



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

Pág. Nº 1/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

SUMÁRIO

Histórico das revisões

- 1 Objetivo
- 2 Referências normativas
- 3 Definições
- 4 Siglas
- 5 Descrição do processo de certificação
- 6 Manutenção da certificação
- 7 Marcação dos produtos certificados

Histórico das revisões

Revisão	Data	Descrição da alteração	Observações
07	24/11/09	Revisão geral	
08	07/07/10	Adequação a revisão da norma ABNT NBR 14937	
09	28/07/10	Inclusão do item 5.4.4.1	
10	25/05/11	Inclusão do item 5.4.2.3.1 e alteração do item 5.4.4.1	
11	19/03/13	Revisão Geral	
12	04/04/13	Alteração no item 7.2	
13	17/05/13	Alteração na tabela 3 do item 5.6	Alteração no ano da norma

Elaboração	Verificação	Aprovação
Felipe Dytz	Joelma Araújo	Sérgio Pacheco
Analista Técnico	Coordenadora Operacional	Gerente de Certificação de Produto



Certificação de sacolas plásticas impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

Pág. Nº 2/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

1 Objetivo

Este procedimento específico estabelece o processo para concessão e manutenção da certificação de sacolas plásticas impressas tipo camiseta em conformidade com a norma ABNT NBR 14937:2010.

Este procedimento específico atende aos requisitos do modelo 5 de certificação recomendado pela norma ABNT ISO/IEC Guia 67.

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

2 Referências normativas

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

- Resolução nº 105 de 19/05/1999 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária
- ABNT NBR 14937:2010 - Sacolas plásticas tipo camisetas - Requisitos e métodos de ensaio
- ABNT NBR 14474:2000 - Filmes plásticos - Verificação da resistência à perfuração estática
- ABNT ISO/IEC Guia 67 - Avaliação de Conformidade – Fundamentos de Certificação de Produto
- PG-02 - Procedimento Geral de Avaliação da Conformidade

OBS.: O documento PG-02 pode ser encontrado na sua versão mais atualizada no link:

http://www.abnt.org.br/m3.asp?cod_pagina=1009

3 Definições

Para os efeitos deste procedimento são adotadas as definições constantes no item 2 e as definições abaixo:

3.1 Família de produtos

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

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

Tabela 1

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

OBS.: As empresas devem informar para quais redes estão fornecendo as sacolas impressas.



Certificação de sacolas plásticas impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

Pág. Nº 3/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

4 Siglas

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

- PE - Procedimento Específico
- RAT - Relatório de Atividade Técnica
- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
- QAPP - Questionário de Avaliação Preliminar de Produto

5 Descrição do processo de certificação

5.1 Documentação requerida

O QAPP deve ser preenchido pelo fabricante e encaminhado a ABNT com, no mínimo, as informações abaixo:

- a) Modelos a serem certificados;
- b) Razão social, CNPJ/CPF, endereço completo e nome fantasia (quando aplicável), do fornecedor;
- c) Razão social, CNPJ/CPF, endereço completo e nome fantasia (quando aplicável), do fabricante (no caso deste ser distinto do fornecedor);
- d) Pessoa para contato e, quando aplicável, telefone e endereço eletrônico;
- e) Endereço completo da unidade fabril de produção das famílias de produtos a serem certificados;

A partir das informações preenchidas no QAPP, a ABNT emite proposta/contrato. Após o aceite pelo fabricante da proposta/contrato, este envia para a ABNT a seguinte documentação:

- a) Memorial descritivo e manual de manutenção, quando aplicável, de cada produto a ser certificado;
- b) As empresas importadoras ou que adquiram o produto acabado de outros fabricantes deverão apresentar a comprovação da formalização da representação legal entre o fabricante e a empresa solicitante da certificação, que explicita a responsabilidade legal com relação aos produtos a serem certificados;
- c) Cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- d) Cópia do CNPJ;

Nota: O fabricante deve declarar no memorial descritivo que não utiliza materiais degradantes e materiais reciclados de pós-consumo.

