conformidade do Inmetro.

Art. 8º As consultas públicas que colheram contribuições da sociedade em geral para a elaboração da regulamentação ora aprovada foram divulgadas pela Portaria Inmetro n.º 601, de 17 de dezembro de 2015, publicada no Diário Oficial da União de 18 de dezembro de 2015, seção 01, página 115, pela Portaria Inmetro n.º 125, de 16 de março de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 17 de março de 2016, seção 01, página 46 e pela Portaria Inmetro n.º 165, de 29 de março de 2018, publicada no Diário Oficial da União de 04 de abril de 2018, seção 01, página 114.

Art. 9º Ficam revogadas, no prazo previsto no art. 3º desta Portaria, a Portaria Inmetro n.º 250, de 16 de outubro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 18 de outubro de 2006, seção 01, páginas 56 e 57, a Portaria Inmetro n.º 326, de 11 de dezembro de 2006, publicada no Diário Oficial da União de 13 de dezembro de 2006, seção 01, páginas 152 e 153, a Portaria Inmetro n.º 460, de 20 de dezembro de 2007, publicada no Diário Oficial da União de 24 de dezembro de 2007, seção 01, página 101, a Portaria Inmetro n.º 71, de 29 de fevereiro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 04 de março de 2008, seção 01, página 63, a Portaria Inmetro n.º 451, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, páginas 150 e 151, a Portaria Inmetro n.º 452, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, a Portaria Inmetro n.º 453, de 19 de dezembro de 2008, publicada no Diário Oficial da União de 23 de dezembro de 2008, seção 01, página 151, e a Portaria Inmetro n.º 135, de 21 de março de 2013, publicada no Diário Oficial da União de 25 de março de 2013, seção 01, páginas 92 e 93.

Art. 10 Esta Portaria iniciará a sua vigência na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

ANGELA FLÔRES FURTADO

ANEXO I - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA EMBALAGENS REUTILIZÁVEIS, UTILIZADAS NO MERCADO VAREJISTA DE COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade estabelece os requisitos para embalagens reutilizáveis, utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos, cujo volume não exceda a 200 litros (inclusive).

2. DEFINIÇÕES

Embalagem reutilizável

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

3. REQUISITOS TÉCNICOS

3.1 A embalagem reutilizável, utilizada no mercado varejista de combustíveis automotivos 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 n.º 5.232/2016, respeitado o escopo de abrangência previsto no item 1 deste Anexo.

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

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

4. REQUISITOS DE MARCAÇÕES E INFORMAÇÕES OBRIGATÓRIAS

As embalagens reutilizáveis, utilizadas no mercado varejista de combustíveis automotivos devem apresentar 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, na face oposta às marcações dos símbolos;

d) frase “USO EXCLUSIVO PARA COMBUSTÍVEIS AUTOMOTIVOS”: em relevo para embalagens plásticas e impressa de forma indelével no caso embalagens metálicas, na face oposta às marcações dos símbolos;

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 n.° 5.232/2016;

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 no formato “mês/ano” 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 no formato “mês/ano” e o prazo ou data de validade determinado pelo fabricante;

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

INMETRO	**ANEXO II - 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, 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 recondicionadas, tanques portáteis e embalagens reutilizáveis utilizadas no comércio varejista de combustíveis, destinados ao transporte terrestre de produtos perigosos, são aqui denominados simplesmente como "embalagem(ns)".

Nota 2: Para efeito deste RAC, o termo "fabricante" inclui também aquele que atua como montador de embalagens combinadas, 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 de 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 efeito 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
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica
ONU	Organização das Nações Unidas
RGCP	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

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

Resolução ANTT n.º 5.232, de 14 de dezembro de 2016, suas alterações ou substituições.	Aprova as Instruções Complementares ao Regulamento do Transporte Terrestre de Produtos Perigosos.
Resolução ANTT n.º 3.665, de 04 de maio de 2011, suas alterações ou substituições.	Atualiza o Regulamento para o Transporte Rodoviário de Produtos Perigosos.
Portaria Inmetro n.º 118, de 06 de março de 2015, suas alterações ou substituições.	Requisitos Gerais de Certificação de Produto - RGCP.

