



Entidade Setorial Nacional Mantenedora
ANFACER – ASSOCIAÇÃO NACIONAL DOS
FABRICANTES DE CERÂMICA PARA
REVESTIMENTO

Alameda Santos, 1300, 10º andar - telefone – (011) – 3192
0600

Email: mauricio.borges@anfacer.org.br -
www.anfacer.org.br



SiMaC

Entidade Gestora Técnica



CENTRO CERÂMICO DO BRASIL – OCP 0010
Avenida Eduardo Cocco, Jardim Itália II - Cep 13510 000 - Santa Gertrudes/SP
Fone/Fax: +55 19 3545 9090 Homepage: www.ccb.org.br

Programa Setorial da Qualidade de Placas Cerâmicas para Revestimento

Fundamentos Técnicos

Emissão

JANEIRO / 2022

FUNDAMENTOS TÉCNICOS DO PROGRAMA SETORIAL DA QUALIDADE DE PLACAS CERÂMICAS PARA REVESTIMENTO

REV 01/2022

SUMÁRIO

- 1 Introdução
- 2 Produtos alvo e propriedades avaliadas
- 3 Documentos de referência do programa
- 4 Conceituação
- 5 Requisitos do Programa Setorial da Qualidade
- 6 Atividades de normalização
- 7 Programa de avaliação da conformidade
- 8 Relatórios elaborados e reuniões setoriais

1 - INTRODUÇÃO

Este Programa tem como objetivo criar mecanismos específicos para incentivar a conformidade técnica, legal e ética na fabricação, comercialização e distribuição das placas cerâmicas para revestimento, gerar assim uma mudança industrial e de mercado, provocar uma demanda específica da qualidade e garantir a oferta ao consumidor de produtos em conformidade com as normas brasileiras ABNT NBR ISO 13.006, ABNT NBR ISO 10.545, ABNT NBR 16.919 e ABNT NBR 16.928.

Torna-se imprescindível estabelecer uma sistemática para a redução das possibilidades de oferta irregular ao consumidor final, em especial aquelas caracterizadas como não conformidade técnica intencional, que venham a infringir o Código de Defesa do Consumidor, bem como ressaltar, realçar e divulgar as empresas que estão produzindo em conformidade com as normas e regulamentos vigentes. É ainda importante destacar a minimização e/ou mitigação dos riscos associados à saúde e segurança dos consumidores e os efeitos prejudiciais ao meio ambiente.

Desta forma, é fundamental estabelecer uma sistemática para a redução de não conformidade legal e ética que venha a infringir os códigos internacionais de direitos humanos, bem como as legislações nacionais vigentes ambientais, sociais e fiscais.

2 - PRODUTOS ALVO E PROPRIEDADES AVALIADAS

São produtos alvo deste Programa PSQ as placas cerâmicas para revestimentos de pisos e paredes dos seguintes grupos de absorção de água: A1a, A1b, A1a, A1b, A1II, B1a, B1b, B1a, B1b e B1II.

São considerados produtos alvo todas as placas cerâmicas acima designadas, produzidas, importadas, comercializadas ou distribuídas pelas empresas participantes, em todas as marcas de sua propriedade ou de terceiros E em todas as unidades fabris.

3 - DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA DO PROGRAMA

Nas suas últimas edições:

ABNT NBR ISO 13.006 - Placas cerâmicas – Definições, Classificação, Características e Marcação

ABNT NBR ISO 10.545 – Partes 1 a 16 - Placas cerâmicas – Métodos de Ensaios

ABNT NBR 16.919 – Placas Cerâmicas - Determinação do Coeficiente de Atrito

ABNT NBR 16.928 – Pastilhas Cerâmicas – Classificação, Características e Marcação

ABNT NBR ISO/IEC 17000: 2005. Avaliação de conformidade — Vocabulário e princípios gerais.

ABNT NBR ISO/IEC 17067:2015 Avaliação da conformidade - Fundamentos para certificação de produtos e diretrizes de esquemas para certificação de produtos

ABNT NBR ISO 9000 – Sistema de Gestão da Qualidade – Fundamentos e vocabulários **ABNT NBR ISO 9001** – Sistema de Gestão da Qualidade – Requisitos

ABNT NBR ISO/IEC 17065 - Avaliação de conformidade - Requisitos para organismos de certificação de produtos, processos e serviços

ABNT NBR 16.001 – Responsabilidade Social – Sistema de Gestão – Requisitos

PORTARIA Nº 200, de 29 de abril de 2021- Requisitos Gerais de Certificação de Produtos (RGCP)

Portaria 79, de 14 de janeiro de 2020 - Regimento Geral do Sistema de Qualificação de Empresas de Materiais, Componentes e Sistemas Construtivos (SiMaC)

NIT DICOR 24 - Critérios para a acreditação de organismo de certificação de produto e de verificação de desempenho de produto

Portaria Inmetro nº 114, de 06 de agosto de 2001 - Condições de comercialização para placas cerâmicas para revestimentos e metodologia para execução do exame metrológico delas

Portaria Inmetro nº 658, de 17 de dezembro de 2012 - Requisitos de Avaliação da Conformidade para Materiais e Equipamentos da Construção Civil.

Portaria Inmetro nº 04, de 06 de janeiro de 2014 - Adendo Portaria Inmetro nº 114/2001.

Portaria Inmetro nº 274, de 13 de junho de 2014 - Regulamento para o Uso das Marcas, dos Símbolos, dos Selos e das Etiquetas do Inmetro.

Portaria Inmetro nº 412, de 01 de setembro de 2014 - Regulamento de Avaliação da Conformidade para Placas Cerâmicas para Revestimento e Porcelanatos.

ABNT ISO/IEC Guia 7:1994, Diretrizes para elaboração de normas adequadas ao uso em avaliação da conformidade.

ABNT ISO/IEC Guia 2:2006 – Normalização e atividades relacionadas – Vocabulário geral.

ABNT NBR ISO/IEC 17025: 2017 – Requisitos gerais para a competência de laboratórios de ensaio e calibração.

ABNT NBR ISO/IEC 17020: 2012 – Avaliação de conformidade – Critérios gerais para o funcionamento de

diferentes tipos de organismos que executam inspeção.

ABNT NBR ISO/IEC 17021: 2016 - Avaliação de conformidade – Requisitos para organismos que fornecem auditorias e certificação de sistemas de gestão.

ABNT NBR ISO 19011:2018- Diretrizes para Auditoria de Sistemas de Gestão.

4 - CONCEITUAÇÃO

Os conceitos apresentados neste documento estão em conformidade ao regimento do Sistema da Qualidade de Materiais, Componentes e Sistemas Construtivos – SIMaC, do Programa Brasileiro da Qualidade e Produtividade do Habitat – PBQP-H e seguem as definições estabelecidas nas normas acima citadas.