5.2 Análise preliminar do processo

A documentação é analisada preliminarmente quanto a sua completeza, resolvendo-se junto ao fabricante eventuais pendências.

5.3 Visita técnica

Após a etapa detalhada em 5.2, a critério da ABNT ou por solicitação do fabricante, pode ser realizada uma visita técnica às instalações do fabricante para verificar os seguintes pontos:



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

Pág. Nº 4/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

- a) O fabricante tem conhecimento dos requisitos apresentados neste PE, bem como dirimir dúvidas a respeito do processo de certificação;
- b) Ensaios necessários, quantidade de amostras e laboratório;
- c) As condições de fabricação e infraestrutura;
- d) Confirmação dos produtos a serem certificados e a completeza dos seus respectivos memoriais descritivos e manuais de manutenção (quando aplicáveis);
- e) O fabricante possui os documentos de SGQ e controle de processo, conforme solicitado neste PE;
- f) Atendimento de autocontrole

O auditor deve evidenciar no RAT de visita técnica todas as informações acima e informar à ABNT se a empresa esta apta para receber a auditoria de certificação.

5.4 Auditoria de certificação

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

5.4.1 Avaliação da documentação técnica

O auditor deve avaliar todos os documentos técnicos necessários à fabricação e venda do produto, conforme detalhado abaixo:

- a) Normas técnicas de fabricação e ensaios (quando pertinente);
- b) Memoriais descritivos (em língua portuguesa) referentes aos produtos, objetos da certificação, que atendam ao exposto nos itens 3.1;
- c) Documentação técnica referente ao controle de processo em atendimento ao item 5.4.3
- d) Documentos necessários ao Sistema de Gestão da Qualidade.

5.4.2 Requisitos de sistema de gestão

Caso o fabricante tenha o sistema de gestão da qualidade certificado pela ABNT ou por outro organismo de certificação acreditado por entidade membro do acordo de reconhecimento multilateral do IAF, a ABNT pode optar pela não realização da auditoria de itens de sistema de gestão da qualidade, porém deve avaliar os itens pertinentes ao processo produtivo e que possam impactar os produtos, objetos da certificação.

No caso da certificação ter sido feita por outro organismo de certificação, a ABNT deverá solicitar cópias dos relatórios das auditorias realizadas, tratamento das não-conformidades encontradas, bem como informações sobre suspensão ou cancelamento da certificação, de forma a confirmar a manutenção do sistema de gestão da qualidade do fabricante, bem como se seu escopo abrange os produtos sujeitos à certificação.

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

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



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13
Data: Mai.2013
Pág. Nº 5/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.4.2.1 Controle de documentos

O fabricante deve assegurar que todos os documentos necessários para a realização do produto sejam aprovados, atualizados, distribuídos e controlados, evitando o uso de documentos obsoletos.

5.4.2.2 Controle de registros

O fabricante deve manter registros dos controles e testes que influenciam na qualidade do produto.

5.4.2.3 Treinamento

O fabricante deve determinar os requisitos mínimos de treinamento para a execução de tarefas inerentes à fabricação de sacolas plásticas tipo camiseta, garantindo a qualidade do produto.

5.4.2.4 Ação corretiva

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

5.4.3 Requisitos de controle de processo

5.4.3.1 Controle de recebimento do produto

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

A equipe auditora deve verificar a documentação das matérias primas, aditivos, pigmentos, tintas, etc., utilizadas na produção de sacolas plásticas, de forma a evidenciar a não utilização de produtos contendo aditivos para acelerar a degradação do filme, materiais reciclados de pós-consumo, bem como o atendimento às resoluções da ANVISA, em especial a resolução 105/99.

Esta evidência pode se dar através de registros na ANVISA, certificados ou declarações dos fornecedores.

