

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 1 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

1 OBJETIVO

Estabelecer os critérios e procedimentos de avaliação da conformidade para panelas metálicas, com foco na segurança no uso do produto, através do mecanismo de certificação, visando à prevenção de acidentes de consumo. Para simplificação de referência no texto desta ficha técnica, todo e qualquer tipo de panela é aqui denominado “utensílio”, conforme os requisitos estabelecidos na Portaria Inmetro nº 499:2021 - Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas – Consolidado e Portaria Inmetro nº 167 - Altera a Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas – Consolidado e PP.13 - PROCEDIMENTO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PANELAS METÁLICAS e nas documentações complementares previstas nas referidas portarias e procedimentos.

2 CAMPO DE APLICAÇÃO

É aplicável aos fabricantes/ importadores dos utensílios, que devem atender aos requisitos da norma, além de atender também à regulamentação específica para a outra função, caso exista, e também aplicado em todas as situações que exigirem coleta de amostras, com foco na segurança, visando à prevenção de acidentes no seu uso, através do mecanismo de certificação compulsória, que visam à obtenção do Certificado de Conformidade – PANELAS METÁLICAS.

3 REFERÊNCIAS

- Resolução Anvisa nº 91, de 2001, ou sua substitutiva - Regulamento Técnico – Critérios Gerais para Embalagens e Equipamentos Alimentícios em Contato com Alimentos.
- Resolução Anvisa nº 105, de 1999, ou sua substitutiva - Aprova o Regulamento Técnico sobre as disposições gerais para embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos.
- Resolução Anvisa nº 123, de 2001, ou sua substitutiva - Aprova o Regulamento Técnico sobre embalagens e equipamentos elastoméricos em contato com alimentos.
- Resolução Anvisa nº 326, de 2019, ou sua substitutiva - Dispõe sobre Regulamento Técnico sobre lista positiva de aditivos para materiais plásticos destinados à elaboração de embalagens e equipamentos em contato com alimentos.
- Resolução Anvisa nº 854, de 2024, ou sua substitutiva - Dispõe sobre os requisitos sanitários aplicáveis às embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos destinados a entrar em contato com alimentos.
- Portaria Anvisa nº 27, de 1996, ou sua 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.
- Portaria Inmetro nº 200, de 2021 - Aprova os Requisitos Gerais para a Certificação de Produtos - RGCP – Consolidado
- Portaria nº 499, de 20 de dezembro de 2021 - Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas
- Portaria Inmetro nº 167, de 23 de abril de 2025 – Altera a Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas.
- ABNT NBR ISO 209:2007 - Alumínio e suas ligas – Composição química. Especificações geométricas do produto (GPS) – Rugosidade: Método do perfil – Termos, definições e parâmetros da rugosidade.
- ABNT NBR ISO 4287:2009 - Especificações geométricas do produto (GPS) – Rugosidade: Método do perfil – Termos, definições e parâmetros da rugosidade.
- ISO 2747:1998 - Vitreous and porcelain enamels – Enamelled cooking utensils – Determination of resistance to thermal shock.
- ISO 4532:1991 - Vitreous and porcelain enamels – Determination of the resistance of enameled articles to impact – Pistol test.

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 2 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

