



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-INMETRO

## CONSULTA PÚBLICA Nº 14, DE 7 DE ABRIL DE 2021

Proposta de alteração do Regulamento Técnico da Qualidade e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painelas Metálicas, publicados pelas Portarias Inmetro nº 398, de 31 de julho de 2012, e nº 419, de 9 de agosto de 2012, respectivamente.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no exercício da competência que lhe foi outorgada pelos artigos 4º, § 2º, da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, e 3º, incisos I e IV, da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, combinado com o disposto nos artigos 18, inciso V, do Anexo I ao Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007, e 105, inciso V, do Anexo à Portaria nº 2, de 4 de janeiro de 2017, do então Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços, considerando o que consta do Processo SEI nº 0052600.022265/2018-31, resolve:

Art. 1º Fica disponível a proposta de texto da portaria definitiva referente às alterações do Regulamento Técnico da Qualidade e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painelas Metálicas.

Art. 2º Fica aberto, a partir da data da publicação desta Portaria no Diário Oficial da União, o prazo de 60 (sessenta) dias para que sejam apresentadas sugestões e críticas relativas aos textos propostos.

Art. 3º As críticas e sugestões deverão ser encaminhadas no formato da planilha padronizada para contribuição dos requisitos, contida na página <http://www.inmetro.gov.br/legislacao/>, preferencialmente em meio eletrônico, para os seguintes endereços:

- Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia - Inmetro

Diretoria de Avaliação da Conformidade - Dconf

Av. Nossa Senhora das Graças, nº 50 - Prédio 6 - Xerém

CEP: 25.250-020 - Duque de Caxias - RJ, ou

E-mail: [dconf.consultapublica@inmetro.gov.br](mailto:dconf.consultapublica@inmetro.gov.br)

§ 1º As críticas e sugestões que não forem encaminhadas de acordo com o modelo citado no **caput** não serão consideradas como válidas para efeito da consulta pública e serão devolvidas ao demandante.

§ 2º O demandante que tiver dificuldade em obter a planilha no endereço eletrônico mencionado acima, poderá solicitá-la no endereço físico ou e-mail elencado no **caput**.

Art. 4º Findo o prazo fixado no art. 2º desta Portaria, o Inmetro se articulará com as entidades que tenham manifestado interesse na matéria, para que indiquem representantes nas discussões posteriores, visando à consolidação do texto final.

Art. 5º Esta Portaria de Consulta Pública entra em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JUNIOR

Presidente



## PROPOSTA DE TEXTO DE PORTARIA DEFINITIVA

Altera o Regulamento Técnico da Qualidade e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicos, publicados pelas Portarias Inmetro nº 398, de 31 de julho de 2012, e nº 419, de 9 de agosto de 2012, respectivamente.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no exercício da competência que lhe foi outorgada pelos artigos 4º, § 2º, da Lei nº 5.966, de 11 de dezembro de 1973, e 3º, incisos I e IV, da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, combinado com o disposto nos artigos 18, inciso V, do Anexo I ao Decreto nº 6.275, de 28 de novembro de 2007, e 105, inciso V, do Anexo à Portaria nº 2, de 4 de janeiro de 2017, do então Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços;

Considerando a Portaria Inmetro nº 398, de 31 de julho de 2012, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade para Painéis Metálicos, publicada no Diário Oficial da União de 1º de agosto de 2012, seção 1, página 66 a 67;

Considerando a Portaria Inmetro nº 419, de 6 de julho de 2012, que aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicos, publicada no Diário Oficial da União de 13 de agosto de 2012, seção 1, página 55;

Considerando a Portaria Inmetro nº 21, de 14 de janeiro de 2016, publicada no Diário Oficial da União de 15 de janeiro de 2016, seção 1, página 47 a 48, que aprova o aperfeiçoamento e adequação do Regulamento Técnico da Qualidade e dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Painéis Metálicos;

Considerando a necessidade de harmonizar conceitos e dirimir dúvidas técnicas em relação ao processo de certificação da medida regulatória para Painéis Metálicos, instituída pelas Portarias Inmetro nº 398, de 2012 e nº 419, de 2012, complementada pela Portaria Inmetro nº 21, de 2016;

Considerando a consulta pública divulgada pela Portaria Inmetro nº xxx, de xx de xxxxx de 2021, publicada no Diário Oficial da União de xx de xxxxxx de xxxx, seção xx, página xx, que colheu contribuições da sociedade em geral para elaboração do texto ora aprovado; e

Considerando o que consta do Processo SEI nº 0052600.022265/2018-31, resolve:

Art. 1º Ficam aprovadas as alterações no Regulamento Técnico da Qualidade – RTQ para Painéis Metálicos, publicado pela Portaria Inmetro nº 398, de 2012, na forma do Anexo A desta Portaria, e nos Requisitos de Avaliação da Conformidade – RAC para Painéis Metálicos, publicados pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012, na forma do Anexo B desta Portaria.

Art. 2º O art. 3º da Portaria Inmetro nº 419, de 2012 passa a vigorar com a seguinte redação:

“Art. 3º Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para painéis metálicos, a qual deverá ser realizada por Organismo de

Certificação de Produto – OCP, estabelecido no Brasil e acreditado pelo Inmetro, consoante os Requisitos ora aprovados.