Obs.: É permitida a utilização de material reprocessado, desde que proveniente do próprio processo do fabricante.

5.4.3.2 Controle da produção

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

5.4.3.3 Identificação e rastreabilidade do produto

O fabricante deve estabelecer um meio de identificar o produto ao longo da realização da produção e após a entrega, para fins de garantia posterior.

5.4.3.4 Inspeção e ensaios do produto

O fabricante deve estabelecer e implementar inspeção e verificação durante e após a fabricação para garantir que as características do produto estão sendo atendidas. Produtos não-conformes devem ser retidos e corrigidos, e a causa da não conformidade deve ser identificada e eliminada. O produto só deve ser liberado quando atender aos requisitos exigidos.



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

Pág. Nº 6/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Cabe ao fabricante garantir que todos os produtos certificados sejam liberados, após a certificação, com o uso do selo de identificação da Marca da Conformidade ABNT.

5.4.3.5 Controle de dispositivos de medição e monitoramento

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

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

5.4.3.6 Medição e monitoramento de processos

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

5.4.3.7 Medição e monitoramento de produto

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

5.4.3.8 Controle de produto não-conforme

O fabricante deve assegurar que os produtos que não estejam conformes com os requisitos especificados sejam identificados e controlados para evitar seu uso ou entrega, devendo também definir os responsáveis para tomar as ações necessárias.

5.4.4 Avaliação do laboratório de autocontrole

A ABNT deverá avaliar o laboratório de autocontrole do fabricante para atestar a capacidade deste para realização dos ensaios de rotina.

No caso de utilização do laboratório de autocontrole como laboratório de referência para realização dos ensaios de certificação, a ABNT deve avaliar a conformidade do laboratório à norma ABNT NBR ISO/IEC 17025.

5.4.4.1 Itens a serem avaliados no laboratório

Para que o laboratório da empresa possa ser utilizado para realização dos ensaios nas sacolas plásticas impressas tipo camiseta, os seguintes itens da norma ABNT NBR ISO/IEC 17025 devem ser avaliados:

- a) Controle de documentos (4.3);
- b) Aquisição de serviços e suprimentos (4.6);
- c) Controle de trabalhos de ensaio e/ou calibração não conforme (4.9);
- d) Ação corretiva (4.11) (não considerar o item 4.11.5);
- e) Ação preventiva (4.12);
- f) Controle de registros (4.13);
- g) Pessoal (5.2);
- h) Acomodações e condições ambientais (5.3);
- i) Métodos de ensaio e calibração e validação de métodos (5.4) (não considerar o item 5.4.6);



Certificação de sacolas plásticas impressas tipo camiseta

PE-017.13
Data: Mai.2013
Pág. Nº 7/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

- j) Equipamentos (5.5);
- k) Amostragem (5.7);
- l) Manuseio de itens de ensaio e calibração (5.8)
- m) Apresentação de resultados (5.10).

5.4.5 Coleta de amostras

O auditor deverá coletar na expedição do fabricante a quantidade de amostras estabelecida no item 5.6. Deverão ser coletadas amostras de todas as famílias a serem certificadas. As amostras coletadas devem ser de capacidades diferentes, distribuídas na faixa de capacidades da família, de forma a permitir uma avaliação mais ampla dos produtos a serem certificados. Por ex.: Para a família C, devem ser coletadas amostras com capacidade de 5000g, 7000g e 9999g.

As amostras para ensaios devem ser compostas de prova, contra-prova e testemunha. As amostras de prova devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT.

As amostras de contra-prova e testemunha devem ser lacradas e armazenadas pelo fabricante por um período mínimo de 6 (seis) meses, para fins de possíveis contestações.

5.5 Condições de amostragem

Os produtos devem ser avaliados por família e por unidade produtiva. Esta amostragem inicial deve ser realizada com coleta de material na fábrica. Para cada família de produtos, serão selecionadas amostras conforme Tabela 2. As amostras devem ser escolhidas aleatoriamente entre produtos de lotes distintos, sempre que possível.