- 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 - 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.
- ASTM A240M:2020 - Standard Specification for Chromium and Chromium-Nickel Stainless Steel Plate, Sheet, and Strip for Pressure Vessels and for General Applications.
- ABNT NBR 5426:1985 - Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.
- 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 – Painel 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 (Eddy Current).
- 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, pomeis e sistemas de fixação.
- ABNT NBR 15321:2013 - Utensílios domésticos de alumínio e suas ligas – Revestimento antiaderente – Avaliação do desempenho.
- 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 - Founding – Grey cast irons.
- PP.13 – PROCEDIMENTO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA PAINÉIS METÁLICOS.
- FOR 13.1 - ANÁLISE DE VIABILIDADE.
- FOR.Q.13.1 - ANÁLISE INICIAL.
- FOR.Q.28.2 - ANÁLISE DE GERENCIAMENTO DE RISCOS PARA CERTIFICAÇÃO (FAMÍLIA).
- FT.13 – FICHA TÉCNICA (PAINÉIS)
- FOR.13.5 - ANÁLISE DE RISCO PARA DETERMINAÇÃO DE PAI DE FAMÍLIA.
- FOR.Q.13.2 - ORDEM DE COLETA.
- FOR.Q.13.3 - AMOSTRAGEM PARA PAINÉIS.
- FOR.Q.13.5-1 PLANO DE ENSAIO (UTENSÍLIOS).
- FOR.Q.13.5-2 - PLANO DE ENSAIO (PAINEL DE PRESSÃO).
- FOR.Q.13.6 - DECISÃO PARA USO DO LABORATÓRIO.
- FOR.Q.13.7 - DECISÃO DE CERTIFICAÇÃO.
- FOR.10.20 - MODELO DE CERTIFICADO (MODELO 4).
- FOR.10.21 - MODELO DE CERTIFICADO (MODELO 5).
- FOR.10.22 - MODELO DE CERTIFICADO (MODELO 1B-LOTE).
- FOR.Q.30 – Pedido de encerramento da certificação
- PG.14 - Procedimento para Transferencia de Certificação
- FOR.Q.11 - Comunicado de suspensão, cancelamento ou revogação
- FOR.Q.52 - Pedido de encerramento da certificação (Importados)

4 INFORMAÇÕES IMPORTANTES

Aplicação da Certificação

Aplica-se aos fabricantes/importadores de painéis metálicos, com foco na segurança, visando à prevenção de acidentes

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 3 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

no seu uso, por meio do mecanismo de certificação compulsória.

Agrupamento para efeito de certificação:

Para a certificação das panelas metálicas, aplica-se o conceito de **família**. Toda panela metálica certificada deve pertencer somente a **uma** família de utensílios.

Deve ser definido o “pai” da família que é o modelo que apresenta a maior complexidade e o maior número de requisitos aplicáveis exigidos no RTQ para Panelas Metálicas.

Critério de Seleção de Modelos para Ensaio (Pai de família)

Para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4, é de responsabilidade do OCAN a seleção do utensílio mais crítico para a realização dos ensaios completos, 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, apenas na etapa inicial ou inclusão (quando houver), conforme Tabela 5 da Portaria Inmetro nº 499/2021 e PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas.

Ensaio de Revestimento

Na impossibilidade da realização de algum dos ensaios de revestimento previstos no RTQ da Portaria Inmetro nº 499/2021 no item mais crítico da família, devido suas dimensões ou outras características, o OCAN deverá seguir as prioridades abaixo:

- realizar os ensaios em outro utensílio da mesma família, e
- não realizar o ensaio, sendo substituído pela aplicação da nota mais conservadora.

Atualização Normativa – Anvisa

Deve ser utilizada a versão atualizada das Resoluções e Portarias Anvisa citadas, ou suas substitutas, cabendo ao OCAN, quando aplicável, promover as adequações necessárias nos procedimentos de avaliação da conformidade, a fim de possibilitar o uso da base normativa mais recente.

O prazo para a adoção da versão mais atualizada da Resolução / Portaria é o prazo estabelecido pelo regulamentador (Anvisa), respeitada a próxima etapa de avaliação.

Documentação – Anexo B – Portaria nº 499/2021/Portaria nº 167/2025 (Altera Portaria 499:2021) - (ANEXO B – DOCUMENTOS PARA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COM A REGULAMENTAÇÃO ANVISA)

Devem ser enviados os documentos descritos no Anexo B da Portaria nº 499, de 20 de dezembro de 2021/ Portaria nº 167/2025 (Altera Portaria 499:2021), de acordo com os respectivos materiais, para evidenciar a conformidade dos 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.