§1º Estes Requisitos de Avaliação da Conformidade – RAC se aplicam apenas aos utensílios destinados ao uso em forno e fogão, conforme a seguir:

a) para uso em forno, com diâmetro de base ou diagonal - equivalente ao diâmetro de circunferência circunscrita na forma geométrica do utensílio - de até 75 cm (inclusive): assadeiras, formas, tabuleiros e torteiras, ou outro utensílio com função semelhante a esses;

b) para uso em fogão, com capacidade volumétrica de até 17 l (inclusive): banhos-maria, caçarolas, caldeirões, cozedores a vapor, cuscuzeiras, espagueteiras, fervedores, merendeiras, paejeiras, panelas, papeiros, pipoqueiras, pudinzeiras, tachos, woks, ou outro utensílio com função semelhante a esses;

c) para uso em fogão, com diâmetro de base ou diagonal - equivalente ao diâmetro de circunferência circunscrita na forma geométrica do utensílio - de até 40 cm (inclusive): bifeteiras, bistequeras, churrasqueiras, crepeira, formas de pizza fechadas, formas para fonte direta de calor, frigideiras, molheiras, omeleteiras, panquequeiras, sanduicheiras e tapioqueiras, ou outro utensílio com função semelhante a esses;

d) para uso em fogão, com capacidade volumétrica de até 2 l (inclusive): bules, canecas, cafeteiras, chaleiras, fritadeiras, leiteiras, marmitas e molheiras, ou outro utensílio com função semelhante a esses;

e

e) panelas de pressão, com capacidade volumétrica de até 30 l.

§2º Este RAC não se aplica às panelas com capacidade superior as supracitadas, as de uso exclusivo em hotéis, indústrias e acampamento (**camping**), às de silicone, além das exclusivamente elétricas, tipos **réchaud** e aos utensílios descartáveis.

§3º Os produtos de uso exclusivo em hotéis, indústrias ou acampamento (camping) devem estar devidamente identificados em seu rótulo ou embalagem quanto à exclusividade do uso pretendido.” (NR)

Art. 3º Ficam mantidas as demais disposições contidas na Portaria Inmetro nº 398, de 2012, na Portaria Inmetro nº 419, de 2012 e na Portaria Inmetro nº 21, de 2016.

Art. 4º Esta Portaria entra em vigor em xx de xxxxxx, de xxxx *[data específica, conforme art. 4º do Decreto nº 10.139, de 2019]*.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JUNIOR

Presidente

**ANEXO A**

1. O Regulamento Técnico da Qualidade, publicado pela Portaria Inmetro nº 398, de 2012, passa a vigorar com as seguintes alterações:

**“ 3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES**

RDC Anvisa nº 91, de 2001, ou substitutiva	Regulamento Técnico - Critérios Gerais para Embalagens e Equipamentos Alimentícios em Contato com Alimentos
Resolução da Anvisa nº 105, de 1999, ou substitutiva	Aprova o Regulamento Técnico sobre as disposições gerais para embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos.
RDC da Anvisa nº 123, de 2001, ou substitutiva	Aprova o Regulamento Técnico sobre embalagens e equipamentos elastoméricos em contato com alimentos.
RDC da Anvisa nº 20, de 2007, ou substitutiva	Aprova o Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos.
RDC da Anvisa nº 17, de 2008, ou substitutiva	Dispõe sobre Regulamento Técnico sobre lista positiva de aditivos para materiais plásticos destinados à elaboração de embalagens e equipamentos em contato com alimentos.
Portaria Anvisa nº 27, de 1996, ou substitutiva	Aprova o Regulamento Técnico sobre embalagens e equipamentos de vidro e cerâmica em contato com alimentos
Portaria Anvisa nº 987, de 1998, ou sua substitutiva	Aprova o Regulamento Técnico para embalagens descartáveis de polietileno tereftalato - PET - multicamadas destinadas ao acondicionamento de bebidas não alcoólicas carbonatadas, constante do anexo desta Portaria.
ABNT NBR ISO 209:2007	Alumínio e suas ligas – Composição química
ABNT NBR ISO 4287:2009	Especificações geométricas do produto (GPS) - Rugosidade: Método do perfil - Termos, definições e parâmetros da rugosidade
ISO 2747:1998	<b>Vitreous and porcelain enamels - Enamelled cooking utensils - Determination of resistance to thermal shock</b>

ISO 4532:1991	<b>Vitreous and porcelain enamels - Determination of the resistance of enameled articles to impact – Pistol test</b>
ISO 6508-1:2016	Materiais metálicos - Ensaio de dureza Rockwell Parte 1: Método de ensaio (escalas A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T)
ISO 28706-2:2017	<b>Vitreous and porcelain enamels - Determination of resistance to chemical corrosion - Part 2: Determination of resistance to chemical corrosion by boiling acids, boiling neutral liquids and/or their vapors</b>
ASTM A240M:2020	<b>Standard Specification for Chromium and Chromium-Nickel Stainless Steel Plate, Sheet, and Strip for Pressure Vessels and for General Applications</b>
ABNT NBR 5601:2011	Aços inoxidáveis – Classificação por composição química
ABNT NBR 8094:1983	Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina
ABNT NBR 11823:2016	Utensílios domésticos metálicos – Painela de Pressão
ABNT NBR 12610:2010	Tratamento de superfície do alumínio e suas ligas – Determinação da espessura de camadas não condutoras pelo método de corrente parasita ( <b>Eddy Current</b> )
ABNT NBR 12611:2006	Alumínio e suas ligas – Tratamento de superfície - Determinação da espessura de camada anódica – Método de microscopia óptica
ABNT NBR 14155:2010	Tratamento de superfície do alumínio e suas ligas – Determinação da microdureza da camada anódica da anodização para fins técnicos (dura)
ABNT NBR 14630:2018	Utensílios domésticos metálicos para uso em forno e fogão
ABNT NBR 14622:2006	Alumínio e suas ligas - Tratamento de superfície - Determinação da aderência da pintura - Método de corte em X e corte em grade
ABNT NBR 14876:2016	Utensílios domésticos metálicos – Alças, cabos, poméis e sistemas de fixação