I – **acordo setorial**: acordo firmado formalmente entre entidade(s) do setor da Construção Civil, ou suas coordenações estaduais, regionais ou municipais que façam parte do PBQP-H e a Coordenação Geral do PBQP-H, ou, ainda, com as instituições parceiras do Programa. Através do acordo setorial a(s) primeira(s) se compromete(m) a implantar um PSQ junto ao seu setor e a(s) segunda(s) a incentivar(em) os contratantes e financiadores de obras e serviços sob sua influência, sejam eles de caráter público ou privado. No caso de entes públicos, poderão introduzir requisitos em seus editais de licitação, e no caso da iniciativa privada, em seus processos de contratação direta e em suas sistemáticas de financiamento requisitos que induzam as empresas a aderirem ao respectivo Programa Setorial;

II – **auditoria da qualidade**: processo sistemático, independente e documentado para obter evidência e avaliá-la objetivamente, para determinar a extensão na qual os critérios de auditoria são atendidos (ABNT NBR ISO 19011:2018 item 3.1);

III – **Comitê Nacional de Desenvolvimento Tecnológico da Habitação (CTECH)**: Órgão colegiado de assessoramento destinado a acompanhar a implementação do PBQP-H, instituído pelo Decreto Nº 10.325, de 22 de abril de 2020;

IV - **conformidade**: atendimento de um requisito (ABNT NBR ISO 9000:2015 item 3.6.11);

V – **controle da qualidade**: parte da gestão da qualidade focada no atendimento dos requisitos da qualidade (ABNT NBR ISO 9000:2015; item 3.3.7);

VI – **Coordenação Geral do PBQP-H**: instância máxima da estrutura gerencial do Programa Brasileiro de Qualidade e Produtividade do Habitat (PBQP-H), segundo a Portaria nº 134, de 18 de dezembro de 1998;

VII – **desempenho das edificações**: comportamento em uso de uma edificação e de seus sistemas (ABNT NBR 15.575-1:2013 – Edificações habitacionais- Desempenho- Parte 1: Requisitos gerais);

VIII - **empresa**: no âmbito do PSQ do SiMaC compreende-se empresa como a organização que fabrica, importa e distribui os produtos-alvo do PSQ;

IX – **entidade de terceira parte**: organização de auditoria independente do cliente e das partes interessadas na certificação (ABNT NBR ISO 17021-1: 2016);

X - **Entidade Gestora Técnica (EGT)**: entidade de terceira parte, escolhida pela Entidade Setorial Nacional Mantenedora do PSQ, responsável pela avaliação da conformidade dos produtos-alvo e

pelas informações apresentadas nos Relatórios Setoriais do PSQ. A Entidade Gestora Técnica pode ser constituída por um conjunto de entidades de terceira parte, desde que tenha personalidade jurídica própria que lhe permita assumir as responsabilidades das informações apresentadas nos Relatórios Setoriais do PSQ. A EGT deverá ser acreditada pela Cgcre/Inmetro no escopo específico dos PSQs nos quais irá atuar e credenciada pela Coordenação Geral do PBQP-H;

XI – **empresa não conforme no PSQ:** empresa participante ou não do PSQ que possui histórico de não conformidade sistemática em algum dos requisitos de referência do produto-alvo do PSQ;

XII - **empresa não qualificada no PSQ:** empresa participante do PSQ que apresenta reprovações em um ou mais requisitos especificados como referência para os produtos-alvo do PSQ

XIII – **empresa qualificada no PSQ:** empresa participante de PSQ que fabrica, importa e distribui os produtos-alvo em conformidade com as especificações técnicas normativas e com os demais critérios de qualificação estabelecidos pelo PSQ, em todas as suas unidades fabris e filiais, bem como em empresas associadas ou que tenham a participação de seus sócios;

XIV – **Entidade Setorial Nacional Mantenedora de PSQ:** entidade responsável pela implementação, manutenção e pelo gerenciamento do PSQ, que represente percentual expressivo da produção nacional dos setores industriais por ela representados. A Entidade Setorial Nacional Mantenedora de PSQ deve caracterizar-se por sua atuação em abrangência nacional e o PSQ deve contar com a participação de empresas, associadas ou não à entidade do setor produtivo, que representem um percentual da produção nacional do produto-alvo maior que 50%;

XV – **garantia da qualidade:** parte da gestão da qualidade focada em prover confiança de que os requisitos da qualidade serão atendidos (ABNT NBR ISO 9000:2015; item 3.3.6);

XVI - **não conformidade:** não atendimento a um requisito (ABNT NBR ISO 9000:2015 item 3.6.9);

XVII – **não conformidade sistemática:** não atendimento recorrente (três resultados consecutivos da amostragem) a, pelo menos, um requisito especificado pelas normas técnicas ABNT;

XVIII – **produto-alvo:** produtos ou famílias de produtos objeto de um PSQ;

XIX - **programa da qualidade de produtos:** programa criado no âmbito de um PSQ, que estabelece o escopo e a abrangência da avaliação da conformidade dos produtos-alvo à normalização técnica e a outros requisitos específicos de um PSQ;

XX – **Programa Setorial da Qualidade (PSQ):** programa de adesão voluntária que reúne um conjunto de atividades desenvolvido por entidade representativa de um determinado setor da Construção Civil, envolvendo o apoio ao aprimoramento da normalização técnica brasileira, executadas no âmbito de um programa de qualidade de produtos que contempla ações institucionais que promovam o combate à não conformidade técnica sistemática destes produtos. Os Programas Setoriais da Qualidade reconhecidos pelo PBQP-H têm caráter nacional e são únicos para cada família de produtos-alvo e deles podem participar quaisquer empresas que atuam nos setores em que tais Programas são implantados, independentemente de serem associados ou não a uma entidade representativa. Cabe destacar que as avaliações realizadas no âmbito dos PSQs não se limitam aos produtos das empresas participantes;

XXI – **qualidade:** grau em que um conjunto de características inerentes aos materiais, componentes e sistemas construtivos satisfaz requisitos (ISO 9000:2015 item 3.6.2);

XXII – **sistema de gestão**: conjunto de elementos inter-relacionados ou interativos de uma organização para estabelecer políticas, objetivos e processos para alcançar esses objetivos. (ABNT NBR ISO 9000:2015 item 3.5.3);

XXIII – **sistema de qualificação**: sistema de qualificação: sistema que possui seus próprios procedimentos de gestão destinados a avaliar a conformidade de produtos;

XXIV – **Esquema de avaliação da conformidade** – programa de avaliação da conformidade que consta nos documentos do PSQ e que se aplica a cada família de produtos-alvo deste setor.

XXV– **Imparcialidade** – é compreendida como a não existência de conflito de interesses, ou a possibilidade de os conflitos serem resolvidos de maneira a não influenciar as atividades de todas as partes envolvidas no PSQ.

Nota 1 - Outros termos úteis para definirem a imparcialidade são a independência, a ausência de preferências, a neutralidade, o equilíbrio etc.

XXVI – **Família de Placa Cerâmica e Porcelanato**: Conjunto de modelos fabricados na mesma unidade fabril, que apresentam a mesma natureza da superfície (esmaltada ou não esmaltada) e pertencem ao mesmo grupo de absorção de água, de acordo com as normas ABNT NBR ISO 13.006 e ABNT NBR 16.928 (pastilhas cerâmicas)

XXVII – **Modelo técnico de Placa Cerâmica**: São placas que apresentam as mesmas características (classe de absorção de água e natureza da superfície) e mesmas dimensões (formato).

XXVIII – **Modelo de Certificação 5**: É um modelo baseado no ensaio de tipo, mas acompanhado de avaliação das medidas tomadas pelo fabricante para o Sistema de Gestão da Qualidade de sua produção, seguido de um acompanhamento regular, por meio de auditorias, do controle da qualidade da fábrica e de ensaios de verificação em amostras coletadas no comércio e/ou na fábrica.

5. REQUISITOS DO PROGRAMA SETORIAL DA QUALIDADE

Os requisitos do Programa Setorial da Qualidade dependem dos documentos técnicos que são utilizados com base no Sistema de Gestão da Qualidade, relacionados no item 3.