Os ensaios realizados em atendimento ao Anexo B devem ser realizados e/ou avaliados somente na etapa de Solicitação de Certificação (inicial e recertificação), ou no caso de alteração de matéria-prima, revestimentos e elastômeros (fornecedor e/ou composição).

Definição de Família de Utensílios

- ✓ **Família de Utensílios** - definem uma família cada agrupamento de utensílios conforme tabela a seguir, considerando

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 4 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:	Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões	

mesmo fabricante e unidade fabril e também o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento, com exceção de panelas de pressão

Nota: As panelas metálicas que possuem apenas a pintura externa como diferença fazem parte da mesma família, desde que possuam o mesmo material de construção e o mesmo tipo de revestimento (interno).

Tabela 1: Agrupamento dos tipos de utensílios por família

Família	Tipo de Utensílios
1	Assadeira, churrasqueira, forma, formas de pizza fechadas, formas para fonte direta de calor, marmitta, 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 1: Podem ser incluídos na mesma família aqueles utensílios cujo revestimento interno da panela diferencie-se apenas pelo pigmento/coloração/serigrafia/arte, mantendo a mesma formulação de sua base e processo de aplicação 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 OCAN comprove que os modelos com variação de pigmento no revestimento interno atendam as Resoluções Anvisa, conforme Anexo B da Portaria Inmetro nº 499:2021 - Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas – Consolidado e Portaria Inmetro nº 167 - Altera a Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas – Consolidado. O solicitante da certificação deve permitir o acesso do OCAN às informações necessárias para evidenciar o agrupamento de família em relação as características do revestimento interno.

Nota 2: Utensílios cujo revestimento interno contiver camada extra com detalhes artísticos podem ser incluídos na mesma família do revestimento base, ficando a critério do OCAN solicitar ensaios extras de classificação do revestimento, a fim de garantir que possuem a mesma classificação do antiaderente.

Família de Panelas de Pressão

Agrupamento de modelos de panelas de pressão de um mesmo fabricante e unidade fabril, com capacidades volumétricas diferentes, apresentado mesmo diâmetro interno, material construtivo, tipo de revestimento, tipo de fechamento e pressão de trabalho.

OBS: As panelas de pressão que possuam espessuras diferentes são caracterizadas como famílias distintas, uma vez que o projeto não é o mesmo para ambas.

5 RGCP Aplicável

Sim Não

6 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE APLICÁVEIS

Modelo 4 – Avaliação inicial consistindo em ensaios de amostras retiradas no fabricante, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto no mercado.

O Modelo de Certificação 4 deve ser usado somente como opção para fabricantes nacionais que comprovem sua classificação como Micro e Pequena Empresa (MPE).

**OCAN – ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO ACREDITAÇÃO NACIONAL**

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 5 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

O fornecedor deve encaminhar a Análise de viabilidade (FOR.13.1) que é composta da (Solicitação de certificação + Memorial descritivo) das Panelas Metálicas ao OCAN, fornecendo a documentação descrita no RGCP. Cada modelo de produto deve estar devidamente preenchido e deve ser enviado os documentos descritos no Anexo B da Portaria Inmetro nº499:2021 e Portaria Inmetro nº167:2021 - Altera a Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas – Consolidado e PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para painelas metálicas, 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 painelas metálicas com e sem revestimento podem ser apresentados os relatórios de ensaios pelo fornecedor da matéria-prima.