ABNT NBR 15321:2019 Parte 1	Utensílios domésticos metálicos – Revestimento - Segurança
ABNT NBR 15321:2020 Parte 2	Utensílios domésticos metálicos – Revestimento Parte 2 – Revestimento para produtos utilizados em fornos
ABNT NBR 15975:2011	Alumínio primário e de fundição - Composição química
ABNT NBR 5906:2008	Bobinas e chapas laminadas a quente de aço-carbono para estampagem – Especificação
ABNT NBR 5915-1:2013	Chapas e bobinas de aço laminadas a frio - Parte 1: Requisitos
ABNT NBR 6589:2015	Peças em ferro fundido cinzento classificadas conforme a resistência à tração
ABNT NBR 6651:2013	Bobinas e chapas finas de aço-carbono, laminadas a frio, para esmaltação vítrea — Especificação
DIN EN 1561:2012	<b>Founding - Grey cast irons</b>

“(NR)”

**“4.2 Alça, Cabo ou Pomel**

Dispositivo fixo ou removível pertencente ao utensílio ou tampa que serve para erguê-la ou segurá-la.” (NR)

**“4.5 Bifeteira ou bistequeira**

Utensílio culinário, estriado ou liso, utilizado geralmente para preparar bifes ou bistecas.” (NR)

**“4.6 Caçarola e Caldeirão**

Utensílio, com ou sem tampa, geralmente redondo, de largura e altura variáveis, utilizado para preparar alimentos.” (NR)

**“4.15 Frigideira**

Utensílio utilizado geralmente para fritar alimentos.” (NR)

**“4.16 Fritadeira**

Utensílio geralmente utilizado para fritar alimentos, com ou sem escorredor.” (NR)

**“4.21 Panela**

Utensílio com cabo, com ou sem tampa, de largura e altura variáveis, utilizado para preparar alimentos.” (NR)

**“5.1.1.1.5** O fundo das panelas de pressão, em sua parte externa, quando revestida com antiaderente não vítreo, deve conter ranhuras, ou sulcos, ou com superfície mais áspera ou de qualquer outra forma para evitar o deslizamento desses sobre a plataforma de cocção, reservando uma área central suficiente para as marcações regulamentares.” (NR)

**“5.1.1.2 Corpo**

O corpo das panelas de pressão deve ser fabricado em um dos seguintes materiais:

- a) alumínio - ligas constantes da ABNT NBR ISO 209, com exceção das seguintes ligas: 4009, 4026, 4032, 4145, 4145A, 8090, 8091 ou 8093;
- b) alumínio fundido, conforme ABNT NBR 15975;
- c) aço inoxidável, conforme ABNT NBR 5601;
- d) aço laminado para estampagem, conforme ABNT NBR 5906 e ABNT NBR 5915-1;
- e) ferro fundido, conforme a DIN EN 1561, classes GJL-100, GJL-150 ou GJL-200;
- f) cobre, latão ou bronze revestidos integralmente na parte interna por uma capa de ouro, prata, níquel ou estanho tecnicamente puros; ou
- g) titânio.” (NR)

“**5.1.3.1** A panela de pressão (corpo e tampa) deve ser colocada aberta na câmara de ensaio de corrosão por névoa salina, de acordo com a ABNT NBR 8094, em uma inclinação de  $45 \pm 5^\circ$  pelo período de 24 horas. Como critério de aceitação, pode haver a ocorrência de pontos vermelhos desde que o utensílio não perca sua usabilidade, não afete sua resistência mecânica e que atenda aos critérios de migração de elementos conforme disposto em Resoluções da Anvisa. Em seguida, dar continuidade ao diagrama sequencial da figura 19 da ABNT NBR 14876 e, ao final, verificar a ocorrência de corrosão nas válvulas de segurança (quando estas forem metálicas), para as quais não pode haver pontos de corrosão.” (NR)

“**5.1.6.1.1** As pressões de trabalho devem ser determinadas conforme o procedimento estabelecido pelo item 4.4.1 da norma técnica ABNT NBR 11823.” (NR)

#### “**5.2.1.1** **Corpo**

O corpo do utensílio deve ser fabricado em um dos seguintes materiais:

- a) alumínio - ligas constantes da ABNT NBR ISO 209, com exceção das seguintes ligas: 4009, 4026, 4032, 4145, 4145A, 8090, 8091 ou 8093;
- b) alumínio fundido, conforme ABNT NBR 15975;
- c) aço inoxidável, conforme ABNT NBR 5601;
- d) aço laminado para estampagem, conforme ABNT NBR 5906 e ABNT NBR 5915-1;
- e) ferro fundido, conforme a DIN EN 1561, classes GJL-100, GJL-150 ou GJL-200;
- f) cobre, latão ou bronze revestidos integralmente na parte interna por uma capa de ouro, prata, níquel ou estanho tecnicamente puros;
- g) aço laminado a frio conforme ABNT NBR 6651 (esmaltação vítrea); ou
- h) titânio.” (N.R.)

“**5.2.1.3** O fundo das panelas de pressão, em sua parte externa, quando revestida com antiaderente não vítreo, deve conter ranhuras, ou sulcos, ou com superfície mais áspera ou de qualquer outra forma para evitar o deslizamento desses sobre a plataforma de cocção, reservando uma área central suficiente para as marcações regulamentares.” (NR)

“**5.2.4.1** O fundo do utensílio com termodifusor deve ser ensaiado de acordo com o Anexo E da norma técnica ABNT NBR 14630.” (NR)

#### “**5.2.5** **Ensaio das propriedades mecânicas**

Os ensaios de propriedades mecânicas devem ser realizados somente no corpo do utensílio, a exceção do ensaio de cantos vivos e rebarbas, conforme previsto no subitem 5.2.5.5, o qual deverá ser realizado também na tampa.



