

1. OBJETIVO

Estabelecer como executar e como avaliar o processo de certificação da conformidade para aparelhos eletrodomésticos e similares, conforme a Portaria nº 148/2022, garantindo o atendimento aos requisitos de segurança e a prevenção de acidentes no uso.

2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para execução e avaliação deste procedimento, devem ser utilizados:

PR.037 – Procedimento Geral da Certificação

Lista de normas aplicáveis (conforme item 3 da Portaria 148/2022)

LST.006 - Listas de Documentos para avaliação da conformidade de Eletrodomésticos

3. SIGLAS E DEFINIÇÕES

ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas

CNPJ Cadastro Nacional Pessoa Jurídica

Cgcre Coordenação Geral de Acreditação.

CONMETRO Conselho Nacional de Metrologia, Normalização Aquele e Qualidade Industrial.

DIPAC Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade.

NBR Norma Brasileira

PR Procedimento (NAVÊ)

OCP Organismo de Certificação de Produto (NAVÊ)

PRE Procedimento Específico (NAVÊ)

RTQ Regulamento Técnico da Qualidade

4. DEFINIÇÕES

Para fins deste procedimento, adotam-se as definições a seguir, complementadas por aquelas constantes nos documentos mencionados PR.037 – Procedimento Geral da certificação

4.1 Família de Produto

É o conjunto de produtos fabricados na mesma unidade fabril, que possuem a mesma finalidade de uso e características principais em comum.

Para serem considerados da mesma família, os produtos devem atender às seguintes condições:

- Tenham o mesmo projeto básico (em comum, peças ou conjuntos essenciais à segurança) em termos de: tecnologia aplicada, características mecânicas de invólucro e materiais plásticos e metálicos empregados nos métodos de fixação, acabamento e isolamento;

- Difiram os modelos nas características elétricas nominais de entrada (127 V ou 220 V) e no uso de funções secundárias ou acessórios.

A definição da família deve ser feita analisando o projeto do produto e suas variações. A validação ocorre quando fica demonstrado que as diferenças entre modelos não impactam os requisitos de segurança.

5. CONDIÇÕES GERAIS

A certificação de eletrodomésticos conduzida pela **NAVÊ** é realizada conforme os requisitos da Portaria Inmetro nº 148/2022, do RGCP e demais normas aplicáveis.

O processo de avaliação da conformidade deve assegurar:

- Imparcialidade;
- Confidencialidade;
- Competência técnica;
- Rastreabilidade das informações.

A certificação somente será concedida quando evidenciado o atendimento integral aos requisitos regulamentares e normativos aplicáveis, incluindo a série de normas listada no item 3 da Portaria 148/2022.

A **NAVÊ** não realiza ensaios laboratoriais, sendo estes subcontratados em laboratórios que atendam aos critérios estabelecidos no PR.037 – Procedimento Geral da certificação.

Os custos do processo de certificação, assim como os custos dos ensaios em laboratório, são de responsabilidade do solicitante.

5.1 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo de avaliação da conformidade para eletrodomésticos é a certificação compulsória.

6. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

São estabelecidos 2 (dois) modelos de certificação distintos, cabendo ao fornecedor optar por um deles:

- a) Modelo de Certificação 1b - Ensaio de lote
- b) Modelo de Certificação 5 - Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante, incluindo auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade - SGQ, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto no comércio, para realização das atividades de avaliação da conformidade, e auditoria do SGQ.

O processo de avaliação da conformidade é constituído por várias etapas. Cada etapa obedecerá a uma sequência de procedimentos, de acordo com o(s) Modelo(s) de Certificação adotado(s).

ETAPAS DO PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO	MODELOS	
	1b	5
Solicitação de Certificação	X	X

Avaliação Inicial	Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação	X	X
	Auditoria Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade e Avaliação do Processo Produtivo		X
	Plano de Ensaio Iniciais	X	X
	Emissão do Certificado de Conformidade	X	X
Avaliação de Manutenção	Auditoria de Manutenção do Sistema de Gestão da Qualidade e Avaliação do Processo Produtivo		X
	Plano de Ensaio de Manutenção		X
	Confirmação da Manutenção		X
Avaliação de Recertificação	Avaliação de Recertificação		X

A NAVÊ mantém registro dos processos de certificação em sua rede através de drive interno (Google drive e plataformas de CRM).