5.1 OBJETIVOS DO PROGRAMA

Os objetivos do Programa são:

- ✓ Monitorar a qualidade da fabricação de placas cerâmicas;
- ✓ Incentivar a conformidade técnica do produto as normas ABNT NBR ISO 13.006, ABNT NBR ISO 10.545, ABNT NBR 16.919 e ABNT NBR 16.928;
- ✓ Prover de confiança os compradores do produto de que a qualidade pretendida está sendo alcançada e mantida nos produtos fornecidos;
- ✓ Fornecer informações que permitam o efetivo combate a não conformidade sistemática;
- ✓ Estabelecer uma sistemática para a redução das possibilidades de oferta irregular ao consumidor final, em especial aquelas caracterizadas como não conformidade intencional e que venham a infringir o Código de Defesa do Consumidor;
- ✓ Ressaltar e divulgar as empresas que estão produzindo em conformidade com a norma vigente;

- ✓ Incentivar o compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal.

5.2 RESPONSABILIDADES DOS PARTICIPANTES DO PROGRAMA:

Para cumprir os objetivos anteriormente colocados, o Programa Setorial da Qualidade tem a seguinte divisão de responsabilidades:

- **ANFACER** – Associação Nacional dos Fabricantes de Cerâmicas para Revestimento, Louças sanitárias e congêneres

A ANFACER é a entidade setorial mantenedora do Programa Setorial da Qualidade. Suas atribuições são:

- ✓ Representar institucionalmente o Programa como, por exemplo, no Programa Brasileiro da Qualidade e Produtividade do Habitat - PBQP-H e no QUALIHAB da Companhia de Desenvolvimento Habitacional e Urbano do Estado de São Paulo - CDHU;
- ✓ Indicar um gerente, pessoa física, que será responsável pela representação, gestão, ações e projetos do PSQ.
- ✓ Divulgar o Programa e seus resultados;
- ✓ Atuar institucionalmente na normalização de placas cerâmicas para revestimento e porcelanatos e sustentabilidade setorial;
- ✓ Ampliar a abrangência do Programa, quer do ponto de vista de participação de novas empresas, quer do ponto de vista de ampliação dos produtos alvo;
- ✓ Atuar no combate a não conformidade sistemática e intencional;
- ✓ Promover tratativas e engajamento das empresas participantes no compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal;
- ✓ Promover o diálogo entre a empresa e as entidades com o objetivo de detalhar um Termo de Ajuste de Conduta (TAC) no caso de ocorrência de não conformidades sistêmicas.

- **CCB** – Centro Cerâmico do Brasil

O CCB é a entidade gestora técnica de terceira parte contratada para fazer a gestão técnica do Programa Setorial da Qualidade. Suas atribuições são:

- ✓ Credenciar e descredenciar empresas no Programa;
- ✓ Avaliar os produtos alvo;
- ✓ Monitorar a manutenção da qualidade dos produtos alvos;
- ✓ Executar as auditorias de sistema de gestão da qualidade técnica;
- ✓ Realizar as amostragens de produtos;
- ✓ Adquirir amostras dos produtos-alvo de empresas participantes e de marcas acompanhadas pelo PSQ no mercado, nos canteiros de obras, concessionárias e nas unidades fabris;
- ✓ Efetuar a aquisição das amostras de forma a prever a regionalização de produtos e respeitar a heterogeneidade de estados e regiões territoriais do país, ou seja, a aquisição de amostras deverá compreender a maior diversificação possível de cidades, estados e regiões do País;
- ✓ Adquirir as amostras, manter registros que evidenciem como foram coletadas e as suas condições de acondicionamento, bem como preservar documentos que comprovem a sua aquisição no comércio;
- ✓ Manter os registros para cada produto alvo, tais como notas fiscais de compra, relatório de ensaio por laboratório acreditado, embalagens (se necessárias para avaliação), fotos e quaisquer informações relevantes ao combate à não conformidade sistemática;

- ✓ Formar um banco de informações a ser utilizado no combate à não conformidade sistemática;
- ✓ Armazenar a segunda amostra que possam dar base jurídica ao combate à não conformidade sistemática, ou seja, permitir ensaios efetuados por perícia. Para tanto, o armazenamento deverá ser efetuado de forma a manter as características e a integridade dos produtos-alvo
- ✓ Salvar o sigilo de informações confidenciais obtidas durante suas operações;
- ✓ Ter equipe de técnicos treinados e qualificados;
- ✓ Possuir local para armazenamento e recebimento de amostras. As amostras devem ficar armazenadas em locais que não prejudiquem as propriedades dos produtos alvo, durante o tempo necessário para consubstanciar o combate a não conformidade realizado pelo Programa;
- ✓ Estar preparada para trabalhar em consonância com a entidade mantenedora ANFACER;
- ✓ Ser responsável pelas informações técnicas contidas nos relatórios de sua autoria;
- ✓ Confeccionar trimestralmente o Relatório Setorial da Qualidade do Programa;
- ✓ Atualizar trimestralmente a classificação das empresas participantes do Programa e tornar pública tal classificação através dos relatórios setoriais que são disponibilizados no site do CCB (www.ccb.org.br), no site do PBQP-H (pbqp-h.cidades.gov.br), dentre outros;
- ✓ Efetuar o acompanhamento dos ensaios em laboratórios próprios ou institucionais do Programa, de forma a garantir o cumprimento de prazos e ajustes de métodos de ensaio, quando necessário;
- ✓ Coordenar Programas Interlaboratoriais relativos aos produtos alvo do Programa;
- ✓ Utilizar laboratórios de ensaios com acreditação da Cgcre/Inmetro;
- ✓ Acompanhar a revisão de normalização dos produtos alvo do Programa.

- Empresas que fabricam e/ou comercializam os produtos alvo do programa

As empresas que fabricam e/ou comercializam são responsáveis por garantir a qualidade dos produtos e assumir o compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal.

As empresas são responsáveis por produzir, comercializar ou distribuir produtos de marcas e modelos variados, componentes e sistemas construtivos para a construção civil, em conformidade com as especificações técnicas normativas e com os demais critérios de qualificação estabelecidos pelo PSQ, em todas as suas unidades e filiais, bem como em empresas associadas ou que tenham a participação de seus sócios. Além disso, deve assumir o compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal, bem como cumprir com o estabelecido em todas as cláusulas de contrato com a EGT.

As empresas certificadas/qualificadas devem adotar a terminologia comercial apresentada no Quadro I. É considerado não conforme o produto comercializado com terminologia comercial que não atenda o grupo de absorção de água conforme Quadro I.

Quadro I: Classe comercial em função dos grupos de absorção de água.

Grupo de Absorção de água	Classe Técnica	Classe Comercial
0,0 a 0,5%	Ala / Bla	Porcelanato
0,5 a 3,0%	Alb / Blb	Grês
3,0 a 6,0%	Alla / Blla	Semi Grês
6,0 a 10,0%	Allb / Bllb	Semi Poroso
≥ 10,0%	Alll / Blll	Poroso / Monoporosa

No caso de porcelanato e grês, será considerado como não conformidade sistêmica produtos com um resultado de amostragem com absorção de água maior ou igual a 1% (no caso de porcelanato) e maior ou igual a 4% (no caso de grês).

6. ATIVIDADES DE NORMALIZAÇÃO

Em maio de 2011, A ANFACER passou a ser a Gestora do Comitê Brasileiro CB 189 (espelho do Comitê Técnico internacional ISO/TC 189).