A equipe auditora deve preencher o RAT a ser enviado à ABNT que terá como anexos uma cópia do projeto do produto e do formulário de solicitação de ensaios laboratoriais.

O fabricante deve remeter as amostras ao laboratório por sedex, tendo como documentação anexa à nota fiscal o original do formulário padronizado de solicitação de ensaios laboratoriais e cópia dos documentos técnicos de cada produto a ser ensaiado (memorial descritivo).

Caso não haja produtos na expedição que proporcionem a retirada aleatória, a equipe auditora deve comunicar o fato imediatamente ao fabricante, de modo a coletar-se amostra do produto entre seus clientes ou distribuidores.

A quantidade de tipos de produtos a serem coletados irá depender da quantidade de tipos de produtos que compõem as famílias. Ver a Tabela 2.

Tabela 2

Quantidade de tipos de produtos da família	Quantidade de produtos coletados para ensaio
Até 10 tipos	1 tipo
De 11 a 20 tipos	2 tipos
De 21 a 50 tipos	3 tipos
Acima de 50 tipos	4 tipos

5.6 Ensaios

Para a avaliação da conformidade das sacolas plásticas tipo camiseta devem ser realizado os ensaios previstos na tabela 3. Para sacolas plásticas com área frontal menor que 20 cm x 25 cm, retirar tantos corpos-de-prova quanto necessário para formar uma área de cerca de 0,25 m².



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13
Data: Mai.2013
Pág. Nº 8/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Tabela 3

Ensaio	Item da norma ABNT NBR 14937:2010	Unidades
Aspecto visual	5.2	5
Verificação dimensional	5.3	5
Resistência ao impacto por queda de dardo	5.4	20
Resistência das sacolas à carga dinâmica	5.5	10
Resistência das sacolas à carga estática	5.6	5
Resistência à perfuração estática	5.7	10
Espessura	5.8	5
Marcação e identificação	7	(*)

(*) Utilizar uma das amostras coletadas para os outros ensaios.

Quando os ensaios forem realizados no laboratório do fabricantes, o acompanhamento dos ensaios será feito por auditor da ABNT e os resultados dos ensaios devem estar detalhados no RAT de auditoria.

5.7 Avaliação inicial da qualidade

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

Caso a amostra seja reprovada, o produto não poderá receber a marca de conformidade ABNT. A empresa, neste caso, deverá enviar à ABNT um relatório de ações corretivas, de forma que a ABNT possa dar andamento ao processo, marcando uma auditoria extraordinária para nova avaliação.

5.8 Concessão da certificação

Cumpridas as etapas anteriores, a ABNT emite um parecer conclusivo e emite o Certificado da Marca de Conformidade.

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

6 Manutenção da certificação

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

- a) auditorias periódicas semestrais para avaliação dos requisitos técnicos;
- b) avaliação anual do laboratório de autocontrole do fabricante;
- c) inspeções técnicas semestrais no autocontrole do fabricante;
- d) verificação da qualidade do produto por meio de coletas semestrais de amostras, alternadamente na fábrica e no mercado, e realização de ensaios.



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

Pág. Nº 9/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Caso a empresa possua Certificação do Sistema de Gestão da Qualidade por outro organismo de certificação, a ABNT deverá avaliar o relatório de auditoria emitido pelo respectivo Organismo de Certificação.

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

NOTA: Os agendamentos das auditorias devem ser encaminhados ao INP para o seu controle interno.

6.1 Amostragem

A coleta de amostras para os ensaios e os ensaios de manutenção da certificação deve ser realizada de acordo com os itens 5.4.5, 5.5 e 5.6 deste procedimento.

6.2 Ensaios

Os ensaios a serem realizados durante a fase de manutenção da certificação são os relacionados na Tabela 3.