6.1 Modelo de Certificação 5

6.1.1 Avaliação Inicial

6.1.1.1 Solicitação de Início do Processo

O solicitante de certificação deve encaminhar uma solicitação formal a NAVÊ através do formulário FOR.098 - Solicitação de Certificação do Produto com a opção pelo modelo de certificação, fornecendo a documentação descrita no PR.037 - Procedimento geral da certificação, além dos documentos listados a seguir:

- Memorial descritivo do eletrodoméstico (FOR.110).
- Listas de componentes e seus respectivos fornecedores, com identificação daqueles já certificados;
- Esquemas elétricos;
- Desenhos de montagem e/ou registros fotográficos do produto e de seus subconjuntos;
- Etiquetas de identificação;
- Desenho, arte final ou imagem da embalagem individual; e
- Documentação técnica das placas de circuito impresso, quando aplicável.

O memorial descritivo dos eletrodomésticos (FOR.110) deve conter, no mínimo, as informações previstas no PR.037 - Procedimento geral da certificação, além de:

- Dados dos modelos a serem certificados
- Informações do sistema elétrico;
- Componentes de cada modelo;

PRE.004 - ELETRODOMÉSTICO

- d) Pelo menos uma amostra, fotografia e/ou catálogo de cada um dos modelos da família para a análise de seus aspectos específicos

Deve-se assegurar que as informações fornecidas estejam completas, consistentes entre si e compatíveis com o escopo da certificação pretendida. A avaliação desta etapa consiste na verificação da conformidade e suficiência da documentação apresentada, bem como na coerência dos dados técnicos em relação às normas aplicáveis.

6.1.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

Os critérios de Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação devem seguir os requisitos descritos no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

6.1.1.3 Auditoria Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade e Avaliação do Processo Produtivo

Os critérios para realização da auditoria inicial do Sistema de Gestão da Qualidade devem seguir as condições estabelecidas no PR.037 - Procedimento geral da certificação, observadas as complementações descritas neste procedimento.

A NAVÉ deve avaliar o Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante com base nos requisitos da Norma ISO 9001:2015 ou ABNT NBR ISO 9001:2015, conforme os requisitos mínimos definidos na Tabela 1 a seguir.

Tabela 1 - Requisitos mínimos de verificação do SGQ

Requisitos	Itens da norma
Recursos	7.1.5.1 / 7.1.5.2
Informação documentada	7.5.2 / 7.5.3
Controle de processos, produtos e serviços providos externamente	8.4.2 / 8.4.3
Produção e provisão de serviço	8.5.1 / 8.5.2 / 8.5.4 / 8.5.5
Liberação de produtos e serviços	8.6
Controle de saídas não conformes	8.7
Monitoramento, medição, análise e avaliação	9.1.2
Não conformidade e ação corretiva	10.2

A apresentação de certificado válido do Sistema de Gestão da Qualidade (SGQ) do fabricante, emitido por um OCS acreditado pelo Inmetro ou reconhecido pelo IAF, conforme a ISO 9001 ou ABNT NBR ISO 9001, e

PRE.004 - ELETRODOMÉSTICO

aplicável à linha de produção do produto objeto da certificação, pode, a critério e sob responsabilidade da NAVÊ, dispensar a realização da avaliação do SGQ prevista na Portaria nº 148/2022 durante a auditoria inicial.

Nessa situação, a empresa solicitante deve disponibilizar à NAVÊ todos os registros e documentos relacionados à certificação do SGQ. Cabe à NAVÊ analisar essa documentação, de modo a assegurar que os requisitos estabelecidos na Tabela 1 e no Anexo A da Portaria nº 148/2022 estejam devidamente atendidos.

A auditoria deve contemplar o acompanhamento da fabricação de, no mínimo, um modelo de produto pertencente ao escopo da certificação. Caso não haja produção em andamento desses modelos, deve-se acompanhar a fabricação de, pelo menos, um produto da mesma classe de isolamento, pertencente à linha de produção já certificada.