O CB 189 atualiza continuamente as Normas Brasileiras, relacionadas com as placas cerâmicas para revestimento:

ABNT NBR ISO 13.006 - Placas cerâmicas – Definições, Classificação, Características e Marcação

ABNT NBR ISO 10.545 – Partes 1 a 16 - Placas cerâmicas – Métodos de Ensaio

ABNT NBR 16.919 – Placas Cerâmicas - Determinação do Coeficiente de Atrito

ABNT NBR 16.928 – Pastilhas Cerâmicas – Classificação, Características e Marcação

Além de manter as normas setoriais atualizadas, a ANFACER e CCB também participam da confecção das normas internacionais que estão sendo revisadas ou em desenvolvimento no Comitê Técnico ISO/TC 189 – Ceramic Tile.

É função do CB 189 divulgar os conceitos, objetivos, benefícios e implicações da elaboração das normas técnicas, bem como apoiar e equacionar a participação das entidades técnicas governamentais em fóruns internacionais como ISO – International Organization for Standardization, COPANT - Comissão Pan Americana de Normas Técnicas e CMN - Comitê Mercosul de Normalização, pois na formação de blocos econômicos, como MERCOSUL, ALCA e EU, é prioritária a harmonização de normas e regulamentos, para evitar barreiras técnicas ao comércio.

7. PROGRAMA DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Segue abaixo a nomenclatura de alguns símbolos utilizados.

SGQ: Sistema de Gestão da Qualidade

OCP: Organismo de Certificação de Produtos

OAC: Organismo de Avaliação da Conformidade

EGT: Entidade Gestora Técnica

7.1 Solicitação para participação do Programa

O fornecedor solicitante deverá preencher e enviar o formulário disponibilizado ao CCB - EGT em conjunto com os documentos solicitados.

Escopo do Programa:

Placas Cerâmicas: a qualificação é realizada para cada família de placas cerâmicas destinados para revestimentos de pisos e paredes; exceto placas para revestimento de vidro e peças complementares especiais. Para o PSQ deverão ser qualificados todos os modelos, marcas, em todas as unidades fabris ou centros de distribuição, mesmo que a marca seja de terceiros.

O fornecedor deverá optar por apenas um dos modelos de qualificação indicados a seguir:

-Modelo de Certificação 1b- Ensaio de lote. Esse modelo envolve a certificação de um lote de produtos. O número de unidades a serem ensaiadas pode ser uma parcela do lote, coletada de forma aleatória, ou até mesmo, o número total de unidades do lote (ensaio 100%). O Certificado de Conformidade é restrito ao lote certificado (Fonte: adaptada da ABNT NBT ISO/IEC 17067:2015)

- 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, para realização das atividades de avaliação da conformidade. As Avaliações de Manutenção têm por objetivo verificar se os itens produzidos após a atestação da conformidade inicial (emissão do Certificado da Conformidade) permanecem conformes. A manutenção inclui a avaliação periódica do processo produtivo, ou a auditoria do SGQ, ou ambos. (Fonte: adaptada da ISO/IEC 17067/2013)

7.2 Análise da Solicitação

Após o recebimento do formulário de participação preenchido, será realizada a análise da solicitação, a qual é dividida em duas partes.

Primeira parte: análise se o CCB - EGT possui competência e capacidade de atender a empresa solicitante quanto ao escopo solicitado e os recursos disponíveis para a avaliação.

Quando o CCB – EGT recusa uma solicitação como resultado da análise crítica, os motivos para a recusa são documentados e informados de forma clara para o cliente.

Caso haja aprovação nesta etapa, um contrato é elaborado e o processo da empresa é codificado.

Segunda parte: ao receber o contrato assinado será feita uma análise das informações e documentação recebidas pelo CCB-EGT para assegurar que:

- a) As informações sobre a organização solicitante e seu SGQ sejam suficientes para a realização da auditoria (modelo 5);
- b) As informações sobre a organização solicitante sejam suficientes para a realização da amostragem (modelo 1b);
- c) Os requisitos para a qualificação estejam claramente definidos e documentados, e tenham sido fornecidos para a organização solicitante;
- d) Qualquer diferença reconhecida de interpretação entre o CCB-EGT e a organização solicitante seja resolvida;
- e) O escopo solicitado para a qualificação, a localização das operações da organização solicitante, o tempo necessário para completar as auditorias e/ou amostragens e quaisquer outros pontos que influenciem o serviço de qualificação sejam levados em consideração (idioma, condições de segurança, ameaças à imparcialidade etc.);
- f) Sejam mantidos registros da justificativa para a decisão de realizar a qualificação.

Nesta etapa caso seja identificada não conformidade na documentação recebida, esta é encaminhada ao solicitante da qualificação, a conclusão do processo de qualificação só se dará quando todos os documentos estiverem devidamente aprovados.

Posteriormente o CCB - EGT entrará em contato com o solicitante para agendar a auditoria inicial e a amostragem de produtos (modelo 5) e/ou a amostragens de produtos (modelo 1b).

A empresa terá o prazo de 06 (seis) meses fixados em contrato, para estar qualificada e, caso não ocorra, ela deverá reiniciar o processo. Durante o período da concessão prazos maiores poderão ser acordados entre a empresa solicitante e o CCB - EGT desde que devidamente justificado. O CCB - EGT poderá realizar uma auditoria e/ou amostragem extraordinária caso a empresa solicite uma prorrogação de prazo para a concessão (modelo 5).

7.3 Auditoria de Concessão (Modelo 5)

O CCB – EGT planeja as atividades de avaliação permitindo que os preparativos necessários sejam gerenciados e assegurando que todas as informações necessárias e documentação estejam disponíveis para executar as tarefas de avaliação.

O CCB-EGT designa uma equipe auditora qualificada para avaliar o material recebido da empresa, bem como conduzir a auditoria.

A empresa deverá dar seu acordo ao plano de auditoria, onde estará informado o nome da equipe auditora e a data da auditoria, com antecedência suficiente para permitir apresentar apelação quando necessário.

O CCB - EGT em comum acordo com o solicitante procederá à auditoria inicial no sistema de gestão da fábrica, por meio do Check List de Auditoria de Produto do CCB - EGT.

Os requisitos dos check lists de placas cerâmicas referem-se aos itens constantes na Tabela 1.

Tabela 1: Requisitos mínimos de verificação do SGQ para fabricantes sem certificação na norma ABNT NBR ISO 9001:2015

Requisitos do SGQ	Requisitos da ABNT NBR ISO 9001
Recursos	7.1.5.1/7.1.5.2/7.1.3
Competência e conscientização	7.2 / 7.3
Informação Documentada	7.5.2 / 7.5.3
Planejamento e controle operacionais	8.1
Requisitos para produtos e serviços	8.2.1
Controle de processos, produtos e serviços providos externamente	8.4.1 / 8.4.2 / 8.4.3
Produção e provisão de serviço	8.5.1/ 8.5.2/ 8.5.3/ 8.5.4/ 8.5.5
Liberação de produtos e serviços	8.6
Controle de saídas não conforme	8.7
Monitoramento, medição e análise e avaliação	9.1.1/9.1.2/9.1.3 (a), (f)
Auditoria Interna	9.2.1/9.2.2
Análise crítica pela direção	9.3.1 / 9.3.2 / 9.3.3
Não conformidade e ação corretiva	10.2.1 e 10.2.2
Requisitos do SGQ	Requisitos RAC
Tratamento de reclamações (Portaria Inmetro nº 200 de 29/04/2021)	7
Ensaio de rotina (Anexo M, - Portaria Inmetro nº 412 de 01/09/2014)	5.1.5

Se a empresa não atender aos requisitos mínimos, ela terá um prazo determinado (que não deverá ser superior a **90 dias**), para adequação do SGQ, e passará por auditoria de follow up. Uma auditoria de follow up também poderá ser recomendada pelo auditor se detectar que o SGQ da empresa não está consistente.