Para a realização de ensaio das propriedades mecânicas, deformações no corpo e/ou tampa do utensílio não devem ser consideradas falhas no cabo, na alça, ou no sistema de fixação. No entanto, caso essas deformações comprometam a sequência de ensaios previstos neste item, o utensílio deve ser reprovado.

Nota: Para utensílios com cabos e alças removíveis, são aplicáveis os ensaios de propriedades físicas e mecânicas, incluindo os ensaios de Resistência a Queima e de Resistência ao Calor, independente da orientação de uso indicada para o produto” (NR)

#### **“5.2.6 Ensaio das propriedades físicas**

Para utensílios com cabos e alças removíveis, são aplicáveis os ensaios de propriedades físicas e mecânicas, incluindo os ensaios de Resistência a Queima e de Resistência ao Calor, independente da orientação de uso indicada para o produto.” (NR)

**“5.2.6.2.2.1** Caso seja possível atingir com uma sonda esférica de 14 mm de diâmetro qualquer parte de metal contida dentro do cabo, da alça ou do pomel cuja temperatura exceda 50°C, deve ser indicado o uso de proteção para o manuseio do utensílio doméstico.

Nota: Para os utensílios de uso em fogão que possam também ser utilizados em forno, é aplicável tanto o ensaio de Propagação de Calor (fogão) como também o ensaio de Resistência ao calor (forno)” (NR)

**“5.2.6.4.1** Os cabos, as alças e os poméis, utilizados com a finalidade de retirar utensílios que serão utilizados em fornos, quando colocados em um forno com temperatura interna a 180°C ± 2 pelo período de 1 (uma) hora, e logo após resfriados à temperatura ambiente por 3 (três) horas, não podem apresentar quaisquer danos ou distorções tanto em si próprios quanto nos sistemas de fixação do corpo ou da tampa do utensílio.

Nota: Para os utensílios de uso em fogão que possam também ser utilizados em forno, é aplicável tanto o ensaio de Propagação de Calor (fogão) como também o ensaio de Resistência ao calor (forno)” (NR)

**“5.2.7.1.1** O utensílio (corpo e tampa, se houver), deve ser colocado aberto na câmara de ensaio de corrosão por névoa salina, de acordo com a ABNT NBR 8094 e de acordo com a ABNT NBR 14876, em uma inclinação de 45 ± 5° pelo período de 24 horas. Como critério de aceitação, pode haver a ocorrência de pontos vermelhos desde que o utensílio não perca sua usabilidade, não afete sua resistência mecânica e que atenda aos critérios de migração de elementos conforme disposto em Resoluções da Anvisa. Em seguida, lavar a amostra conforme a norma ABNT NBR 8094 e continuar os ensaios de propriedades mecânicas.

Nota: O ensaio de névoa salina somente se aplica aos componentes, corpos e tampas ferrosos das painéis metálicas, incluindo os construídos em aço inoxidável, não sendo aplicado aos utensílios de ferro fundido” (N.R.)

**“5.2.8.1** Cada utensílio deve ser marcado de forma permanente ou adesivado, de maneira clara e indelével, com as seguintes indicações:

- a) nome do fornecedor;
- b) identificação que garanta a rastreabilidade do produto, e
- c) capacidade volumétrica e diâmetro nominal.” (N.R.)

**2.** Fica incluído o subitem 5.2.2.3.2.1 no Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398, de 2012, com a seguinte redação:

**“5.2.2.3.2.1** Quando, pelo formato do utensílio, não for possível medir a diagonal, a medida da diagonal dos utensílios deve ser equivalente ao diâmetro da circunferência circunscrita do utensílio, com variação máxima de ± 2%.”(N.R)

- 3.** Fica excluído o item 1.1 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398, de 2012.
- 4.** Fica excluído o subitem 5.2.8.4 do Regulamento Técnico da Qualidade, aprovado pela Portaria Inmetro nº 398, de 2012.
- 5.** Ficam excluídos os itens, e seus subitens correspondentes, 1, 4, 5, 6, 9, 10, 16, 20, 21, 22 e 23 da Portaria Inmetro nº 21, de 2016.

**ANEXO B**

1. Os Requisitos de Avaliação da Conformidade, publicado pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012, passam a vigorar com as seguintes alterações:

**“1.2.3 Família de Utensílios**

Para fins deste RAC, definem uma família cada agrupamento de utensílios conforme tabela a seguir, considerando também os mesmos materiais de construção, processo produtivo e tipo de revestimento, com exceção de panelas de pressão, que devem seguir os critérios do item 1.2.4 deste RAC.