Portaria Inmetro n.º 250, de 03 de junho de 2016, suas alterações ou substituições.	Aprova requisitos aplicáveis a todos os processos de certificação de produtos, conduzidos com base em Requisitos de Avaliação da Conformidade regidos ou não pelo 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).

4. DEFINIÇÕES

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

4.1 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).

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

6.1 Definição do modelo de certificação utilizado

6.1.1 Os modelos de certificação aplicáveis neste RAC são:

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, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto na fábrica e/ou no comércio.

c) Modelo de Certificação 1b

Ensaio de lote. Esse modelo envolve a certificação de um lote de produtos.

6.1.2 Os modelos de certificação adotados para cada objeto contemplado por este RAC estão descritos em seus respectivos Anexos Específicos.

6.2 Modelo de Certificação 3

6.2.1 Avaliação inicial

Neste item são descritas as etapas iniciais do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade.

6.2.1.1 Solicitação de certificação
O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos Específicos deste 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 Plano de ensaios iniciais
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.

6.2.1.3.1 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.

6.2.1.3.2 Definição de amostragem

6.2.1.3.2.1 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.

6.2.1.3.2.2 O OCP deve coletar as amostras na fábrica devendo ser representativas da linha de produção. A amostragem deve atender as quantidades previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016. 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 contra prova quanto para de testemunha.

Nota 3: O OCP pode lacrar as amostras de contraprova e testemunha, mas não enviá-las ao laboratório de ensaios, devendo somente ser enviadas quando houver necessidade de seus ensaios.

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

6.2.1.4 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.

6.2.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

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

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

6.2.1.5.3 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 redação "Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos)."

6.2.1.5.4 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.

6.2.2 Avaliação da manutenção

Após a 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 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.

6.2.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

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

6.2.2.1.2 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.

6.2.2.1.3 Definição do laboratório de ensaios

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

6.2.2.2 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção

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

6.2.2.2.2 O OCP deve emitir um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas, detalhando as ações adotadas para eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidência(s) de implementação e efetividade.

6.2.2.2.3 O OCP deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório, quando existentes, ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

6.2.2.3 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 de acordo o estabelecido em cada Anexo Específico deste RAC.

6.3 Modelo de Certificação 5

6.3.1 Avaliação inicial

Neste item são descritas as etapas iniciais do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade.

6.3.1.1 Solicitação de certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos Específicos deste 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.

6.3.1.3 Auditoria inicial do sistema de gestão da qualidade

6.3.1.3.1 Os critérios de auditoria inicial do sistema de gestão da qualidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.3.2 Além dos requisitos previstos no RGCP, a auditoria deve contemplar todos os requisitos relacionados à documentação e registros aplicáveis previstos na Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

6.3.1.4 Plano de ensaios iniciais

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.

6.3.1.4.1 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.

6.3.1.4.2 Definição de amostragem

6.3.1.4.2.1 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.

6.3.1.4.2.2 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 n.º 5.232/2016. 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 contra prova quanto para de testemunha.

Nota 3: O OCP pode lacrar as amostras de contraprova e testemunha, mas não enviá-las ao laboratório de ensaios, devendo somente ser enviadas quando houver necessidade de seus ensaios.

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

6.3.1.5 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.

6.3.1.6 Emissão do Certificado de Conformidade

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

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

6.3.1.6.3 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 redação "Nota: Este certificado não é válido para o transporte de substâncias da Classe 1 (Explosivos)."

6.3.1.6.4 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.

6.3.2 Avaliação da 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 avalição da manutenção deve ser realizada conforme previsto no RGCP.

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

6.3.2.1.1 A auditoria deve ser realizada e concluída no prazo estabelecido em cada Anexo Específico deste RAC.

6.3.2.1.2 Após a auditoria, o OCP deve emitir relatório registrando seu resultado, tendo como referência os requisitos do RGCP e deste RAC, devendo ser assinado pelo OCP.

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

6.3.2.2 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 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.

6.3.2.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

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

6.3.2.2.2 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.

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

6.3.2.3 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção

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

6.3.2.3.2 O OCP deve emitir um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas, detalhando as ações adotadas para eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidência(s) de implementação e efetividade.