Durante a auditoria, a NAVÊ deve verificar se os ensaios de rotina para controle da qualidade são realizados pelo fabricante em 100% da produção, assegurando, no mínimo, a execução dos ensaios previstos no Anexo A da Portaria nº 148/2022. Deve também ser verificado se os registros desses ensaios são devidamente mantidos e rastreáveis.

6.1.1.3.1 A NAVÊ deve confirmar que o fabricante mantém registros adequados dos ensaios de rotina, garantindo sua disponibilidade para análise.

6.1.1.3.2 Compete ao analista da qualidade a elaboração e controle da documentação de auditoria, incluindo o FOR.072 – Plano de Auditoria e o FOR.074 - RAU - Relatório de Auditoria de Certificação.

Após a elaboração do plano de auditoria, este deve ser encaminhado ao auditor designado para análise. O auditor, em conjunto com o fabricante, deve definir a data para realização da auditoria, considerando a disponibilidade das partes envolvidas.

Uma vez acordada, a data deve ser formalmente informada à NAVÊ para registro e acompanhamento do processo.

Após a confirmação da data, o analista da qualidade deve disponibilizar ao auditor a documentação necessária para a execução da auditoria, incluindo o formulário de Relatório de Auditoria (FOR.074), a ser utilizado para registro das evidências durante a auditoria.

6.1.1.3.3 Após a execução da auditoria, o relatório deve ser analisado pelo analista da qualidade. Caso sejam identificadas não conformidades, estas devem ser registradas no relatório e no FOR.009 – Registro de Não Conformidades, com definição de prazos para apresentação e implementação das ações corretivas, bem como para o fechamento da respectiva RNC.

A conformidade do sistema é evidenciada quando o fabricante demonstra controle efetivo do processo produtivo, com realização sistemática dos ensaios de rotina em 100% dos produtos e manutenção adequada dos registros correspondentes.

6.1.1.4 Planos de ensaios iniciais

Os critérios de definição dos ensaios a serem realizados devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

6.1.1.4.1 O ensaio de tipo completo deve ser realizado por família de produto, conforme a norma geral e a respectiva norma particular aplicável, estabelecidas no item 3 da Portaria nº 148/2022.

PRE.004 - ELETRODOMÉSTICO

Na avaliação inicial, podem ser aceitos relatórios de ensaios emitidos previamente ao início do processo de certificação, desde que elaborados por laboratórios estrangeiros acreditados pelo Inmetro/Cgcre ou por organismos signatários dos acordos de reconhecimento mútuo ILAC ou IAAC.

Para sua aceitação, deve ser comprovada a equivalência dos métodos de ensaio e da metodologia de amostragem adotada, sendo observado o prazo máximo de 2 (dois) anos entre a data de emissão do relatório e sua apresentação à **NAVÊ**.

6.1.1.4.2 Exclusivamente para certificação de compressores, podem ser aceitos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios estrangeiros que atendam aos critérios de acreditação previstos no subitem 6.1.1.4.3, respeitando o prazo máximo de 3 (três) anos entre a data de emissão e sua apresentação à **NAVÊ**.

Nesses casos, a aceitação dos relatórios está condicionada à comprovação de que o produto ensaiado anteriormente é equivalente ao produto a ser certificado, incluindo seus componentes, especificações técnicas e cadeia de fornecimento.

6.1.1.4.3 As variações de modelos dentro de uma mesma família que possam impactar os requisitos de segurança devem ser avaliadas por meio de ensaios realizados em amostras representativas dessas variações, considerando as características específicas de cada configuração.

6.1.1.4.4 Devem ser consideradas como variações relevantes, entre outras: diferenças nos dados nominais de entrada e saída, alterações de layout, sistemas de isolamento, fontes de alimentação, utilização de motores, presença de sistemas ou componentes sob pressão, sistemas de aquecimento, bem como variações de massa, volume ou outras características construtivas.

