

Elaborado por: Arnaldo Barbulio Filho

Verificado por: Glaucia Nahun

Aprovado por: Marcos Zevzikovas

Data Aprovação: 16/05/2008

TÜV Rheinland do Brasil

1 – OBJETIVO

Este documento apresenta os critérios complementares da “Regra de Certificação de Produto” – RC-002 para a concessão e manutenção da licença para o uso da Marca de Conformidade do SBAC.

2 – CAMPO DE APLICAÇÃO

Este complemento aplica-se àqueles produtos que se enquadram no escopo da norma / requisito abaixo referenciados.

3 – NORMAS, REGULAMENTOS E REQUISITOS APLICÁVEIS

NBRIEC 60238:2005 Porta-lâmpadas de rosca Edson

IEC 60238:2002 Edson screw lampholders

NBR ISO 9001:2000 Sistemas de Gestão da Qualidade – Requisitos.

Portaria Inmetro nº 27, de 18 de fevereiro de 2000, que ratifica as tensões de alimentação padronizadas;

Portaria Inmetro nº 73, de 29 de março de 2006, que aprova o Regulamento para uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação da Conformidade do Inmetro;

4 – DEFINIÇÕES

Para este documento adotam-se as definições das normas acima citadas, além das definições de 4.1 a 4.4.

4.1 – Embalagem Primária

Embalagem que contém o produto para fins de comercialização para o consumidor final.

4.2 – Série homogênea / Família

Grupamento de porta-lâmpadas de rosca Edson, fabricadas em uma mesma unidade fabril e que tenham o mesmo projeto básico: que utilize a mesma matéria prima no corpo e no casquilho, e que tenha o mesmo tipo de rosca.

4.3 – Fabricante

Responsável pela fabricação e aprovação do produto.

4.4 – Solicitante

Responsável pela solicitação da certificação, podendo ser o próprio fabricante.

5 – AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Para avaliação da conformidade deve seguir-se o definido no RC-002, complementados pelos itens a seguir.

5.1 – ANÁLISE DA DOCUMENTAÇÃO

Os seguintes documentos devem ser submetidos à análise:

- Tabela de características complementares de produto, a ser fornecida pela TÜV Rheinland do Brasil e preenchida pelo solicitante;
- Projeto do porta-lâmpada, incluindo dimensionais (desenho do mecânico);
- Listas de material e principais fornecedores;

- Marcação do produto, para o mercado pretendido;
- Embalagens do produto.

5.2 – AVALIAÇÃO DE FÁBRICA INICIAL

Na avaliação de fábrica são verificados os requisitos do controle de qualidade constantes do Relatório de Inspeção de Fábrica – CIG 23, usando como referência, o conteúdo apresentado na norma NBR ISO 9001:2000, citado abaixo:

- Controle de registros - atender ao item 4.2.4 da Norma;
- Controle de produção - atender ao item 7.5.1 e 7.5.2 da Norma;
- Verificação do produto adquirido – atender ao item 7.4.3 da Norma;
- Identificação e rastreabilidade do produto - atender ao item 7.5.3 da Norma;
- Preservação do produto - atender ao item 7.5.5 da Norma;
- Controle de dispositivos de medição e monitoramento – atender ao item 7.6 da Norma;
- Tratativa de Reclamações – atender ao item 8.2.1 da Norma;
- Medição e monitoramento de produto - atender ao item 8.2.4 da Norma;
- Controle de produto não-conforme - atender ao item 8.3 da Norma;
- Ação corretiva - atender ao item 8.5.2 da Norma.

5.3 – ENSAIOS INICIAIS

Os ensaios iniciais são todos aqueles constantes nas normas do produto, a serem aplicados em 12 (doze) amostras do modelo de maior complexidade, de cada família a ser certificada.

Ensaio complementares poderão ser solicitados nos demais modelos, de uma mesma família, em função de variações nos projetos apresentados pelo Solicitante.

Ensaio para verificar o atendimento aos requisitos da portaria 27/2000 do Inmetro deverão ser realizados.