6.2.1 Avaliação da conformidade

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

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

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

Após esta auditoria, a periodicidade da amostragem para ensaios deste produto deve passar para trimestral (no caso de fabricantes com sistema de gestão da qualidade implantado e certificado) até que se obtenham as condições iniciais de conformidade, quando então a periodicidade deve voltar a ser semestral.

Se depois de concedida a Marca de Conformidade ABNT, ou durante o processo de concessão, ocorrerem mudanças nas normas técnicas pertinentes ao produto, a ABNT deverá conceder um prazo que permita aos fabricantes certificados a adequação dos produtos aos requisitos modificados.

Caso os produtos certificados apresentem diferentes características dentro de uma mesma família, durante a vigência da certificação, a ABNT deverá coletar amostras procurando abranger o máximo possível de características diferentes.

6.3 Autocontrole

As rotinas de autocontrole para os produtos acabados devem considerar todos os ensaios de caracterização exigidos pela especificação do produto, bem como estabelecer as condições de amostragem de forma que sejam realizados os ensaios da tabela 3, no mínimo uma vez a cada 48 horas, em cada máquina (sacoleira). O controle de fabricação deve garantir a qualidade e homogeneidade dos produtos obtidos.

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



**Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta**

PE-017.13
Data: Mai.2013
Pág. Nº 10/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

6.3.1 Controle sobre o produto

O fabricante deve documentar, efetuar e registrar, no seu processo de fabricação, os ensaios de rotina estabelecidos na Tabela 4.

Tabela 4

Nº	Inspeções e Ensaios	Frequência mínima de realização e dimensão da amostra	Requisitos de conformidade	
1	Aspecto visual	Uma vez por máquina a cada 48 horas devem ser retiradas 5 amostras de sacolas para a realização da inspeção.	A produção é considerada conforme quando o número de defeitos encontrados nos corpos de prova estiver dentro da tolerância estabelecida abaixo.	
			Quantidade de defeitos por m ²	Tamanho
			4 defeitos	Maiores que 1 mm
			16 defeitos	De 0,5 a 1 mm
			Caso contrário, o lote será considerado não-conforme.	
2	Verificação dimensional	Uma vez por máquina a cada 48 horas devem ser retiradas 5 amostras de sacolas para o ensaio e 5 amostras como contra-prova	A produção é considerada conforme quando todas as cinco unidades inspecionadas respeitarem as tolerâncias da Tabela 2 da ABNT NBR 14937. No caso de apenas uma amostra estar fora da tolerância, deve ser refeita a inspeção com a contra-prova e todas as amostras devem ser aprovadas. Em caso de nova reprovação o lote será considerado não-conforme.	

Nº	Inspeções e Ensaios	Frequência mínima de realização e dimensão da amostra	Requisitos de conformidade
3	Resistência ao impacto por queda de dardo	Uma vez por máquina a cada 48 horas devem ser retiradas 20 amostras de sacolas para o ensaio.	A produção é considerada conforme quando, no mínimo, 10 corpos-de-prova resistam ao ensaio e não apresentem ruptura. Caso contrário, o lote será considerado não-conforme.
4	Resistência das sacolas à carga dinâmica	Uma vez por máquina a cada 48 horas devem ser retiradas 10 amostras de sacolas para o ensaio e 10 amostras como contra-prova.	A produção é considerada conforme quando todas as 10 unidades resistam ao ensaio sem apresentar ruptura. No caso de até duas sofrerem ruptura, deve ser refeito o ensaio com a contra-prova e todas as unidades devem ser aprovadas. Em caso de nova reprovação o lote será considerado não-conforme.
5	Resistência das sacolas à carga estática	Uma vez por máquina a cada 48 horas devem ser retiradas 5 amostras de sacolas para o ensaio e 5 amostras como contra-prova.	A produção é considerada conforme quando todas as unidades ensaiadas resistam ao ensaio sem apresentar ruptura após um período de 2 h ± 1 min. No caso de apenas 1 unidade sofrer ruptura, deve ser refeito o ensaio com a contra-prova e todas as unidades devem ser aprovadas. Em caso de nova reprovação o lote será considerado não-conforme.
6	Resistência à perfuração estática	Uma vez por máquina a cada 48 horas devem ser retiradas 10 amostras de sacolas para o ensaio.	A produção é considerada conforme quando, no mínimo, 8 sacolas resistirem ao ensaio e não apresentarem ruptura. Caso contrário, o lote será considerado não-conforme.
7	Determinação da espessura	Uma vez por máquina a cada 48 horas devem ser retiradas 5 amostras de sacolas para o ensaio.	A produção é considerada conforme quando os corpos-de-prova não apresentarem irregularidades na superfície de medição, tais como rugas e vincos. Caso contrário, o lote será considerado não-conforme.