6.1.1.4.5 Quando houver alteração de componente em relação ao modelo base, devem ser realizados ensaios complementares em amostras representativas dos modelos afetados, conforme definido na Tabela 2.

Não é necessário repetir ensaios para um mesmo componente já avaliado, desde que sua aplicação e condições de uso permaneçam equivalentes ao modelo previamente ensaiado.

Tabela 2 – Componentes de Eletrodomésticos e Capítulos das normas a serem verificados.

PRE.004 - ELETRODOMÉSTICO

Componente	Capítulos das normas consideradas a serem verificados, se aplicável.
Compressor/motor	8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*
Termostato	8, 11, 13, 15, 16, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*
Válvula Pressostática	8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*
Plástico do gabinete	20, 21, 22, 23, 30
Interruptor	8, 11, 13, 15, 16, 21, 22, 23, 24*, 27, 28, 29, 30*
Ventilador	8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 24*, 17, 18, 19, 30*
Gabinete	8, 11, 13, 15, 16, 20, 22, 25
Resistência	8, 10, 11, 13, 15, 16, 19, 21, 22, 23, 27, 28, 29, 30*
Reator	8, 10, 11, 13, 15, 16, 19*, 21, 22, 23, 27*, 28, 29, 30*
Transformador	8, 10, 11, 13, 15, 16, 17, 19, 21, 22, 23, 27, 28, 29, 30*
Placa de Circuito Impresso montada com os seus componentes	10, 11, 13, 15, 16, 19, 29, e 30*
* = aplicável se o componente não for certificado com base em Portaria Inmetro vigente.	

6.1.1.4.6 Os aparelhos eletrodomésticos e similares devem estar em conformidade com as classes de isolamento previstas nas normas técnicas da série IEC 60335, sendo proibidas as classes de isolamento 0 e 0I.

6.1.1.4.7 Os aparelhos eletrodomésticos e similares, quando marcados com a faixa de tensão nominal, devem ser averiguados de forma que expressem a potência nominal com base nas tensões nominais brasileiras.

6.1.1.4.8 As tensões nominais brasileiras para distribuição secundária de corrente alternada em redes trifásicas, considerando os valores para tensão de linha (fase/fase) e tensão de fase (fase/neutro), são 440/254 V c.a., 380/220 V c.a. e 220/127 V c.a. Em redes monofásicas, os valores de tensão são respectivamente 254 V c.a., 220 V c.a. e 127 V c.a. (fase/neutro).

6.1.1.4.9 As tolerâncias para efeitos de avaliação do desvio e definições de faixa de tensão nominal e potência nominal são as descritas na norma IEC 60335-1.

6.1.1.4.10 Os aparelhos eletrodomésticos e similares devem ser verificados de modo que não utilizem cabos e condutores de Classe 4, definidos pela ABNT NBR NM 247-3.

6.1.1.4.11 Os ferros de passar roupa devem averiguados de forma que possuam cordões flexíveis certificados, de acordo com a Portaria Inmetro vigente para Fios, Cabos e Cordões Flexíveis Elétricos (cordões flexíveis com isolamento extrudada de polietileno clorossulfonado (csp) para tensões até 500 V).

6.1.1.4.12 As cercas elétricas de todos os tipos devem ser verificadas de modo que atendam aos requisitos de isolamento elétrica entre o circuito de alta tensão (circuito de cerca), alimentação e partes acessíveis, independentemente de estarem conectados ou não à alimentação, sendo proibido o uso de equipamentos que adotem o circuito de alimentação como parte do circuito de aterramento, ainda que a conexão ocorra por breves intervalos de tempo.

6.1.1.4.13 É de responsabilidade do técnico responsável pelo processo o preenchimento e envio ao laboratório do **FOR.015 – Ficha Técnica de Coleta e Plano de Ensaios de Produtos – Eletrodomésticos**, contendo as definições de amostragem e dos ensaios aplicáveis.

6.1.1.5 Definição de Amostragem

PRE.004 - ELETRODOMÉSTICO

A definição da amostragem deve seguir os critérios estabelecidos no PR.037 – Procedimento Geral da Certificação, considerando as particularidades do produto e os requisitos normativos aplicáveis.