**Tabela 1: Agrupamento dos tipos de utensílios por família**

<b>Família</b>	<b>Tipos de utensílios</b>
1	Abafador, assadeira, churrasqueira, forma, formas de pizza fechadas, formas para fonte direta de calor, marmita, merendeira, tabuleiro e torteira, ou outro utensílio com função semelhante a esses
2	Bifeteira, bistecadeira, crepeira, frigideira, omeleteira, fritadeira, paejeira, panquequeira, tapioqueira e wok, ou outro utensílio com função semelhante a esses
3	Bule, cafeteira, caneca, chaleira, fervedor e leiteira, ou outro utensílio com função semelhante a esses
4	Banho-maria, caçarola, caldeirão, espagueteira, molheira, cuscuzeira, cozedor a vapor, panela, papeiro, pipoqueira, pudinzera e tacho, ou outro utensílio com função semelhante a esses

Nota: podem ser incluídos na mesma família aqueles utensílios cujo revestimento interno da panela diferencie-se apenas pelo pigmento/cor, mantendo a mesma formulação de sua base e número de camadas. Porém, considerando-se que cores diferentes podem apresentar resultados diferentes quanto à migração de substâncias, devem ser solicitados quantos laudos forem necessários para que o OCP comprove que os modelos com variação de pigmento no revestimento interno atendam as Resoluções Anvisa, conforme Anexo C.” (N.R)

**“6.2.1 Solicitação de Certificação**

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP de acordo com os requisitos do RGCP, juntamente com a:

- a) Documentação do Sistema de Gestão da Qualidade em atendimento aos requisitos descritos no item 6.3.1.1 ou no item 6.3.1.2, no caso de MPes;
- b) Memorial Descritivo, conforme Anexo B deste RAC; e
- c) Documentos descritos no Anexo C, de acordo com os respectivos materiais para evidenciar a conformidade dos seus produtos à regulamentação da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa) para materiais, utensílios e equipamentos em contato com alimentos, juntamente com os respectivos relatórios de ensaios. Para panelas metálicas com e sem revestimento podem ser apresentados os relatórios de ensaios pelo fornecedor da matéria-prima.

Nota 1: As MPEs devem apresentar documentos que comprovem a sua classificação, de acordo com a legislação vigente. Cabe ao OCP avaliar e validar esta classificação.

Nota 2: Os ensaios realizados em atendimento ao Anexo C devem ser realizados e/ou avaliados somente na etapa de Solicitação de Certificação, ou no caso de alteração de matéria-prima, revestimentos e elastômeros (fornecedor e/ou composição).” (NR)

### “6.3.1 Plano de Ensaios Iniciais

O OCP deve:

- realizar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC.
- realizar planos de ensaios individuais para cada família. O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 6.3.1.2 dentre os modelos de uma mesma família.
- analisar as painéis quanto à sua rastreabilidade.”(N.R)

#### “6.3.1.2 .....

**Tabela 2: Amostragem para painéis de pressão.**

Ensaios	Amostragem			Critério de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Dimensões	1	1	1	Conforme item 5.2.2 do RTQ
Marcações e Instruções				Conforme item 5.1.10 do RTQ
Capacidade volumétrica				Conforme item 5.1.7 do RTQ
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança				Conforme item 5.1.4 do RTQ
Cantos vivos e rebarbas				Conforme item 5.2.5.5 do RTQ
Partes elastoméricas (Nota 2)	6	6	6	Conforme item 5.1.2.1 do RTQ
Partes poliméricas e névoa Salina	2	2	2	Conforme item 5.1.3 e 5.1.5 do RTQ
Pressões de trabalho	1	1	1	Conforme item 5.1.6.1 do RTQ
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1	Conforme item 5.1.6.2 do RTQ
Pressão de funcionamento da válvula de segurança	1	1	1	Conforme item 5.1.6.3 do RTQ
Fixação do termodifusor (Nota 1)	1	1	1	Conforme item 5.1.9 do RTQ

Utensílios com revestimento antiaderente (Nota 1)	6	6	6	Conforme itens 5.2.3 do RTQ
Utensílios de alumínio com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	1	1	1	Conforme item 5.2.3.8.5.1 do RTQ
Utensílios de aço ou ferro fundido com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	6	6	6	Conforme item 5.2.3.8.5.2 do RTQ
Utensílios com anodização dura (Nota 1)	2	2	2	Conforme item 5.2.3.8 do RTQ

Nota 1: Só devem ser realizados em panelas em que os mesmos sejam aplicáveis, sendo assim, caso estes ensaios não sejam aplicáveis, não é necessária a realização de amostragem destas amostras.

Nota 2: É necessário um total de 6 anéis de vedação e 6 válvulas de segurança, sendo que estas amostras podem ser retiradas de amostras que foram submetidas a outros ensaios, com exceção o ensaio de “Pressão de funcionamento da válvula de segurança”. Caso a amostragem total de panelas não seja suficiente para fornecer ao laboratório a quantidade mencionada de anéis e válvulas, fica a critério do OCP enviar somente os anéis e válvulas complementares para ensaio, a serem retiradas de amostras no momento da amostragem.

Nota 3: A quantidade total a ser amostrada deve ser a soma da quantidade de amostras de todos os ensaios aplicáveis, sendo permitido a reutilização do corpo de prova apenas dos ensaios que estão mesclados na tabela.

Nota 4: Os ensaios de revestimento antiaderente podem ser compartilhados por famílias diferentes, desde que um mesmo revestimento (composição, espessura e demais características) seja aplicado em diferentes famílias.

**Tabela 3: Amostragem para outros utensílios, com exceção de painéis de pressão.**

Ensaio	Amostragem			Critério de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Dimensões	1	1	1	Conforme item 5.2.2 do RTQ
Capacidade Volumétrica				Conforme item 5.2.8 do RTQ
Marcações e Instruções				Conforme item 5.2.9 do RTQ
Propriedades mecânicas e névoa salina	1	1	1	Conforme item 5.2.7.1 e 5.2.5 do RTQ
Propriedades físicas	1	1	1	Conforme item 5.2.6 do RTQ
Fixação do termodifusor (Nota 1)	1	1	1	Conforme item 5.2.4 do RTQ
Utensílios com revestimento antiaderente (Nota 1)	6	6	6	Conforme item 5.2.3 do RTQ
Utensílios de alumínio com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	1	1	1	Conforme item 5.2.3.8.5.1 do RTQ
Utensílios de aço ou ferro fundido com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	6	6	6	Conforme item 5.2.3.8.5.2 do RTQ
Utensílios com anodização dura (Nota 1)	2	2	2	Conforme item 5.2.3.8 do RTQ

Nota 1: Só devem ser realizados em painéis em que os mesmos sejam aplicáveis, sendo assim, caso estes ensaios não sejam aplicáveis, não é necessária a realização de amostragem destas amostras.