6.3.2 Avaliação do autocontrole

A equipe auditora deve analisar os mapas de autocontrole emitidos nos últimos 6 meses.



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

Pág. Nº 11/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Os dados referentes aos ensaios acompanhados pela equipe auditora e os dados do mapa de autocontrole devem ser avaliados pela equipe auditora, devendo esta avaliação constar no RAT de auditoria.

A ABNT poderá solicitar uma auditoria extraordinária no fabricante, caso julgue que os valores apresentados na avaliação dos ensaios de autocontrole sejam discrepantes em relação aos valores apresentados nos ensaios realizados no laboratório indicado pela ABNT.

6.4 Tratamento dos desvios no processo de avaliação da conformidade

6.4.1 Tratamento de não-conformidades no processo de acompanhamento

O prazo máximo para a empresa encaminhar à ABNT as evidências da implementação das ações corretivas decorrentes das não-conformidades identificadas durante o processo de acompanhamento é de 90 (noventa) dias corridos.

Prazos maiores podem ser acordados, desde que formalmente solicitados pela empresa, justificados e considerada a pertinência pela ABNT.

A ABNT deve avaliar a eficácia das ações corretivas implementadas.

6.4.2 Tratamento de produtos/serviços não-conformes no mercado

No caso de ocorrência de produtos não conformes no mercado a ABNT pode realizar auditoria extraordinária para inspeção dos produtos nos clientes envolvidos e/ou no fabricante.

Caso seja identificado que os produtos não conformes estejam abrangidos pela certificação, os certificados destes produtos devem ser suspensos e a empresa certificada deve se manifestar, apresentando à ABNT a abertura de ação corretiva para tratamento da não conformidade, bem como a correção dos produtos não conformes identificados.

O prazo para correção dos produtos não conformes deve ser acordado entre o fabricante e o cliente, porém a ABNT deve ter a evidência que o fabricante está efetivamente corrigindo os produtos entregues.

A ABNT deve agendar, após o recebimento das ações corretivas, auditoria extraordinária no fabricante para avaliação das ações tomadas e coleta de novas amostras para ensaios.

A suspensão da certificação dos produtos não conformes somente será revogada após a realização e aprovação nos ensaios.

6.4.3 Tratamento de reclamações

A empresa deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os seguintes requisitos, a depender das especificidades do objeto do programa:

- a) uma Política para Tratamento das Reclamações, assinada pelo seu executivo maior, que evidencie que a empresa:
 - Valoriza e dá efetivo tratamento às reclamações apresentadas por seus clientes;
 - Conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas leis;
 - Estimula e analisa os resultados, bem como toma providências devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
 - Define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- b) uma pessoa ou equipe formalmente designada, devidamente capacitada e com liberdade para o devido tratamento às reclamações;



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13
Data: Mai.2013
Pág. Nº 12/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