6.1.1.5.1 Devem ser coletadas amostras de prova, contraprova e testemunha para a realização dos ensaios previstos, considerando 1 (um) modelo por família, sendo este selecionado de forma a representar a condição mais crítica da família.

6.1.1.5.2 Compete à **NAVÊ**, com base nas normas aplicáveis definidas no item 3 da Portaria nº 148/2022 e na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e variações de modelos dentro da família, definir o quantitativo de amostras a serem coletadas.

6.1.1.5.3 Em caso de reprovação na amostra de prova, e sendo esta relacionada a aspectos que impactem a construção do produto como um todo, a **NAVÊ** deve avaliar a necessidade de realização de todos os ensaios previstos nas normas aplicáveis. Caso a reprovação esteja restrita a aspectos específicos, devem ser repetidos apenas os ensaios afetados, cabendo à **NAVÊ** a decisão técnica quanto à extensão das reavaliações.

6.1.1.5.4 A definição da amostragem e dos ensaios deve ser formalizada pelo técnico responsável por meio do **FOR.015 – Ficha Técnica de Coleta e Plano de Ensaios de Produtos – Eletrodomésticos**.

6.1.1.6 Definição do Laboratório

A definição do laboratório deve seguir os critérios estabelecidos no PR.037 – Procedimento Geral de Certificação, assegurando que o laboratório selecionado possua competência técnica e escopo compatível com os ensaios a serem realizados.

Exclusivamente para fins de certificação dos compressores, podem ser aceitos ensaios realizados por laboratórios estrangeiros acreditados por um Organismo de Acreditação que seja signatário do Worldwide System for Conformity Testing and Certification of Electrotechnical Equipment and Components - IECCE CB SCHEME (Sistema Mundial para Ensaios de Conformidade para Equipamentos e Componentes Elétricos).

6.1.1.7 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem atender integralmente ao estabelecido no PR.037 - Procedimento geral de certificação.

As não conformidades identificadas em quaisquer etapas do processo, incluindo ensaios e/ou auditorias, devem ser formalmente registradas por meio do **FOR.009 – Registro de Não Conformidades (RNC)**. O solicitante e/ou fabricante deve analisar, responder e implementar as ações corretivas dentro do prazo definido pela **NAVÊ**.

O controle, acompanhamento e rastreabilidade das não conformidades devem ser realizados por meio do **FOR.084 – Controle de Registro de Não Conformidades**, assegurando a verificação da implementação e eficácia das ações adotadas.

6.1.1.8 Emissão do certificado da conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem atender ao estabelecido no PR.037 – Procedimento Geral da Certificação. O Certificado de Conformidade deve possuir validade de 6 (seis) anos, contados a partir da data de sua emissão.

6.1.1.8.1 O certificado deve indicar explicitamente a norma geral e as normas particulares aplicáveis ao produto, incluindo suas respectivas edições vigentes.

6.1.1.8.2 Os modelos pertencentes à família certificada devem ser identificados no Certificado de Conformidade conforme a notação definida na Tabela 3.

Tabela 3 – Notação do(s) modelo(s) pertencente(s) à família no certificado de conformidade

Marca	Modelo (Designação Comercial do Modelo e Códigos de referência comercial, se existentes)	Descrição (Descrição Técnica do Modelo) - Tensão nominal ou faixa de tensão nominal; - Potência nominal ou corrente nominal; - Grau de proteção contra penetração de água; e - Outras características técnicas ou construtivas que diferenciam os modelos da família	Código de barras comercial (quando existente) de todas as versões.
-------	--	--	--

6.1.1.8.3 A etapa de emissão do certificado ocorre após a análise crítica de toda documentação do processo, realizada pelo responsável designado pela NAVÊ que não tenha envolvimento em nenhuma parte do processo de certificação, essa análise é descrita no **FOR.001 - Análise Crítica da Certificação**. Após a análise crítica, é concedida a permissão para emissão do certificado, o documento é preenchido e emitido através do **FOR.045 - Certificado da Conformidade**.