6.3.2.3.3 O OCP deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório, quando existentes, ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

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

6.3.3 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.

6.4 Modelo de Certificação 1b

6.4.1 Avaliação inicial
Neste item são descritas as etapas do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade.

6.4.1.1 Solicitação de certificação
O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, juntamente com os documentos descritos no RGCP e com os documentos descritos nos Anexos Específicos deste RAC.

6.4.1.2 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.

6.4.1.3 Plano de ensaios

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

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

6.4.1.3.3 O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no subitem 6.4.1.3.5 deste RAC, para cada modelo ou família.

6.4.1.3.4 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.

6.4.1.3.5 Definição da amostragem

6.4.1.3.5.1 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.

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

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

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

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

6.4.1.4.1.1 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)."

6.4.1.4.1.2 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
Os critérios para atividades executadas por OCP acreditado por membro do MLA do IAF 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

11.1 Os critérios para o Selo de Identificação da Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, no Anexo III desta Portaria e nos subitens a seguir.

11.2 A identificação da conformidade da embalagem, conforme mostrado nas figuras do Anexo III desta Portaria, deve ser efetuada através de aposição do Selo de Identificação da Conformidade, devendo atender aos requisitos contidos no RGCP, na mesma face onde figura o código para designação dos tipos de embalagem.

11.3 O método de aposição do Selo de Identificação da Conformidade deve ser definido pelo fornecedor junto ao OCP, de acordo com as determinações do RGCP.

12. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

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

13. PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades 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.

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 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;

i.2) declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016;

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016, 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;
o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p” devem ser apresentados documentos compatíveis similares do 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 n.º 5.232/2016, exceto no Modelo de Certificação 1b. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.1.5 e 6.3.5), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

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 n.º 5.232/2016.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.° 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT

n.º 5.232/2016, 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 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.1.5 e 6.3.5), 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 esta 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 n.° 5.232/2016.

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 e concluídas 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.

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 e 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 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;

i.2) declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016;

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016, 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;
o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p” devem ser apresentados documentos compatíveis similares do 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 n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitem 6.6.5), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.6.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.° 3.665/2011. A gravação da marcação do código para

designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, 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 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitem 6.6.5), 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 esta 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 n.° 5.232/2016.

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 e concluídas 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.

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 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;

i.2) declaração de classificação do explosivo, de acordo com o subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016;

i.3) relatório de ensaio de transportabilidade, que comprovem o atendimento ao subitem 2.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016, 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;
o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p” devem ser apresentados documentos compatíveis similares do 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 n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitem 6.5.4 e 6.5.6), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.5.2 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.° 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, 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 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.5.4 e 6.5.6), 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 esta 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 n.° 5.232/2016.

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 seguir. 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 seguir. 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 e concluídas a cada 12 (doze) meses.

5.4 Placa do fabricante

5.4.1 O fornecedor da embalagem portátil deve confeccionar uma placa do fabricante, fabricada e gravada em material resistente às intempéries, e contendo, no mínimo, as informações estabelecidas pela Resolução ANTT n.º 5.232/2016.

5.4.2 Além das informações previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, a placa deve conter ainda a data da 1ª inspeção periódica prevista após a fabricação.

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

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.

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;
o) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
p) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “n”, “o” e “p”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do 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;
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 n.° 5.232/2016.

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 n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O OCP, ao realizar a

coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

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 6.2.1.3.3 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 n.° 5.232/2016.

Tabela 3: Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Ensaios (Resolução ANTT n.º 5.232/2016)
embalagem plástica	subitens 6.1.5 e 6.3.5
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 n.º 5.232/2016.

5.3.4 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.1.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.° 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, 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 na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, 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 esta 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 e concluídas 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: Ensaios de acordo com modelo/família

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

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.

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 recondicionamento 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;
l) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
m) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “k”, “l” e “m”, devem ser presentados documentos compatíveis similares do país de origem.

5.2 A avaliação do processo produtivo para o Modelo de Certificação 3 deve se restringir às atividades intrínsecas ao recondicionamento, 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 recondicionamento;
e) cumprimento do(s) procedimento(s) de gerenciamento de efluentes líquidos, sólidos e das emissões gasosas proveniente dos processos de recondicionamento;
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 n.° 5.232/2016.