Nota 2: A quantidade total a ser amostrada deve ser a soma da quantidade de amostras de todos os ensaios aplicáveis, sendo permitida a reutilização do corpo de prova apenas dos ensaios que estão mesclados na tabela.

Nota 3: Os ensaios de revestimento antiaderente podem ser compartilhados por famílias diferentes, desde que seja o mesmo revestimento, proveniente do mesmo fornecedor e aplicado nas famílias de mesmo material construtivo " (N.R.)

**“6.3.1.5.2.1** O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo OCP, deve conter, além das informações contidas nos Requisitos Gerais de Certificação de Produtos – RGCP, os seguintes itens:

Família	<p>Para as famílias definidas conforme subitem 1.2.3 desse RAC, utilizar a seguinte configuração:  “Família (conforme Tabela 1) + material de construção (tipo + liga/composição) + tipo de revestimento (tipo + designação comercial) + número de camadas do revestimento”.</p> <p>Para as famílias definidas no item 1.2.4 desse RAC, utilizar a seguinte configuração:  “Família panela de pressão + material de construção (tipo + liga/composição) + tipo de revestimento (tipo + designação comercial) + número de camadas do revestimento + diâmetro interno + pressão de trabalho + tipo de fechamento”.</p>		
Marca	<p>Modelo:  Designação comercial do modelo e código de referência comercial (se existente)</p>	<p>Descrição técnica do(s) modelo (s):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tipo de utensílio</li> <li>- material de construção</li> <li>- pressão nominal (quando houver)</li> <li>- pintura</li> <li>- revestimento, incluindo cor e classificação (se aplicável)</li> <li>- dimensões (no mínimo diâmetro interno ou dimensões nominais e volume)</li> <li>- Sistema de fechamento (quando houver)</li> <li>- Acessórios (quando houver)</li> </ul>	<p>Código de barras:</p> <p>Quando existente, informar todas as versões.</p>

“

#### “6.4.2.2 Definição da Amostragem

O OCP é responsável pela coleta aleatória das amostras do utensílio a ser certificado conforme as Tabelas 2 e 3 do item 6.3.1.2. ”(N.R)

#### “6.4.3.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Para as famílias contempladas no subitem 1.2.3 desse RAC, os ensaios devem ser realizados a cada 02 (dois) anos, de acordo com a Tabela 2 desse RAC. Para as famílias contempladas no subitem 1.2.4 deste RAC, os ensaios devem ser realizados anualmente, de acordo com a Tabela 3 desse RAC.”(N.R)

“6.5.1.2 O OCP é responsável pela coleta das amostras do utensílio a ser certificado, por família, conforme tabela a seguir:

**Tabela 8: Amostragem para Painelas de Pressão e outros Utensílios, para certificação por Modelo 1b – Lote / ensaios para a certificação das famílias dos Utensílios**

Ensaio	Tamanho do Lote	Amostragem - Prova
<b>Conforme Tabelas 2 e 3 deste RAC</b>	1 a 5000	1 repetição – todos os ensaios aplicáveis
	5.001 a 10.000	2 repetições – todos os ensaios aplicáveis
	Igual ou acima de 10.001	3 repetições – todos os ensaios aplicáveis

Nota: a amostragem deve ser realizada considerando a quantidade necessária para a realização de todos os ensaios aplicáveis, conforme estabelecido nas Tabelas 2 e 3 desse RAC, e multiplicada, proporcionalmente, ao tamanho do lote da família (ex. até 5000 unidades considera-se uma (1) repetição de cada ensaio aplicável.” (N.R.)

#### **“6.5.3 Emissão do Certificado de Conformidade**

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade para o Lote devem seguir as condições descritas no RGCP e no item 6.3.1.5.2.1.” (N.R)

2. O Anexo A dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012, passa a vigorar com a seguinte redação:

#### **“ANEXO A – MODELOS PARA O SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**A.1** A identificação da conformidade deve ser gravada no rótulo e em sua embalagem primária, quando houver, de forma clara, indelével e não violável – gravado ou adesivo, contendo o Selo com a marca do Inmetro, o número do registro e a logomarca do OCP, devendo seguir um dos modelos do Selo de Identificação da Conformidade descritos na figura A.1, com exceção dos utensílios que possuam revestimentos, que devem estar de acordo com o item A2 desse Anexo.



Fonte  
Univers  
**Univers Black**



Pantone 1235

- 100%
- 80%

CMYK

- C2 M34 Y94 K0
- C2 M27 Y90 K0



Tons de Cinza

- 100%
- 90%
- 70%



Compacto



Uma Cor



Tamanho mínimo

50 mm



20mm



Figura A.1 – Formato e dimensões do Selo de Identificação da Conformidade.

Nota: Na embalagem principal dos jogos, conjuntos, "kits", feirinhas e outras formas de apresentação deve ser informada a relação de utensílios constantes no agrupamento, seus respectivos números de registro e de códigos de barra para fins de fiscalização e, quando aplicável a frase "Produto contém revestimento antiaderente com classificação = ...", sendo as reticências substituída por "A (ótima)", "B (boa)", "C (fraca)" e "D (nenhuma)" para cada um dos utensílios pertinentes.