6.1.2 Avaliação de manutenção

Os critérios para a avaliação de manutenção devem seguir conforme estabelecido no PR.037 Procedimento geral da certificação. A avaliação de manutenção tem por objetivo constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da certificação continuam sendo cumpridas. A avaliação de manutenção deve ser realizada em intervalos máximos de 12 (doze) meses, contados a partir da data de concessão inicial do certificado ou da última manutenção realizada.

6.1.2.1 Auditoria de Manutenção do Sistema de Gestão da Qualidade e Avaliação do Processo Produtivo

Os critérios de Auditoria de Manutenção do Sistema de Gestão da Qualidade e Avaliação do Processo Produtivo devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 Procedimento geral da certificação, observada a Tabela 1 e o estabelecido no subitem 6.1.1.3.4 da portaria nº148/2022.

6.1.2.2 Plano de Ensaios de Manutenção

Os critérios para o plano de ensaios de manutenção devem seguir conforme definido no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

6.1.2.3 Definição de ensaios a serem realizados

Os critérios de definição dos ensaios a serem realizados devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 Procedimento geral da certificação.

6.1.2.3.1 É responsabilidade da NAVÊ baseado na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e/ou variações permitidas dentro da família, definir os ensaios de cada norma aplicável ao produto, bem como o plano de ensaios de manutenção a serem realizados, nas respectivas amostras a serem coletadas.

6.1.2.3.2 Os ensaios de manutenção anuais devem contemplar todos os itens da norma geral e particular, citadas no item 3 da portaria nº148/2022, para pelo menos um modelo que represente a família.

6.1.2.3.3 Ensaios complementares para outros modelos, quando houver variação da tensão de alimentação podem ser requeridos, ficando a cargo da NAVÊ a sua definição, conforme Plano de Ensaios estabelecido, mas no mínimo devem contemplar os seguintes itens da norma geral e particular, citadas no item 3 da portaria nº148/2022: 7 – 10 – 11 – 15 – 16 – 19 – 23 – 25.

6.1.2.4 Definição de amostragem de manutenção

Os critérios para definição de amostragem de manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no subitem 6.1.1.4.2 da Portaria Inmetro nº 148/2022 e pelo que segue.

6.1.2.4.1 A amostra deve ser coletada, aleatoriamente, de cada família de produto certificado, na produção, centro de distribuição ou no comércio, considerando que deve ser possível realizar no produto selecionado todos os ensaios previstos no subitem 6.1.2.2.1 da Portaria Inmetro nº148/2022.

6.1.2.4.2 Constatada alguma não-conformidade em algum dos ensaios de manutenção, esse deve ser repetido nas amostras de contraprova e testemunha, para o atributo não conforme.

6.1.2.5 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 Procedimento geral da certificação.

6.1.2.6 Avaliação de Recertificação

Os critérios para avaliação de recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

6.1.2.6.1 São aceitos, na avaliação de recertificação, relatórios de ensaios emitidos antes do início do processo de recertificação por laboratórios estrangeiros acreditados pelo Inmetro/Cgcre ou signatários dos acordos de reconhecimento mútuo ILAC ou IAAC, desde que sejam observadas a equivalência do método de ensaio e a metodologia de amostragem estabelecida, até o prazo máximo de 1 (um) ano entre a emissão do relatório de ensaio e a apresentação a NAVÊ na etapa de recertificação.

6.1.2.6.2 A Avaliação de Recertificação deve ser realizada a cada 6 (seis) anos, devendo ser finalizada até a data de validade do Certificado de Conformidade.

6.2 Modelo de Certificação 1b Avaliação Inicial

6.2.1 Solicitação de Certificação

Os critérios para a solicitação de certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no subitem 6.1.1.1 deste procedimento, adicionalmente enviando os documentos destacados abaixo:

- a) LI (Licença de importação) ou;
- b) DI (Declaração de importação).

6.2.2 Análise da Solicitação e da Documentação

Os critérios de Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação devem seguir os requisitos descritos no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

6.2.3 Ficha Técnica de Coleta e Ensaios

A Ficha Técnica de Coleta e Ensaios deve ser elaborada conforme os requisitos estabelecidos no PR.037 - Procedimento geral da certificação, contemplando a definição das amostras, dos ensaios aplicáveis e dos critérios de aceitação.

