



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 2/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

0 Introdução

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

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

1 Objetivo

Este Procedimento estabelece os requisitos que os produtos com aditivos que aceleram a degradação de poliolefinas em condições de exposição ao meio ambiente, em processos de compostagem ou em aterros sanitários devem atender para receber a licença para uso da Marca ABNT de Qualidade Ambiental (Rótulo Ecológico ABNT).

Além disso, os resíduos destes aditivos após o processo de degradação da poliolefina não podem exceder os níveis definidos em 6.4.3.

2 Referências normativas

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

- ABNT NBR ISO 14001:2004 - Sistemas da gestão ambiental – Requisitos com orientações para uso
- ABNT NBR ISO 14020:2002 - Rótulos e declarações ambientais - Princípios gerais
- ABNT NBR ISO 14024:2004 - Rótulos e declarações ambientais - Rotulagem ambiental do tipo I - Princípios e procedimentos
- ABNT NBR ISO 14040:2001 - Gestão ambiental - Avaliação do ciclo de vida - Princípios e estrutura
- ABNT NBR 10004:2004 - Resíduos sólidos - Classificação
- PG-11 - Procedimento Geral da Marca ABNT - Qualidade Ambiental
- PG-12 - Diretrizes para Elaboração dos Critérios da Marca ABNT- Qualidade Ambiental
- *Singapore Green Labelling Scheme- Oxo-biodegradable Plastic Products*

3 Definições

3.1 Programa de rotulagem ambiental do tipo I



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 3/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

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

3.2 Avaliação do Ciclo de Vida (ACV)

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

3.3– Aditivo

Material adicionado a um polímero ou copolímero, para modificar suas propriedades.

3.4– Degradação

Alteração na estrutura química do polímero, que leva a uma perda irreversível nas propriedades de uso do material.

3.5– Biodegradação

Degradação causada por atividade biológica de ocorrência natural.

3.6 - Oxi-biodegradação

Oxi-biodegradação de plásticos é definida como "degradação identificada como o resultado de fenômenos oxidativos e mediados por células, quer simultaneamente ou sucessivamente" -por TC249/WG9 do CEN (Organização Normas Europeias).

4 Siglas

As siglas empregadas no texto deste Procedimento são as seguintes:

- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
- ACV - Avaliação do ciclo de vida
- CT - Coordenação Técnica
- GSI - Gerência de Certificação de Sistemas
- ISO - *International Organization for Standardization*
- GEN - *Global Ecollabeling Network*
- FISPQ - Ficha de Informação do Produto Químico
- CTC - Comitê Técnico de Certificação
- COV - Compostos Orgânicos Voláteis
- ASTM - *American Society for Testing and Materials*
- IARC - *International Agency for Research on Cancer*
- NCM - Nomenclatura Comum do Mercosul



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 4/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5 Escopo da Categoria de produtos

O escopo de produtos deste procedimento contempla aditivos usados em embalagens confeccionadas com poliolefinas que acelerem a sua degradação de modo a torná-las biodegradáveis em ambientes abertos.

Estes produtos são mais comumente usados em plásticos flexíveis, ou seja, filmes semirrígidos, sacolas, embalagens, produtos descartáveis, produtos agrícolas e produtos que não necessitam de mais de 2-3 anos de vida útil. Todavia estes aditivos também se aplicam a tampas, frascos e outros produtos plásticos rígidos.

6 Critérios Técnicos

6.1 Adequação ao uso

Para se tornar certificado, o produto tem de ter um bom desempenho quando utilizado de acordo com as instruções do fabricante. O fabricante deve assegurar que o produto esteja apto para o fim anunciado.

6.2 Critérios para matéria prima

Toda a matéria prima utilizada na fabricação do produto, seja extraída, reciclada ou virgem deve ser de origem legal. O fabricante deve manter os registros que comprovem a origem legal das matérias primas, assim como a correta classificação do código NCM, com descrição e suas respectivas características de identificação, quando se tratar de aditivos importados.

6.3 Critérios para o processo produtivo

6.3.1 Substâncias perigosas e proibidas.

As substâncias incorporadas no processo de fabricação ou no produto final não devem ser:

- ☒ Cancerígenas
- ☒ Mutagênicas
- ☒ Disruptores endócrinos, como os ftalatos e toxinas reprodutivas.

A empresa pode evidenciar o atendimento a esse critério através de uma declaração assinada pelo Diretor Técnico da empresa requerente.

6.4 Critérios para o produto

Verificação da funcionalidade do produto – os ensaios abaixo serão realizados nos produtos fabricados com aditivos oxibiodegradáveis.

6.4.1 Degradação abiótica

Testes separados de degradação abiótica devem ser realizados, pelo envelhecimento UV, envelhecimento por calor, ou métodos equivalentes, para simular os processos de degradação.

O grau de degradação deve ser avaliado através da medição da perda de propriedades mecânicas, redução da viscosidade, do peso molecular e determinação do teor de gel.



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com
Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 5/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Envelhecimento de UV: O ensaio é realizado de acordo com a norma ASTM D5208-09 Ciclo C. A amostra é exposta durante 500 horas.