**A.2** Para os utensílios que possuam revestimentos antiaderente deve ser utilizado o Selo de Identificação da Conformidade conforme a figura A.2, devendo ser aposto no produto ou na embalagem de forma impressa ou de adesivo, de forma clara, visível ao consumidor para sua decisão de compra.

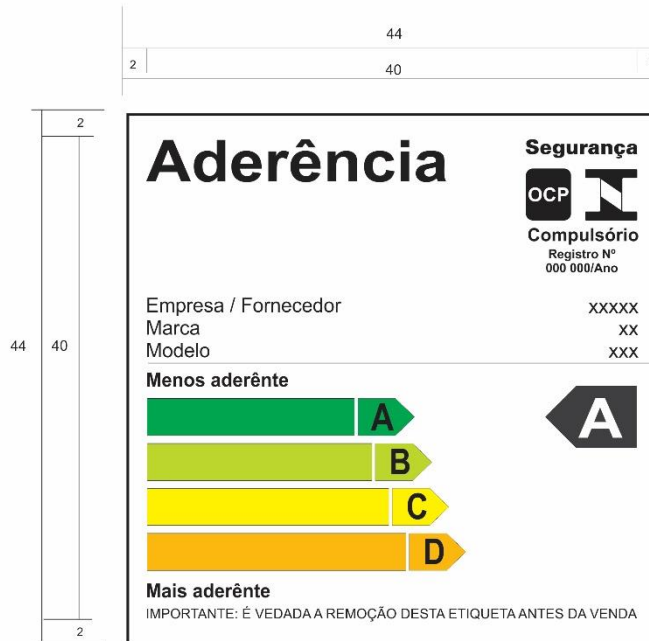


Figura A.2 – Formato e dimensões do Selo de Identificação da Conformidade para utensílios com revestimentos.

**A.3** A figura A.2 deve ser impressa em fundo branco e com texto na cor preta. As faixas de eficiência devem obedecer ao padrão de cores CMYK (ciano, magenta, amarelo e preto), conforme Quadro 1 ou no padrão de cores RGB (vermelho, verde e azul) conforme Quadro 2:

**Quadro 1 – Padrão CMYK formador das cores da ENCE**

Classes	Ciano	Magenta	Amarelo	Preto
<b>A</b>	100	0	100	0
<b>B</b>	30	0	100	0
<b>C</b>	0	0	100	0
<b>D</b>	0	30	100	0

Quadro 2 – Padrão RGB formador das cores da ENCE

Classes	Red	Green	Blue
A	0	128	0
B	153	204	0
C	255	255	0
D	255	153	0

**A.4.** Para os utensílios de menor área, com ou sem revestimento, que não seja possível a aplicação do tamanho mínimo do Selo de Identificação da Conformidade citado acima, será possível a aplicação do Selo compacto, com o tamanho mínimo de 20 mm, conforme figura a seguir:

Selo Compacto

Tamanho mínimo

20mm



**A.4.1.** Para os utensílios de menor área que possuam revestimentos, é permitido, ao invés do Selo de aderência, o uso do Selo de Identificação da Conformidade do Inmetro compacto, acompanhado de uma frase de advertência, conforme abaixo, de acordo com a classificação do Revestimento Antiaderente.

***“Produto contém revestimento antiaderente com classificação = A (ótima)”***

***“Produto contém revestimento antiaderente com classificação = B (boa)”***

***“Produto contém revestimento antiaderente com classificação = C (fraca)”***

***“Produto contém revestimento antiaderente com classificação = D (nenhuma)”. ” (N.R)***

**3.** O Anexo B dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012, passa a vigorar com a seguinte redação:

**“ ANEXO B – MEMORIAL DESCRITIVO**

**B.1** O Memorial Descritivo deve conter, no mínimo, as seguintes informações:

DADOS GERAIS

Razão social do solicitante:

Modelos e família de utensílio:

Nome e endereço do fabricante:

Denominações comerciais:

Marca:

Código de Barras:

#### CARACTERÍSTICAS GERAIS DO UTENSÍLIO

Material de construção do corpo:

Liga/composição do metal:

Possui termodifusor:

Processo de Fabricação:

Estampagem

Fundição

Forjamento

Repuxo

Outros: \_\_\_\_\_

Dimensões:

Espessura:

Tipo de utensílio:

#### CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO

- Tipo de aplicação;

- Quantidade de camadas;

- Composição:

- Possui característica Antiaderente

#### POSICIONAMENTO DAS CERTIFICAÇÕES OBRIGATÓRIAS (SELO)

Marca do fabricante e ou importador: como está posicionada.

#### ANEXOS

Desenhos, Fotos e/ou Catálogos Técnicos.

Data do Documento Assinaturas dos responsáveis do fornecedor” (N.R)

**4.** O Anexo C dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012, passam a vigorar com a seguinte redação:

“**C.1.1** Declaração: Auto Declaração do Metal de Construção – Anexo C1” (N.R)

“**C.2** **Panelas metálicas com revestimento vítreo, esmaltado e/ou cerâmico**

Utensílios com revestimento que não contenham compostos poliméricos.

**C.2.1** Declarações: Auto Declaração do Metal de Construção – Anexo C1 e Auto Declaração com revestimento vítreo, esmaltado e/ou cerâmico – Anexo C2;

.....” (N.R)

### “C.3 Painelas metálicas com revestimento polimérico

Utensílios com revestimento esmaltado que contenham compostos poliméricos devem atender aos itens C2 e C3.

**C.3.1** Declarações: Auto Declaração do Metal de Construção – Anexo C1;

.....” (N.R)

“**C.3.8** Laudo de migração de substâncias de conferem cor para atendimento a RDC nº 52/2010 ou suas respectivas sucessoras (Ensaio somente para polímeros coloridos) e realizada no produto final (painela).