6.2.4 Definição dos ensaios a serem realizados

Os critérios de definição dos ensaios a serem realizados devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 - Procedimento geral da certificação

É responsabilidade da NAVÊ, baseado na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e/ou variações permitidas dentro da família, definir com base nas normas aplicáveis ao produto, o Plano de Ensaios de Tipo a serem realizados, nas respectivas amostras a serem coletadas.

6.2.4.1 É responsabilidade da NAVÊ, baseado na análise dos diferentes tipos construtivos, acessórios e/ou variações permitidas dentro da família, definir relativamente às normas aplicáveis ao produto, o Plano de Ensaios complementares a serem realizados, nas respectivas amostras a serem coletadas, considerando os ensaios descritos nos itens 7, 8, 10, 16, 20, 22, 25, 27 das normas, geral e particulares, citadas no item 3 da portaria nº 148/2022.

6.2.4.2 Os ensaios de tipo e os ensaios complementares para o lote não devem apresentar não-conformidades. No caso de ocorrência de não-conformidades, não é permitido a retirada de novas amostras do lote.

6.2.4.3 Se os resultados dos ensaios apresentarem não-conformidade com os requisitos das normas geral e particulares citadas no item 3 da Portaria Inmetro nº 148/2022, aplicáveis ao produto, a solicitação deve ser indeferida. Havendo reprovação de um modelo, todo o lote estará reprovado.

6.2.4.4 Caso a NAVÊ não considere atendidos todos os requisitos para a concessão do certificado de conformidade, deve informar à empresa solicitante os aspectos pelos quais a solicitação foi indeferida.

6.2.5 Definição de Amostragem

Os critérios de definição de amostragem devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 - Procedimento geral da certificação

6.2.5.1 Os ensaios de tipo são realizados no dobro de amostras definidas como necessárias para o ensaio de prova.

6.2.5.2 O número de amostras para os ensaios complementares deve ser determinado conforme a ABNT NBR 5426, com plano de amostragem simples normal, nível geral de inspeção I e NQA de 0,25.

6.2.5.3 Não são realizados ensaios de contraprova e testemunha.

6.2.6 Definição de Laboratório

PRE.004 - ELETRODOMÉSTICO

A definição do laboratório deve seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

6.2.7 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do certificado de conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no subitem 6.1.1.8 deste procedimento, exceto pela validade, que é indeterminada.

7. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir conforme estabelecido no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

A auditoria de tratamento de reclamações tem o prazo de 12 (doze) meses de validade.

8. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para transferência da certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

9. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento de Certificação devem seguir as condições descritas no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

10. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE E MARCAÇÕES OBRIGATÓRIAS

Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

11. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios gerais para autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no PR.037 - Procedimento geral da certificação e Anexo II da Portaria Inmetro 148/2022.

12. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir as condições descritas no PR. 037 - Procedimento geral da certificação e as destacadas a seguir:

12.1 A **NAVÊ** deve ter em seu quadro de profissionais, em horário integral, pelo menos um responsável técnico pela certificação de eletrodomésticos, devidamente qualificado, segundo critérios mínimos de formação de eletrodomésticos, treinamento a que foi submetido e experiência profissional na área, além de cumprir as obrigações definidas no PR.037 - Procedimento geral da certificação.

13. ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

Os critérios para acompanhamento no mercado devem seguir as condições descritas no PR. 037 - Procedimento geral da certificação.

14. PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir as condições descritas no PR. 037 - Procedimento geral da certificação.

15. DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES

Os critérios para denúncias devem seguir as condições descritas no PR. 037 - Procedimento geral da certificação.