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 n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.3.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme os itens/subitens descritos na Tabela 4, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 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 n.° 5.232/2016.

Tabela 5: Ensaios de acordo com modelo/família

Modelo/Família	Ensaios (Resolução ANTT n.º 5.232/2016)
embalagem plástica	subitens 6.1.5.3 a 6.1.5.6
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 n.° 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.° 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, 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 n.º 5.232/2016, 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 esta 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 e concluídas 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	04 (quatro)	12 (doze)
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.

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;
p) licença de operação ambiental ou protocolo válido, do fabricante;
q) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “o”, “p” e “q”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do 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 n.º 5.232/2016. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito na Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14), em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas as marcações previstas no subitem 6.7.2.20 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016 e na Resolução ANTT n.° 3.665/2011. A gravação da marcação do código para designação de tipos de embalagem deve ser feita na embalagem, em atendimento à Resolução ANTT n.º 5.232/2016, 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 da Resolução ANTT n.º 5.232/2016 (subitens 6.7.2.19 ou 6.7.3.15 ou 6.7.4.14), 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 esta 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 e concluídas 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 n.° 5.232/2016, 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 n.º 5.232/2016

5.4.2 Além das informações previstas na Resolução ANTT n.º 5.232/2016, a placa deve conter ainda a data da 1ª inspeção periódica prevista após a fabricação.

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

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 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;
k) posicionamento e forma de marcação da embalagem conforme RTQ;
l) sistemática para sua rastreabilidade;
m) licença ou alvará de funcionamento ou inscrição municipal do fabricante;
n) licença de operação ambiental ou protocolo válido do fabricante;
o) auto de vistoria do Corpo de Bombeiros ou protocolo válido do fabricante.

Nota: No caso de fabricantes estrangeiros, para os documentos previstos em “m”, “n” e “o”, devem ser apresentados documentos compatíveis similares do 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 n.º 5.232/2016 e o estabelecido no Anexo A deste Anexo Específico. A coleta deve ser realizada na fábrica, sendo as amostras identificadas e encaminhadas ao laboratório de ensaios. O OCP, ao realizar a coleta das amostras, deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando o local e as condições em que as mesmas foram obtidas.

5.2.2 As amostras devem ser ensaiadas e verificadas conforme descrito no Anexo A deste Anexo Específico, em laboratório de ensaios, segundo os requisitos estabelecidos no subitem 6.2.1.3.3 deste RAC.

5.2.3 Devem ser verificadas todas as marcações previstas no RTQ para Embalagens Reutilizáveis, Utilizadas no Comércio Varejista de Combustíveis Automotivos, conforme Anexo I desta Portaria.

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 A 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 esta 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 e concluídas 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. A amostragem deve ser realizada conforme o subitem 5.2.1 deste Anexo Específico.

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

ANEXO A DO ANEXO ESPECÍFICO VII

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

A.1.1 Queda

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.1.2 Resistência da(s) alça(s)

Amostra: 03 (três) unidades de prova.

A.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 $\pm$ 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;
g) repetir os itens c), d), e) e f) por mais 02 (duas) vezes consecutivas, totalizando 03 (três) trancos nas alças.

A.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.

A.1.3 Estanqueidade

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.1.4 Pressão hidráulica

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.1.5 Resistência ao manuseio

A.1.5.1 Procedimento 1

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

A.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;
d) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical por meio dos pinos de içamento composto por 500 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.

A.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.

A.2 Ensaios de embalagem com capacidade superior a 05 litros e até 50 litros (inclusive)

A.2.1 Queda

Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.2.2 Resistência da(s) alça(s)

Amostra: 03 (três) unidades de prova.

A.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;
g) 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.

A.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.

A.2.3 Estanqueidade
Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.2.4 Pressão hidráulica
Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.2.5 Empilhamento
Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.2.6 Resistência ao manuseio

A.2.6.1 Procedimento 1
a) com a mesma amostra aprovada no procedimento A.2.2.1, encher a embalagem com água, considerando 98% da sua capacidade máxima;
b) a embalagem sem a tampa deve ser apoiada através de cada alça, por meio de 02 (dois) pinos paralelos com diâmetro de 08 $\pm$ 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma não fique em contato com qualquer superfície, por 05 minutos.