O CCB - EGT avalia o SGQ durante a etapa de avaliação inicial mesmo mediante a apresentação de um Certificado do SGQ emitido por um AOC acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro ou membro do MLA do IAF do objeto, dentro de seu prazo de validade. Neste caso os requisitos a serem avaliados nas instalações do fabricante, são os apresentados na Tabela 2.

Tabela 2: Requisitos mínimos de verificação do SGQ para fabricantes com certificação na norma ABNT NBR ISO 9001:2015

Requisitos do SGQ	Requisitos da ABNT NBR ISO 9001
Recursos	7.1.5.1/7.1.5.2
Informação Documentada	7.5.2 / 7.5.3
Planejamento e controle operacionais	8.1
Requisitos para produtos e serviços	8.2.1
Controle de processos, produtos e serviços providos externamente	8.4.1 / 8.4.2 / 8.4.3
Produção e provisão de serviço	8.5.1/ 8.5.2/ 8.5.3/ 8.5.4 /8.5.5
Liberação de produtos e serviços	8.6
Controle de saídas não conforme	8.7
Monitoramento, medição e análise e avaliação	9.1.1
Não conformidade e ação corretiva	10.2.1 e 10.2.2
Requisitos do SGQ	Requisitos RAC
Tratamento de reclamações (Portaria Inmetro nº 200 de 29/04/2021)	7
Ensaio de rotina (Anexo M, - Portaria Inmetro nº 412 de 01/09/2014)	5.1.5

Para empresas que solicitarem a certificação ISO 9001 e a qualificação de produto, uma auditoria combinada será realizada verificando-se os itens pertinentes a ISO 9001 e os itens relativos ao produto conforme Tabela 2.

7.4 Ensaios Iniciais (modelos 5 e 1b)

7.4.1 Amostragem

A coleta de amostras para ensaios e verificações serão feitas pelo CCB - EGT ou por laboratório subcontratado.

A realização da amostragem deve ser compreendida como a coleta representativa e aleatória de produtos a serem ensaiados. Esta deverá ser realizada por um laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro ou pela própria EGT. Além de amostras dos produtos de empresas participantes, deverão ser adquiridos trimestralmente no mercado amostras de empresas não participantes e

também de empresas participantes aleatoriamente. A definição dos produtos a serem adquiridos no mercado será feita em conjunto com a entidade mantenedora.

O fabricante deve desenvolver sistemática que permita e garanta a marcação e rastreabilidade dos lotes do produto, de acordo com o estabelecido constante nos documentos normativos e normas de referência.

A quantidade de lotes a ser coletado deverá seguir o estabelecido nos documentos normativos. Todos os ensaios deverão ser realizados de acordo com a norma do produto.

A amostragem é constituída de forma a determinar a quantidade de lotes por família e para cada marca, com base na produção média mensal, distribuindo proporcionalmente e garantindo que os vários formatos e acabamentos superficiais produzidos neste período sejam avaliados.

A produção média mensal corresponde a soma de toda produção dividida pelo número de meses do intervalo.

Exemplo:

Unidade fabril	Grupo de absorção de água	Produção média mensal (m ²)	Marca comercial	Nº de lotes (referências) que devem ser coletados
Fábrica A	BIIb	1.200.000	XXXXX	5
Fábrica B	BIIb	1.000.000	YYYYY	4
	BIII	200.000	YYYYY	2
Fábrica C	BIIb	500.000	AAAAA	2
	BIIb	500.000	BBBBB	2
	BIIb	200.000	CCCCC	1

No modelo 5, o número de referências amostradas por unidade fabril deverá ser proporcional a cada grupo de absorção de água. Deverão ser coletadas 1 referências para cada grupo de absorção de água a cada 250.000 m² produzidos mensalmente.

Nota: as amostras a serem retiradas, para cada referências, devem pertencer a um mesmo lote.

No modelo 1b, a amostragem deve compreender todas as referências para um lote de 1.260 m² de placas cerâmicas (capacidade aproximada do *container*).

- Amostragem na fábrica (Modelo 5)

Na data da amostragem o responsável pela amostragem vai até a empresa e seleciona aleatoriamente o(s) lote(s) da linha de produção ou do estoque, que esteja(m) liberado(s) e aprovado(s). Retira aleatoriamente deste lote, a quantidade de caixas suficiente para realizar a análise visual e os ensaios de qualificação, ou seja, no mínimo 20 (vinte) placas cerâmicas que representam a dupla amostragem para atendimento da tabela da norma ABNT NBR ISO 10545-1 (Critérios de aceitação e rejeição).

Nota: A quantidade de caixas poderá variar conforme a quantidade de peças por caixa.

Quando não houver disponibilidade de material no estoque, o mesmo deverá ser adquirido no comércio.

As amostras coletadas devem ser identificadas com a assinatura ou rubrica do responsável pela amostragem, com a data da coleta da amostragem e protegidas de forma que resista a intempéries e que não gere dúvidas em relação ao lote coletado, quando do recebimento pelo laboratório.

- Amostragem no Comércio (Modelos 5 e 1b)

Seguir a mesma sistemática da amostragem na fábrica coletando no mínimo 20 (vinte) placas cerâmicas que representam a dupla amostragem para atendimento da tabela da norma ABNT NBR ISO 10545-1 (Critérios de aceitação e rejeição).

As notas fiscais de produtos adquiridos no comércio devem ser arquivadas.

Na impossibilidade justificada de realizar a coleta das amostras no comércio, estas poderão ser retiradas na expedição do fabricante ou diretamente na construtora.

7.4.2 Avaliação dos Relatórios de Ensaios (Modelos 5 e 1b)

Após a execução dos ensaios, o laboratório responsável emitirá ao CCB - EGT os relatórios de ensaios em meio eletrônico.

O CCB - EGT avalia os relatórios conforme os requisitos da norma específica para o produto (ABNT NBR ISO 13.006) e adotará os critérios de aceitação e rejeição estabelecidos nas portarias específicas e a incerteza de medição, enviando uma via ao fabricante.

A definição do laboratório é tomada em comum acordo entre o CCB - EGT e o Fornecedor. Os ensaios da segunda amostragem devem, necessariamente, ser realizados no mesmo laboratório onde foi realizado o ensaio da primeira amostragem. É de responsabilidade da empresa participante a realização dos pagamentos referentes aos ensaios realizados.

No corpo do relatório dos ensaios ou anexo a este, deve constar um Memorial Descritivo do produto (modelo, grupo de absorção de água, formato).

Para produtos qualificados segundo requisitos da EGT é necessário:

- Armazenar os relatórios de ensaios, as embalagens (se necessárias para avaliação), fotos e quaisquer informações relevantes ao combate a não conformidade;
- Armazenar a SEGUNDA AMOSTRAGEM garantindo a característica e integridades de produtos não conformes de modo a permitir ensaios efetuados por perícia*;
- Manter banco de informações e registros a serem utilizados no combate a não conformidades sistêmicas que salvaguarde o sigilo das informações e seja coerente com os requisitos de confidencialidade.

*A segunda amostragem dos produtos não conformes avaliados devem ser mantida pelo menos do ciclo anterior e ciclo atual.

Já a segunda amostragem dos produtos não conformes adquiridos no mercado devem ser mantida até que o produto seja qualificado/certificado. O acesso a estas segundas amostragens é restrito e segue os requisitos de confidencialidade do CCB - EGT. Trimestralmente são registradas as condições de acondicionamento das amostras e contraprovas armazenadas - inspeção realizada por colaborador da EGT-CCB.

- Ensaios laboratoriais

Os ensaios a serem realizados nas placas cerâmicas estão descritos na Tabela 3.