- c) o desenvolvimento de programa de treinamento para a pessoa ou equipe responsável pelo tratamento das reclamações, bem como para as demais envolvidas, contemplando pelo menos os seguintes tópicos:
- regulamentos e normas aplicáveis aos produtos, processos, serviços, pessoas ou sistemas de gestão;
 - noções sobre as Leis 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor;
 - noções de relacionamento interpessoal;
 - política para tratamento das reclamações;
 - procedimento para tratamento das reclamações.
- d) quando pertinente, instalações separadas e de fácil acesso pelos clientes que desejarem formular reclamações, bem como com placas indicativas e cartazes afixados estimulando as reclamações e informando sobre como e onde reclamar;
- e) procedimento para tratamento das reclamações, que deve contemplar um formulário simples de registro da reclamação pelo cliente, bem como rastreamento, investigação, resposta, resolução e fechamento da reclamação;
- f) devidos registros de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas;
- g) mapa que permita visualizar com facilidade a situação de cada uma das reclamações apresentadas pelos clientes nos últimos 18 meses. Não será requisitado da empresa dados referentes ao período anterior a vigência deste procedimento;
- h) estatísticas que evidenciem o número de reclamações formuladas nos últimos 18 meses e o tempo médio de resolução;
- i) realização de análise crítica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidências da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias.

6.5 Auditoria extraordinária

A ABNT poderá realizar auditoria(s) extraordinária(s) com o objetivo de acompanhar ações corretivas previamente acordadas, em decorrência de evidências objetivas que as justifiquem.

A(s) auditoria(s) extraordinária(s) poderá(ao) ser realizada(s) sem aviso prévio ao fabricante.

6.6 Validade e renovação da certificação

A validade da certificação será de 3 anos. Sua renovação será automática desde que cumpridas pelo fabricante às condições estabelecidas neste PE e em contrato.

O Certificado da Marca de Conformidade será emitido anualmente e deve ser específico aos memoriais descritivos aprovados, fazendo referência as famílias, conforme estabelecido no item 3, bem como deverá trazer em anexo a relação de todos os clientes (redes).

7 Marcação dos produtos certificados

7.1 Identificação da Marca de Conformidade ABNT

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



Certificação de sacolas plásticas
impressas tipo camiseta

PE-017.13

Data: Mai.2013

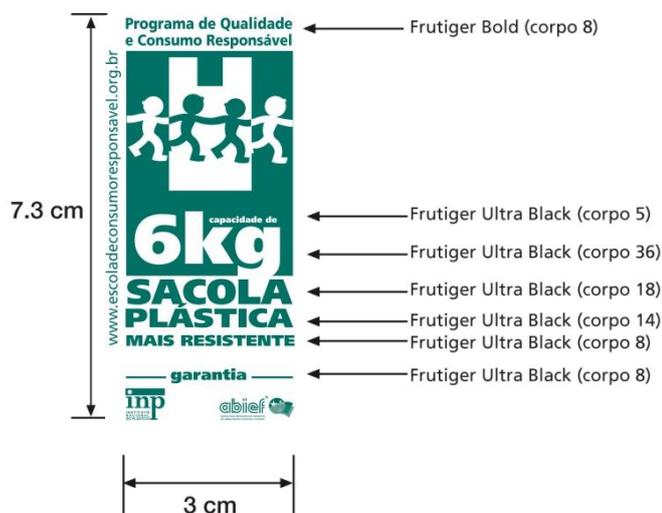
Pág. Nº 13/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA



7.2 Identificação da Marca do Programa de Qualidade e Consumo Responsável

As empresas certificadas podem utilizar em seus produtos, objeto da certificação a Marca do Programa de Qualidade e Consumo Responsável para sacolas plásticas, conforme representado abaixo.



7.3 Sistemática de marcação

As sacolas plásticas impressas tipo camiseta que tenham sido devidamente aprovados para o uso da Marca de Conformidade ABNT devem ser marcadas com o logotipo da Marca de Conformidade ABNT, com um diâmetro mínimo de 15 mm. Caso a marcação seja realizada em etiquetas ou embalagens, a cor do logotipo deve ser preta.