Anexo II da Portaria Inmetro 148/2022

Figura 1

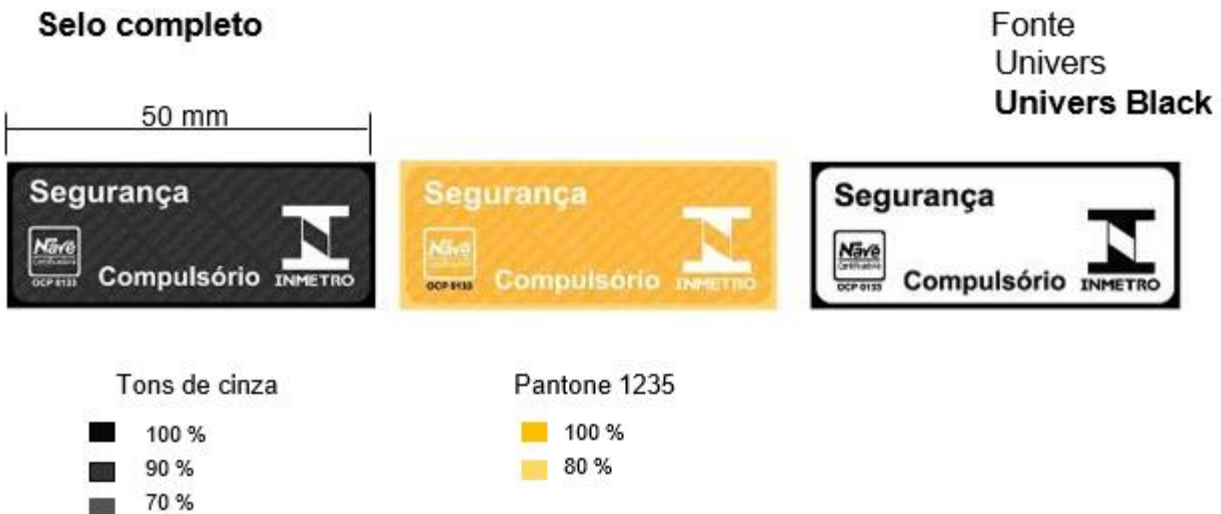
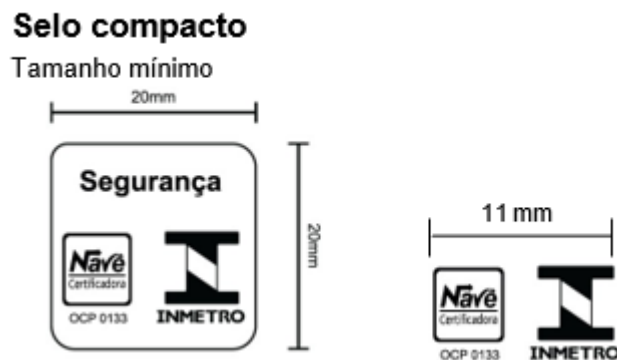


Figura 2



PRE.004 - ELETRODOMÉSTICO

Nota 1: Caso as dimensões do aparelho eletrodoméstico não permitam a aplicação do Selo de Identificação da Conformidade completo, conforme a Figura 1, o Selo de Identificação da Conformidade compacto pode ser apostado, conforme a Figura 2, devendo o mesmo ser legível e indelével e obedecendo aos tamanhos mínimos estabelecidos.

18. HISTÓRICO DE REVISÕES

<i>Data</i>	<i>Motivo</i>
22/02/2019	Emissão do Procedimento
25/08/2021	Revisão/adequação dos requisitos 5.1.1.1.3.2, 5.1.1.1.3.4, 5.1.1.1.4.2 Inclusão do requisito 5.1.1.2.4.3 Inclusão nota 03 no requisito 5.7.8
18/07/2022	Revisão geral do procedimento de acordo com a portaria nº148/2022 e rgcp nº200
14/11/2022	Inclusão item 6.15.2 Revisões de acordo com a retificação da portaria nº148/2022 em setembro/2022
08/12/2023	Revisão geral do procedimento mencionando o PR.037 Procedimento geral de certificação
13/04/2026	Revisão Geral do PRE

	<i>Data</i>	<i>Nome</i>	<i>Aprovação</i>
Elaboração/Revisão	13/04/2026	Rodrigo Silva	Aprovado
Aprovação	13/04/2026	Laryssa Neves	