DESCRIÇÃO	ABNT NBR ISO 10545	PISO	PAREDE	FACHADA	PISCINA
Amostragem e critérios para aceitação	Parte 1	X	X	X	X
Determinação das dimensões e qualidade superficial	Parte 2	X	X	X	X
Determinação da absorção de água	Parte 3	X	X	X	X
Determinação da carga de ruptura e módulo de resistência à flexão	Parte 4	X	X	X	X
Determinação da resistência à abrasão profunda para placas não esmaltadas	Parte 6	X			
Determinação da resistência à abrasão superficial para placas esmaltadas*	Parte 7	X			
Determinação da expansão por umidade	Parte 10	X	X	X	X
Determinação da resistência ao gretamento de placas esmaltadas	Parte 11	X	X	X	X
Determinação da resistência química	Parte 13	X	X	X	X
Determinação da resistência ao manchamento	Parte 14	X			
Determinação do coeficiente de atrito**	NBR 16.919	X			
*Quando o fornecedor declarar PEI, **Quando o fornecedor declarar maior ou igual a 0,4.					

7.5 Tratamento de não conformidades e prazos

7.5.1 Auditorias (Modelo 5)

Um relatório completo com o resultado da avaliação será fornecido à empresa, identificando todas as não conformidades e oportunidades de melhoria. As não conformidades deverão ser respondidas e ter suas ações corretivas evidenciadas junto ao CCB - EGT em um prazo máximo de **15 dias*** corridos após o recebimento do arquivo. Então, o auditor ou pessoal qualificado realizará a avaliação das ações corretivas propostas preferencialmente dentro de **05 dias corridos** a partir da data de recebimento.

As evidências objetivas da implementação das correções e ações corretivas deverão ser encaminhadas ao CCB - EGT preferencialmente em **60 dias*** a partir do recebimento do relatório da auditoria. Caso a empresa não cumpra o prazo estabelecido, o processo de solicitação será cancelado (ver item 7.15).

*Novos prazos podem ser acordados desde que formalmente solicitados pelo fornecedor, justificados, e avaliada a pertinência pelo CCB - EGT

A eficácia das disposições imediatas e ações corretivas será verificada na auditoria de manutenção seguinte.

7.5.2 Amostragens (Modelo 5 e 1b)

No modelo 5, sempre que evidenciado o não atendimento aos requisitos da norma, de forma a rejeitar o lote ensaiado, serão enviados registros de não conformidades e estabelecido o prazo de **15 dias** após o recebimento do **registro** para envio das correções e ações corretivas, e **60 dias** corridos do registro da não conformidade para envio das evidências de implementação das ações. Neste caso, amostragens de verificação poderão acontecer para complementar à avaliação da implementação e eficácia da ação e a conformidade do produto com os requisitos da norma.

No modelo 1b sempre que evidenciado o não atendimento aos requisitos da norma, o lote não poderá ser liberado para comercialização e o fornecedor deve providenciar a destruição do mesmo ou a devolução ao país de origem (quando tratar-se de importação) com documentação comprobatória da providência que foi adotada.

7.6 Análise de informações e resultados relativos à avaliação (Modelo 5 e 1b)

Após a realização da auditoria, o assistente ou analista de qualificação responsável pelo processo da empresa organiza toda a documentação.

O CCB-EGT faz a revisão dos relatórios de auditoria e o coordenador, analistas ou assistentes analisam criticamente todas as informações e resultados relativos aos processos de concessão, renovação, suspensão, cancelamento ou encerramento. A recomendação para uma decisão de qualificação deve tomar como base:

- a) Avaliação da solicitação, contemplando projeto, documentação, entre outros documentos pertinentes;
- b) Informações fornecidas pela equipe auditora em relação aos requisitos e ao escopo;
- c) Análise, aceite e implementação das correções e ações corretivas para todas as não conformidades pela equipe auditora;
- d) Resultados conformes (podendo ser evidenciado a conformidade através de verificações);
- e) Informações pertinentes (informações públicas, comentários feitos pelo cliente sobre o relatório de auditoria).

Para o PSQ, o CCB - EGT assegura que o processo de qualificação das empresas respeita os documentos de fundamentos técnicos do PSQ e o Regimento do SiMaC.

7.7 Concessão (Modelos 5 e 1b)

A Superintendente do CCB decide sobre a qualificação ao ficar demonstrado o cumprimento dos requisitos para qualificação, com base em todas as informações relativas à avaliação e sua análise.

Após a aprovação a empresa será informada e o CCB - EGT emitirá o Atestado de Qualificação do Produto para o escopo avaliado.

Caso seja tomada a decisão de não conceder a qualificação, o CCB - EGT informa o cliente através de e-mail e carta identificando as razões para a decisão.

O atestado de qualificação só deve ser fornecido às empresas participantes que tenham todos os produtos alvo sob sua responsabilidade em conformidade com os requisitos do PSQ, independente das famílias, marcas e unidades fabris onde foi produzido, importado ou comercializado.

Após a emissão do Atestado de Qualificação, será autorizado à utilização das logomarcas de Qualificação quando aplicável, nos produtos e embalagens.

O CCB - EGT irá atualizar o seu site inserindo as informações sobre o produto qualificado e o nome do fabricante/solicitante.

Caso, após a concessão do atestado, seja publicada portaria de aperfeiçoamento dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com previsão de revogação do Regulamento vigente, um novo processo de qualificação será conduzido, com emissão de novo atestado. Os atestados emitidos após a publicação da portaria de aperfeiçoamento, ainda com base no Regulamento vigente, terão sua validade atrelada ao 1º prazo de adequação previsto na portaria mais recentemente publicada. O novo processo de qualificação, com base nos novos Requisitos publicados, deve ser iniciado de 7.1 e concluído até o prazo de adequação previsto para fabricação e importação, definido na nova Portaria.

Após a conclusão do novo processo de qualificação, o CCB emitirá um novo atestado, com nova numeração.

7.8 Atestado de Conformidade

O atestado de qualificação é emitido conforme requisito 7.7 da Portaria nº 79/2021. O prazo de validade do atestado é o período entre as amostragens e emissão dos relatórios setoriais (trimestral). No atestado deve constar ainda o número de identificação do Relatório Setorial. A validade do Atestado também é verificada no site do PBQP-H.

7.9 Gerenciamento e Manutenção (Modelo 5)

7.9.1 Auditorias de Manutenção

Após a concessão, o controle da qualificação é realizado pelo CCB - EGT, o qual programa novas auditorias anuais para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial continuam sendo cumpridas. A auditoria de manutenção no fornecedor contempla, pelo menos, as seguintes etapas:

- a) Análise da documentação (original) anteriormente enviada, em particular quanto a sua disponibilidade, organização e recuperação;
- b) Análise dos registros, em especial os relatórios de ensaios do Controle da Qualidade dos insumos, do processo e do produto;
- c) Tratamento de não conformidades na avaliação de manutenção.

Nas auditorias de manutenção se aplicam todos os requisitos descritos nas Tabelas 1 ou 2, dependendo se o fabricante tiver certificação na norma ABNT NBR ISO 9001.

O processo de auditoria segue o procedimento descrito no item 7.3.