5.4 – USO DE LABORATÓRIOS DE ENSAIOS

Os ensaios devem ser realizados em Laboratórios acreditados por Organismo de Acreditação signatário de acordo multilateral de reconhecimento mútuo como ILAC, EA ou IAAC.

A TÜV pode aceitar ensaios de laboratórios de 3º parte não acreditados desde que tenham sido avaliados e aprovados pela TÜV Rheinland com base na ISO 17025 ou no anexo da NIT DICOR 021. Ensaios realizados em laboratórios de 1º parte devem ser acompanhados por auditor ou técnico especialista da TÜV.

São aceitos Relatórios de Ensaio de laboratórios Acreditados no sistema CB SCHEME, com data de emissão de 1 ano ou menos do ano corrente de análise/certificação.

5.5 – AUDITORIAS DE ACOMPANHAMENTO

As auditorias de acompanhamento serão realizadas conforme descrito no item 5.2 deste complemento, no mínimo a cada 06 meses.

Serão aceitos Relatórios de inspeção de fábrica de organismos acreditados pelo IAF e que utilizem a mesma metodologia da TÜV assim como registro através do CIG 023.

5.6 – ENSAIOS DE ACOMPANHAMENTO

Os ensaios de acompanhamento devem ser realizados após a concessão da autorização para o uso do selo de identificação da conformidade.

- Itens a ensaiar:

Os ensaios estão agrupados de acordo com o previsto na norma, item 4.3:

Grupo	Seções
G1	7. Marcação 9. Proteção contra choque elétrico 10. Terminais 15. Resistência mecânica 16. Parafusos, partes condutoras de corrente e conexões
G2	13. Porta-lâmpadas com interruptor
G3	18. Operação normal 19. Resistência ao calor: generalidades
G4	20. Resistência ao calor, ao fogo e ao trilhamento
G5	21. Resistência a tensões residuais excessivas e à corrosão

- Periodicidade:

Os ensaios realizados semestralmente serão distribuídos nos grupos, conforme segue:

Acompanhamento	Grupos				
	G1	G2	G3	G4	G5
1º semestre			X		X
2º semestre	X	X	X	X	X
3º semestre			X		X
4º semestre	X	X	X	X	X

- Amostragem para ensaio:

As amostras serão distribuídas de acordo com os agrupamentos previstos na norma, item 4.3:

Grupo	Amostras
G1	03
G2	03
G3	03
G4	02
G5	01

- Aquisição de amostras:

Preferencialmente no mercado.

5.7 – ENSAIOS DE ROTINA

Os ensaios de rotina são de responsabilidade do fabricante e devem ser realizados no produto completo. Registros destes ensaios deverão ser mantidos para verificação da TÜV nos acompanhamentos.

- Acendimento, sob tensão e frequência nominais, em 100% da produção;

5.8 – ENSAIOS PERIÓDICOS DE VERIFICAÇÃO DO PRODUTO:

A critério do fabricante os ensaios abaixo devem ser realizados e registrados:

- Verificação visual;
- Continuidade elétrica;
- Lâmina;

- Torque nos bornes (parafusos);
- Gabarito de rosca passa/não passa.

O fabricante deve manter os registros dos resultados para análise da TÜV.

Estes são requisitos mínimos, se recomendado ao fabricante a realização periódica de outros ensaios para verificar a manutenção das características do produto. Estes ensaios poderão ser determinados de comum acordo entre o fabricante e o TÜV.

6 – IDENTIFICAÇÃO DA CERTIFICAÇÃO

O produto deve receber individualmente etiquetas ou outra forma e identificação conforme as figuras 1 ou 2 abaixo.

O selo não pode ser utilizado em cartões de visita, e a TÜV deve aprovar formalmente o uso da marca em material de divulgação, de escritório, ou para qualquer outro uso.



Figura 1



Figura 2

LOGO UC: a ser utilizado apenas para clientes que ainda a utilizam em seus produtos e embalagens.

7 – ALTERAÇÕES EFETUADAS

Versão Inicial. Este documento substitui e cancela a PP-003 da UCIEE – União Certificadora.