No final de cada período de teste não superior a 18 dias, as amostras devem apresentar:

- Peso médio viscosidade molecular $<5.000 \text{ g / mol}$ (Daltons) ou,
- O alongamento-a-ruptura de, pelo menos, 75% das amostras de ensaio na tensão inicial de 0,1mm deve ser igual ou inferior a 5%.ASTM D 3826-98 (2008).

ASTM D3826 - 98(2013) *Standard Practice for Determining Degradation End Point in Degradable Polyethylene and Polypropylene Using a Tensile Test.*

E, em qualquer caso,a fração de géis não deve ser superior a 5%.

Se o material demonstrou, por cromatografia de permeação em gel de alta temperatura, realizada de acordo com a norma ASTM D6474, ter massa molar média numérica $<5.000 \text{ g / mol}$ (Daltons),o material já não é uma matéria plástica, e tornou-se inerentemente biodegradável. Não é necessário, em seguida, para mostrar a biodegradação por teste de evolução de carbono de acordo com a norma ISO 17556 ou padrões semelhantes, o que é demorado e caro.

ASTM D6474-12 - *Standard Test Method for Determining Molecular Weight Distribution and Molecular Weight Averages of Polyolefins by High Temperature Gel Permeation Chromatography;*

Envelhecimento ao calor: As amostras que foram expostas durante 500 horas, como acima, serão testadas de acordo com ASTM D5510.

ASTM D5510-94(2001)*Standard Practice for Heat Aging of Oxidatively Degradable Plastics*

Relatórios atualizados, com base em outros métodos de ensaio capazes de evidenciar a degradação abiótica, como ASTM G21-09, serão aceitos.

ASTM G21-09 - *Standard Practice for Determining Resistance of Synthetic Polymeric Materials to Fungi*

6.4.2 – Biodegradação

Os resíduos oriundos dos testes de degradação serão submetidos a ensaios de biodegradação, de acordo com o teste OECD 301B.Dependendo da destinação do material, em aterros sanitários (digestão anaeróbia) ou compostagem (digestão aeróbia),em qualquer caso, a amostra é misturada com uma amostra de solo adequado e a quantidade e taxa de evolução de dióxido de carbono, e metano, no caso de digestão anaeróbia, é medida. Os requisitos de liberação de dióxido de carbono variam entre 60% e 90% dependendo do tipo de polímero ou mistura.

Será considerado biodegradável o produto cuja massa molecular média esteja abaixo de 5.000 g/mol.

6.4.3Eco toxicologia- o material residual dos testes acima não deve:

- Exceder os níveis especificados nos quadros abaixo, quando analisados por espectroscopia de absorção atômica:

Elemento	Substância seca (mg/ kg)



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com
Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 6/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Cr	50
Mo	1
Se	0.75
As	5
F	100
Hg	0,5
Zn	150
Cu	50
Ni	25
Cd	0.5
Pb	50

Ou, por RoHS PT 2011/65/UE, os limites são os seguintes:

SUBSTÂNCIA	LIMITE
Chumbo (Pb)	0,1%
Mercúrio (Hg)	0,1%
Cádmio (Cd)	0,01%
Cromo Hexavalente (Cr VI)	0,1%
Bifenilas polibromadas (PCB)	0,1%
Polibromados difenil éter (PBDE's)	0,1%

Um ensaio utilizando uma amostra apropriada resultante dos testes de degradação deve ser realizado, com uma variada gama de organismos vivos, a fim de avaliar seus efeitos no solo e demonstrar que os resíduos dos processos abióticos de degradação não são prejudiciais ao ambiente.

Os testes realizados podem incluir a medição das taxas de germinação de sementes, como agrião, o crescimento e taxa de sobrevivência de minhocas (OECD 207) e a taxa de crescimento de uma



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 7/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

variedade de plantas (OECD 208), bem como um teste de toxicologia aquática com *Rotifera Brachionus* (uma variedade de plâncton), realizado de acordo com a norma ASTM E1440, ou equivalentes.

6.4.3 Condições de ensaio

Os ensaios devem utilizar produtos plásticos prontos para uso.

ASTM 6954-04 - Guia Padrão de exposição e teste Plásticos que se degradam no meio ambiente por uma combinação de oxidação e biodegradação, ou

BS 8472 - Os métodos para a avaliação da oxi-biodegradação de plásticos e do fito-toxicidade dos resíduos em condições controladas de laboratório.

6.4.4 Contato com Alimentos

Produtos destinados a contato direto com alimentos devem cumprir com o Regulamento geral sobre embalagens e materiais em contato com alimentos da ANVISA, a Resolução - RDC nº 17, de 12 de Janeiro de 2008 da ANVISA. Produtos que serão comercializados no exterior devem atender a legislação local.

6.4.5 O produto plástico deve ser capaz de degradar em um ambiente natural. O requerente deve fornecer documentação sobre como o material irá realizar os seus efeitos em ambientes abertos.