.....” (N.R)

### “ ANEXO C1 – Auto Declaração do Metal de Construção

#### AUTO DECLARAÇÃO

A (neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor), sito à (aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor), inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das painelas – objeto de certificação) constam na Lista Positiva da seguinte Resolução:

- Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 que “aprova o Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos”, publicada pela Anvisa – Agência Nacional de Vigilância Sanitária, do Ministério da Saúde.

Declaramos também que o metal utilizado na fabricação do corpo e tampa dos produtos citados acima são de:

- ( ) Alumínio - ligas constantes da ABNT NBR ISO 209:2007, com exceção das seguintes ligas: 4009, 4026, 4032, 4145, 4145A, 8090, 8091 ou 8093;
- ( ) Alumínio fundido, conforme ABNT NBR 15975:2013;
- ( ) Aço inoxidável, conforme ABNT NBR 5601:2011;
- ( ) Aço laminado para estampagem, conforme ABNT NBR 5906:2008 e 5915-1:2013;
- ( ) Ferro fundido, conforme a DIN EN 1561:2012, classes GJL-100, GJL-150 ou GJL-200.
- ( ) Cobre, latão ou bronze revestidos integralmente na parte interna por uma capa de ouro, prata, níquel ou estanho tecnicamente puros.
- ( ) Aço laminado a frio conforme ABNT NBR 6651:2013 - Esmaltação vítrea.
- ( ) Titânio.

Esta declaração e as informações fornecidas na mesma são de total responsabilidade do Contratante (cliente).

\_\_\_\_\_  
Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

” (N.R)

**“ANEXO C2 - Auto Declaração com revestimento vítreo, esmaltado e/ou cerâmico.**

## AUTO DECLARAÇÃO

A (neste campo deve-se inserir o nome do fornecedor), sito à (aqui deve-se inserir o endereço completo do fornecedor), inscrita no CNPJ (inserir o número do CNPJ da empresa), declara que os componentes da formulação dos produtos (neste campo deve-se inserir as descrições das painéis – objeto de certificação), cumpre os requisitos da Portaria 27/1996 ou suas respectivas sucessoras.

Reiteramos ainda que, para o atendimento completo dos requisitos desses regulamentos, os artigos fabricados com o revestimento esmalte vítreo, devem ser submetidos aos ensaios de migração específica de cádmio e chumbo.

---

 Assinatura do Responsável Legal

Nome completo:

CPF:

Data: (DD/MM/AAAA)

” (N.R)

**5.** O Anexo D dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012, passam a vigorar com a seguinte redação:

**“D.1** Esclarecer que para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4 e famílias de painéis de pressão, desde que possuam o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento (interno), os utensílios que possuem apenas a pintura externa como diferença fazem parte da mesma família.” (N.R.)

**“D.2** Para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4, é de responsabilidade do OCP a seleção do utensílio mais crítico para a realização dos ensaios completos, tendo em vista que, no caso de haver na mesma família utensílios com quaisquer componentes que os diferencie quanto ao sistema de fixação, bem como outras características distintas que possam apresentar comportamento diferenciado nos ensaios, por exemplo tampas, cabos, alças, pomeis, partes elastoméricas válvulas, etc, deverão, obrigatoriamente, ser realizados ensaios complementares, conforme Tabelas 3 e 6 desta Portaria.” (N.R.)

**“D.5** As tampas aplicáveis entre modelos de famílias distintas podem ser ensaiadas uma única vez e seus resultados compartilhados para todos os utensílios que as utilizem.” (N.R.)

**“D.8** Na impossibilidade da realização de algum dos ensaios de revestimento previstos no RTQ no item mais crítico da família, devido suas dimensões ou outras características, o OCP deverá seguir as prioridades abaixo:

a) realizar os ensaios em outro utensílio da mesma família;

b) realizar ou validar os ensaios em utensílio de outra família, desde que possuam as mesmas características (mesmo material de construção, mesmo tipo de revestimento e número de camadas, mesmo processo de fabricação principal), e

c) não realizar o ensaio, sendo substituído pela aplicação da nota mais conservadora.” (N.R)

**6.** Incluir o subitem D.9 no Anexo D dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012, com a seguinte redação:

“**D.9** As fontes de calor referenciadas nos ensaios previstos pela Portaria Inmetro nº 398, de 2012, devem ser de natureza térmica, com o gás liquefeito de petróleo padrão utilizado na regulamentação de fogões e fornos de uso doméstico, utilizando um fogão a gás, protegendo as laterais dos utensílios em relação às chamas e aplicando as temperaturas especificadas nos respectivos ensaios e as seguintes potências:

- com o queimador de potência de  $3,3\pm 0,5$  kW para toda e qualquer panela de pressão;
- com o queimador de potência de  $1,0\pm 0,5$  kW para panelas metálicas com diâmetros externos de até 18 centímetros (inclusive), a exceção de panelas de pressão;
- com o queimador de potência de  $2,0\pm 0,5$  kW para panelas metálicas com diâmetros externos de entre 18 centímetros e 26 centímetros (inclusive), a exceção de panelas de pressão;
- com o queimador de potência de  $3,3\pm 0,5$  kW para panelas metálicas com diâmetros externos acima de 26 centímetros, a exceção de panelas de pressão.” (N.R)

**7.** Fica excluído o subitem 6.4.1.1 dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, aprovados pela Portaria Inmetro nº 419, de 2012.

**8.** Ficam excluídos os itens 1, 26, 34, 35 e 36 da Portaria Inmetro nº 21, de 2016.