Caso o fornecedor detentor da certificação apresente um certificado do SGQ, dentro de seu prazo de validade, o CCB - EGT pode, sob sua análise e responsabilidade, optar por não avaliar o SGQ previsto durante a etapa de avaliação de manutenção. O Certificado deve ter sido emitido por um OCS acreditado pelo Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro ou membro do MLA do IAF, para o escopo de acreditação e segundo a edição vigente da Norma ISO 9001 (e suas traduções) ou Norma ABNT NBR ISO 9001, respeitando o período de transição estabelecido pelo IAF. A certificação deve ser válida para o processo produtivo na unidade fabril do objeto a ser qualificado. Neste caso, o fornecedor deve colocar à disposição do CCB - EGT todos os documentos correspondentes a esta certificação e apresentar os registros do processo produtivo onde conste claramente a identificação do objeto da certificação. O CCB - EGT analisa a documentação pertinente para assegurar que os requisitos descritos na Tabela 2, foram atendidos para o SGQ.

Nas avaliações de manutenção pode-se alternar a avaliação dos modelos qualificados de acordo com o planejado, porém ao final do ciclo de três anos da qualificação todos os modelos abrangidos pela qualificação devem ter sido verificados.

Após a implementação das evidências das não conformidades apontadas será feita uma análise crítica de manutenção pelo CCB-EGT e a empresa será informada da continuidade no processo.

7.9.2 Amostragem de Manutenção

A coleta, execução dos ensaios e avaliação dos relatórios segue com descrito nos itens 7.4.1 e 7.4.2.

Periodicidade

Para placas:

O primeiro ensaio de manutenção deve ser realizado com intervalo máximo de 3 (três) meses dos ensaios iniciais, ou sempre que existirem fatos que recomendem a realização antes deste período.

7.10 Tratamento de não conformidades e prazos - manutenção

Quando constatada a não conformidade a empresa terá até:

- 15 dias após o recebimento do **registro das não conformidades** para enviar a disposição imediata, investigação da causa e ações corretivas;
- 60 dias corridos (após o recebimento das não conformidades) para envio das evidências de implementação das ações.

A eficácia deve ser verificada na próxima auditoria e para os ensaios de produto deve ser verificada na próxima amostragem, a impossibilidade de verificação leva a suspensão do Atestado de Conformidade para o modelo/família não conforme.

A não apresentação do plano de ações corretivas em 15 dias acarretará a suspensão imediata do Atestado (desde que novos prazos não sejam acordados) de Conformidade para o modelo/família não conforme. A empresa será notificada por escrito de que só poderá retomar o processo de qualificação quando as não conformidades encontradas forem sanadas.

Após a suspensão o detentor do atestado deverá apresentar o plano de ações corretivas em até 15 dias corridos. A qualificação volta a vigorar quando as ações corretivas forem consideradas efetivas pelo CCB - EGT.

Novos prazos podem ser acordados desde que formalmente solicitados pelo detentor do atestado, justificados, e avaliada a pertinência pelo CCB-EGT.

Caso o detentor do atestado não atenda aos prazos estabelecidos, e desde que não tenha sido acordado novo prazo, a qualificação será cancelada.

Em caso de recusa do detentor do atestado em implementar as ações corretivas, o CCB - EGT cancela o Atestado de Conformidade para o(s) modelo(s)/família(s) de produto(s) qualificado(s).

Quando a empresa não respeitar qualquer dos preceitos do PSQ, contidos em seus documentos de fundamentos técnicos e em conformidade a esses, ela pode ser apontada como “não conforme” no relatório setorial. As empresas indicadas como não conformes no Relatório Setorial da Qualidade, participantes ou não do Programa, serão denunciadas ao Ministério Público.

7.11 Recertificação/Requalificação

A requalificação se dará desde que a empresa não manifeste o interesse na descontinuidade do processo. O CCB - EGT enviará para a empresa a atualização das informações e caso necessário será emitido um termo aditivo ou contrato para adequações de cláusulas contratuais.

Para o processo deverá ser realizada uma auditoria de requalificação antes do término da validade do atestado e a última amostragem do período vigente será denominada amostragem de requalificação.

A concessão da requalificação do produto seguirá o mesmo critério adotado para a auditoria inicial e

o Tratamento Não Conformidades deve seguir o item 7.10.

7.12 Expansão e Redução

No caso da empresa iniciar a produção de um novo grupo de absorção de água, a mesma pode solicitar a expansão de escopo.

Um novo processo de qualificação será conduzido, composto por auditoria e amostragem (7.1). A auditoria do SGQ poderá ser dispensada, a critério do CCB - EGT, caso as novas famílias ou modelos a serem incluídos advenham de um mesmo processo produtivo já auditado anteriormente para certificar outras famílias ou modelos da mesma unidade fabril. Neste caso, o CCB - EGT registra o motivo da dispensa da auditoria do SGQ, documentando a correspondência dos requisitos auditados anteriormente no mesmo processo produtivo.

Quando da solicitação de redução do escopo para algum modelo técnico ou tipo de produto, este será retirado do site do CCB - EGT e a documentação referente à qualificação deverá ser devolvida para adequação.

7.13 Sanções e Recursos

Toda falta cometida pela empresa no uso indevido da qualificação, no cumprimento a este procedimento e ao contrato de uso da licença, poderá acarretar uma das seguintes sanções:

- a)** Advertência formal, aplicada pelo CCB – EGT e ANFACER;
- b)** Suspensão;
- c)** Cancelamento.

A empresa será notificada formalmente da sanção pelo CCB-EGT, e poderá apresentar recurso no prazo máximo de **15 dias**, a contar da data do recebimento da notificação.

Fica assegurado ao licenciado que não estiver de acordo com os resultados da avaliação o direito a recurso junto ao CCB - EGT.

7.14 Suspensão

A qualificação pode ser suspensa por um período de até 06 (seis) meses nos casos descritos a seguir:

- a)** Caso ocorra não conformidades sem evidências de tratamento nos resultados dos ensaios;
- b)** Quando as não conformidades observadas nas auditorias e nos resultados dos ensaios não sejam respondidas e sanadas dentro do prazo determinado pelo CCB - EGT;
- c)** Uso indevido do Atestado e do Selo de Identificação da Conformidade;
- d)** O não cumprimento das cláusulas do contrato;
- e)** Acordo entre a empresa e o CCB – EGT para um período de não produção, dificuldade financeira, entre outros.

A suspensão será confirmada pelo CCB - EGT ao fabricante/solicitante, e esta será retirada mediante apresentação das evidências de implementação das correções e ações corretivas que motivaram a suspensão (se aplicável), realização de auditoria e ensaios quando necessário, e análise da documentação e decisão.

O licenciado será notificado da respectiva revalidação. Se as correções e ações corretivas não forem eficazes o CCB - EGT cancelará a qualificação. Durante o período da suspensão a empresa não poderá utilizar o Selo de Identificação da Conformidade, quando aplicável, nos produtos e informes publicitários, ou seja, qualquer tipo de informação que poderá induzir o consumidor ao erro.

7.15 Cancelamento

A qualificação pode ser cancelada nos casos descritos a seguir:

- a) Reincidência dos itens descritos no item 7.14.
- b) Quando as especificações técnicas em que se baseia a qualificação deixarem de ser aplicáveis;
- c) Quando expirar o prazo de vigência estabelecido no atestado e a empresa não mostrar interesse na renovação;
- d) Decretação de falência da empresa ou inadimplência;
- e) Se as normas brasileiras e/ou internacionais aplicáveis forem revisados e a empresa não quiser ou não puder assegurar a conformidade aos novos requisitos;
- f) Quando do não cumprimento das ações corretivas propostas;
- g) Quando solicitado pelo fabricante/solicitante.

Quando do cancelamento o fabricante/solicitante deverá quitar as quantias devidas ao CCB - EGT até o momento da rescisão, cessar imediatamente o uso do Atestado e Selos de Identificação da Conformidade de toda e qualquer publicidade e devolver ao CCB - EGT todos os documentos que lhe foram enviados.