A.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 $\pm$ 01 mm, afastados aproximadamente 03 mm entre si, de modo que a mesma fique distante de qualquer superfície;
d) aplicar à embalagem uma movimentação vibratória vertical por meio dos pinos de içamento composto por 500 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.

A.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.

A.3 Ensaios de embalagem com capacidade superior a 50 litros e até 200 litros (inclusive)

A.3.1 Queda
Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.3 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.3.2 Estanqueidade
Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.4 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.3.3 Pressão hidráulica

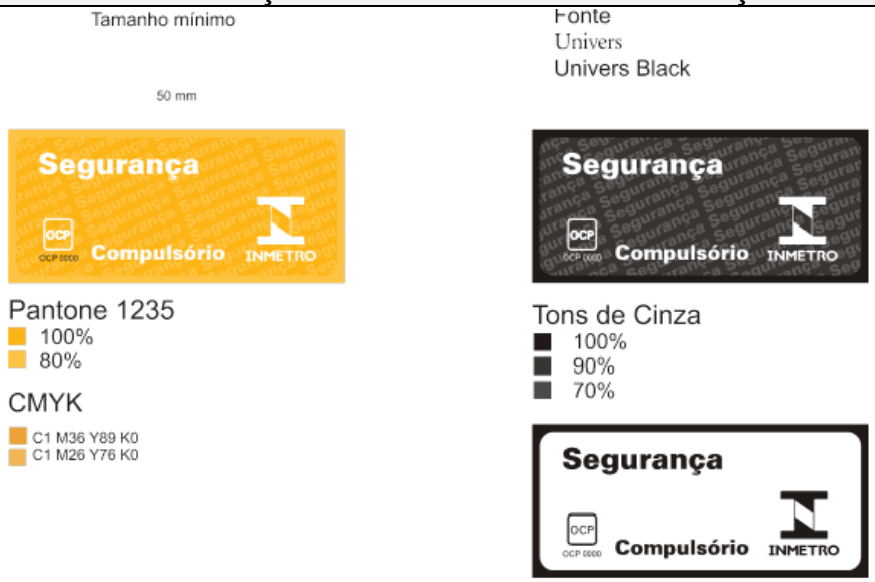
Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.5 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

A.3.4 Empilhamento

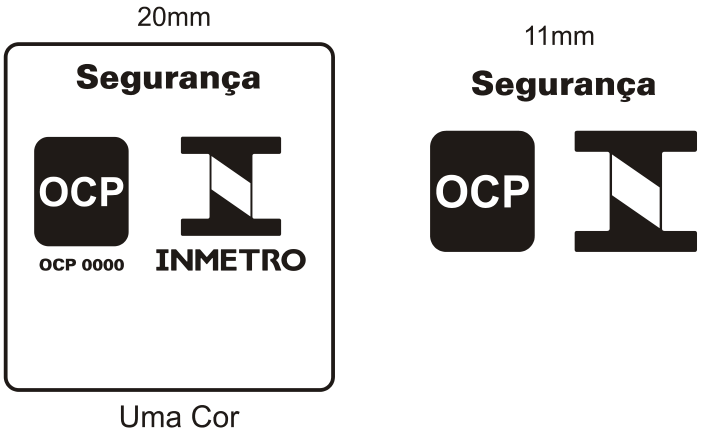
Conforme metodologia e critérios de aprovação previstos no subitem 6.1.5.6 da Resolução ANTT n.° 5.232/2016.

ANEXO III - SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

ESPECIFICAÇÃO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE



Figuras 1 - Selo de Identificação da Conformidade (Selo)



Figuras 2 - Selo de Identificação da Conformidade (relevo)

Nota: Na Figura 2 (relevo) o termo "uma cor" não define qual deve ser utilizada, podendo prevalecer aquela da embalagem, do tanque portátil e do IBC. As inscrições e as marcas representadas na cor preta podem adotar a cor da própria embalagem, do tanque portátil e do IBC.