6.5 Critérios para embalagens

A embalagem primária do aditivo deve ser de material reciclável;

6.6 Informação do usuário

O aditivo deve conter informações impressas sobre o tempo de vida útil, rastreabilidade, formas de disposição e eliminação.

6.7 Informações do Laudo

Um relatório escrito, assinado e datado deve ser fornecido, em papel timbrado do laboratório, registrando as seguintes informações:

- Todos os detalhes do material testado, incluindo a espessura, material polímero utilizado, aditivo prodegradante usado;
- Finalidade para a qual o material de teste se destina (por exemplo, saco de compras, saco de lixo, etc), e a possibilidade de se utilizar o aditivo oxibiodegradável / material no produto baseado em parâmetros tais como a aplicação do produto, os materiais de base, quaisquer outros aditivos, a vida do produto, bem como em fim de vida (em que o produto necessita de se biodegradar);
- Os resultados de cada teste e o tempo necessário para completar cada prova;
- Uma estimativa do tempo e condições de armazenamento e de serviço;

6.8 Controle de Qualidade

6.8.1 Compra e recebimento



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 8/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

- Novas fontes de materiais ou peças devem ser avaliadas em conformidade com as especificações ou documentos de compra.
- O fabricante deve ter um método documentado para garantir que as fontes de materiais ou peças continuem a cumprir com as especificações.

6.8.2 Produção

- A documentação que descreve os métodos de produção e materiais utilizados deve ser fornecida.
- Devem ser mantidos registros para mostrar que os produtos são feitos de acordo com métodos e materiais documentados.

6.9 Critérios para distribuição

O fabricante deve implementar um Programa de otimização da logística de transporte e distribuição do produto. Este programa deve estabelecer a redução do consumo de combustíveis fósseis, com metas estabelecidas e monitoradas periodicamente. O programa, na medida do possível, deve considerar o uso de meios de transporte menos poluentes ou com menos impactos ambientais (motorização elétrica, veículos híbridos, veículos multicomcombustíveis, movidos a etanol, GNV, biodiesel, etc.), inclusive no estabelecimento das metas referidas.

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

6.9.1 Transporte próprio

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

6.9.2 Transporte terceirizado

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

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

6.10 Critérios ambientais aplicáveis ao processo

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

6.10.2 O fabricante deve estabelecer um programa de gestão de resíduos que considere a redução, o reuso ou reciclagem, assegurando a sua otimização e a destinação adequada dos resíduos gerados, inclusive os recicláveis. Todos os resíduos devem ser classificados de acordo com a norma ABNT NBR 10004. Caso o processo tenha subprodutos perigosos como um dos seus resultados, estes devem ser



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com
Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 9/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

segregados e devem ser tomadas medidas adequadas para a sua reciclagem/reutilização (quando aplicável), disposição final ou eliminação.

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

6.10.4 Os materiais utilizados durante a produção não devem ser tratados de modo a impedir a reciclabilidade ao fim da vida útil do produto.

7 Atendimento a requisitos legais

7.1 Atendimento à legislação ambiental

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

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

O fabricante deverá demonstrar que todos os empregados estão cobertos por uma situação trabalhista em conformidade com a legislação brasileira, seja pela CLT ou algum outro tipo de contrato de trabalho aceito legalmente. Deve ser demonstrada a conformidade geral aos termos da legislação federal, estadual ou municipal relativa à Segurança e Saúde Ocupacional do trabalhador. Sempre que um fabricante for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos de não discriminação, segurança e saúde ocupacional e legislação trabalhista daquela jurisdição se aplicam.

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

8 Utilização de laboratórios de ensaios

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

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

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

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

9 Descrição do processo de certificação

9.1 Documentação

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



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com
Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 10/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

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

9.2 Análise preliminar

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

9.3 Pré-auditoria (opcional)

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

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

9.4 Auditoria de certificação

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

9.4.1 Avaliação dos produtos

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

9.4.2 Avaliação do atendimento aos critérios técnicos e aos requisitos legais



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 11/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

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

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

9.4.3 Coleta de amostras e ensaios

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

As amostras devem ser coletadas por unidade produtiva ou no mercado.

9.5 Avaliação inicial da qualidade

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

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

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

9.6 Concessão da certificação

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

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

10 Descrição do processo de manutenção da certificação

Após a concessão da Certificação, a ABNT deve realizar o controle para verificar se o fabricante mantém as condições técnico-organizacionais que deram origem à certificação. Esta verificação será realizada



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com
Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 12/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

por meio de auditorias de manutenção e poderão também, a critério da ABNT, serem realizadas coletas de amostras para ensaios.

10.1 Auditorias de manutenção

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

10.1.1 Avaliação dos produtos

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

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

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

10.1.3 Coleta de amostras e ensaios

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

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

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

10.2 Avaliação da conformidade

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

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

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

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



Rótulo Ecológico para Aditivos Plásticos com
Função Oxibiodegradável

PE-308.01
Data: Abr. 2014
Pág. Nº 13/13

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

10.3 Autocontrole

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

10.4 Acordos de reconhecimento

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

11 Modificações nos critérios

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