O fabricante/solicitante poderá voltar à qualificação devendo, entretanto, iniciar um novo processo.

7.15.1 Encerramento

O fabricante/solicitante poderá solicitar o encerramento da qualificação antes do vencimento do seu contrato.

Quando a empresa não desejar mais participar do PSQ ela é excluída da relação de empresas qualificadas do site do Ministério das Cidades e continuará a ser acompanhada pelo PSQ.

O CCB - EGT irá programar uma auditoria extraordinária para verificar e registrar as seguintes informações:

- a) Data de fabricação dos últimos lotes do produto qualificado e seus tamanhos;
- b) Material disponível em estoque;
- c) Quantidade de produto acabado em estoque e qual a previsão de consumo;
- d) Se os requisitos descritos no *check list* de produtos foram cumpridos desde a última auditoria;
- e) Se os ensaios de rotina foram cumpridos nos últimos lotes produzidos.

O CCB - EGT ainda poderá coletar amostras dos produtos em estoque para serem ensaiadas e verificar a conformidade do produto com a norma de referência. Se verificadas não conformidades no produto, o fabricante/solicitante deverá tomar as ações pertinentes respeitando os prazos e disposições definidos pelo CCB - EGT.

Caso o resultado destes ensaios apresente alguma não conformidade, o CCB - EGT, antes de considerar o processo encerrado, solicita ao detentor do atestado o tratamento pertinente, definindo as disposições e os prazos de implementação.

7.16 Transferência de Local de Fabricação

A empresa deve informar ao CCB - EGT qualquer transferência total ou parcial para outro local, da sua linha de fabricação. O CCB - EGT realizará auditoria na nova instalação da fábrica e ensaios no produto para concessão da qualificação da nova unidade.

7.17 Uso das Logomarcas de qualificação, Selos de Identificação da Conformidade, logotipos do PBQP-H e Marcação

A autorização para uso das Logomarcas estará estritamente limitada ao produto objeto da qualificação solicitado e para a qual foi aprovado, estando condicionado aos compromissos assumidos através do contrato com o CCB - EGT e documentos pertinentes a qualificação.

A responsabilidade pelo uso das Logomarcas é da empresa qualificada, não podendo ser transferida para o CCB - EGT.

A autorização para o uso das Logomarcas não substitui as garantias que os licenciados estão solidariamente obrigados a fornecer, conforme as leis brasileiras.

Os Selos de Identificação da Conformidade pode ser impresso no Atestado de Conformidade, marcado ou apostado ao produto e/ou impresso à embalagem.

7.17.1 Forma de Marcação

A identificação da qualificação através das Logomarcas e dos Selos de Identificação da Conformidade deverá atender às exigências deste procedimento e dos documentos complementares bem como do Manual de Utilização das Logomarcas, Manual de Aplicação dos Selos de Identificação da Conformidade, Portaria nº 79 de 14 de janeiro de 2021.

O fabricante deve desenvolver sistemática que permita e garanta a marcação e rastreabilidade do produto, principalmente na amostragem.

7.17.2 Uso Indevido do Atestado, das Logomarcas e dos Selos de Identificação da Conformidade

O CCB – EGT controlará o uso do Atestado, da Logomarca e dos Selos de Identificação da Conformidade durante as avaliações nas empresas pelos auditores, e por meio de avaliação dos sites das empresas nos processos de qualificação e requalificação, dos materiais de divulgação enviados pelas empresas para aprovação, sempre por dois assistentes/analistas.

Serão considerados usos abusivos, as seguintes situações:

- a)** Uso da Logomarca do CCB - EGT e do Selo de Conformidade antes da emissão do atestado;
- b)** Quando este for utilizado em produtos diferentes daqueles para os quais foi concedida a qualificação;
- c)** Quando a concessão tenha sido negada, suspensa, revogada ou cancelada;
- d)** Divulgação promocional enganosa ou abusiva, inclusive o uso de terminologia comercial conflitante com o Quadro I;
- e)** Uso incorreto do Atestado, Logomarca de Qualificação e dos Selos de identificação da Conformidade em sites, catálogos e outros materiais publicitários.

7.18 Acompanhamento no mercado

Sempre que determinado pelo Inmetro, PBQP-H ou via canal de denúncia da Entidade Mantenedora, em caso de denúncia devidamente fundamentada, o CCB - EGT deverá receber as amostras coletadas pelo Inmetro /PBQP-H no mercado/Anfacer, a qualquer tempo e hora, para realização de ensaios definidos no Regulamento específico, seguindo os critérios de amostragem previstos. O CCB - EGT deverá encaminhar as amostras para o laboratório acreditado, definido em conjunto com o Inmetro/PBQP-H, arcando com os custos referentes aos ensaios e, ao final destes enviar para o Inmetro/PBQP-H os relatórios de ensaio. O Inmetro/PBQP-H pode determinar que seus técnicos acompanhem os ensaios realizados.

A coleta de amostras poderá, excepcionalmente e quando definido pelo Inmetro/PBQP-H, ser realizada pelo CCB - EGT, que providenciará a entrega ao laboratório. Neste caso, o CCB - EGT será o responsável pelo ônus da coleta das amostras e envio ao laboratório, além dos custos dos ensaios.

Além de amostras dos produtos de empresas participantes, deverão ser adquiridos trimestralmente no mercado amostras de empresas não participantes e também de empresas participantes aleatoriamente. A definição dos produtos a serem adquiridos no mercado será feita em conjunto com a entidade mantenedora. A entidade mantenedora arcará com os custos de aquisição dos produtos no mercado.

8. RELATÓRIOS ELABORADOS E REUNIÕES SETORIAIS

Após cumprir todas as etapas do Programa de Avaliação da Conformidade, a EGT-CCB elabora trimestralmente o Relatório Setorial da Qualidade em número sequencial seguido do ano de publicação e as tabelas com a classificação das empresas (Qualificadas, Em processo de qualificação, e Não conformes). Nestes Relatórios setoriais são calculados os índices de conformidade setorial para cada grupo de absorção analisado em função de cada requisito técnico. A seguir é apresentado o Modelo para Cálculo do Indicador de Conformidade do Setor de Placas Cerâmicas para Revestimento.

INDICADOR DE CONFORMIDADE

Variáveis

N_p = Número de marcas Participantes

N_{pc} = Número de marcas Participantes Conformes

N_a = Número de Marcas Não Participantes/Participantes Amostradas no mercado

N_{ac} = Número de Marcas Não Participantes/Participantes Amostradas no mercado Conformes

V_p = Volume de produção das empresas participantes

V_n = Volume de produção total nacional

V_{np} = Volume de mercado não participante = $V_n - V_p$

PANORAMA - EMPRESAS PARTICIPANTES

I_{cp} : Indicador de conformidade do programa = N_{pc}/N_p

R_{pn} : Representatividade Nacional = V_p / V_n

PANORAMA EMPRESAS NÃO PARTICIPANTES

I_{ca} : Indicador de conformidade = N_{ac}/N_a

PANORAMA GERAL MERCADO

Indicador de conformidade Geral = $[V_p + (V_{np} * I_{ca})]/V_n$

Além do Relatório Setorial e da Tabela de Classificação das Empresas, a ANFACER também disponibiliza as atualizações dos seguintes documentos referentes ao Programa Setorial de Placas Cerâmicas para Revestimento:

- ✓ Textos de Referência do Programa Setorial da Qualidade;
- ✓ Fundamentos Técnicos;
- ✓ Relatório de acompanhamento;
- ✓ Resumo Executivo.