Modelo 5 - avaliação inicial consistindo em ensaios de 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 fornecedor deve encaminhar a Análise de viabilidade (FOR.13.1) que é composta da (Solicitação de certificação + Memorial descritivo) das Panelas Metálicas ao OCAN, fornecendo a documentação descrita no RGCP e PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para painelas metálicas. Cada modelo de produto deve estar devidamente preenchido e deve ser enviado os documentos descritos no Anexo B da Portaria Inmetro nº499:2021 e Portaria Inmetro nº167:2021 - Altera a Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021 e PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para painelas metálicas, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas – Consolidado, 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 painelas metálicas com e sem revestimento podem ser apresentados os relatórios de ensaios pelo fornecedor da matéria-prima

OCAN avalia os documentos e registros do SGQ, e realiza auditoria nas dependências do prestador de serviço ou da unidade fabril, com o objetivo de verificar a conformidade do processo produtivo, incluindo instalações e capacitação do pessoal. A auditoria do SGQ deve buscar a demonstração objetiva de que o processo produtivo encontra-se sistematizado e monitorado de forma eficaz, fornecendo evidências do atendimento aos requisitos de produto estabelecidos neste procedimento. Desta forma, os requisitos do SGQ são complementares aos requisitos definidos no PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para painelas metálicas e RGCP. Registros da conformidade no atendimento destes requisitos devem ser obtidos de forma consistente. A data da visita para a auditoria deve ser agendada em comum acordo com o Fornecedor solicitante da certificação.

A avaliação do SGQ deve ser feita pelo OCAN com base na abrangência do processo de certificação e conforme os requisitos da edição vigente da Norma ISO 9001 ou Norma ABNT NBR ISO 9001, conforme requisitos mínimos estabelecidos nas Tabelas A, B e C do PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para painelas metálicas.

NOTA: No caso do fabricante se enquadrar na Classificação de MPE, a avaliação do SGQ do processo produtivo do utensílio deve ser realizada pelo OCAN conforme a Tabela C do PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para painelas metálicas.

Nota: A auditoria do SGQ deve ser realizada com base na edição vigente da Norma ISO 9001 ou Norma ABNT NBR ISO 9001, respeitando o período de transição estabelecido pelo IAF.

Mesmo mediante a apresentação de certificado válido, segundo a edição vigente da Norma ISO 9001 ou Norma ABNT NBR ISO 9001, emitido por um OCS acreditado pelo Inmetro ou membro do MLA do IAF, para o escopo de acreditação respectivo, o OCAN deve proceder à auditoria inicial do SGQ na unidade fabril ou do prestador de serviço durante a etapa de avaliação inicial, de acordo com a Tabela 2 da Portaria Nº 200 (RGCP) e Tabela A do PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para Panelas metálicas, com o objetivo de verificar a conformidade do processo produtivo.

Nota: Os certificados, emitidos por um OCS estrangeiro devem estar acompanhados de tradução juramentada no idioma português, quando estes forem emitidos em idioma distinto do inglês ou espanhol. Os demais documentos referentes ao Sistema de Gestão, que estiverem em idioma distinto do Inglês ou Espanhol, devem estar traduzidos

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 6 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

para o Português.

Durante a auditoria, o Fornecedor solicitante da certificação deve colocar à disposição do OCAN todos os documentos correspondentes à certificação do Sistema de Gestão da Qualidade com base na edição vigente da Norma ISO 9001 ou Norma ABNT NBR ISO 9001 e apresentar os registros do processo produtivo onde conste claramente a identificação do objeto da certificação. O OCAN deve analisar a documentação pertinente para assegurar que os requisitos descritos, foram atendidos.

Modelo de Certificação 1b - Ensaio de lote.

O fornecedor deve encaminhar a Análise de viabilidade (FOR.13.1) ao OCAN, fornecendo a documentação descrita no RGCP, além dos seguintes itens:

- a) Identificação do lote de certificação, no caso do Modelo 1b, incluindo quantidades e lote(s) de fabricação do(s) modelo(s) a ser(em) certificado(s);
 - b) Licença de Importação (LI ou LPCO), ou, na ausência desta, Declaração de Importação (DI ou DUIMP), no caso de Modelo 1b, quando de produtos importados;
 - c) Documentos descritos no Anexo B da Portaria Inmetro nº499:2021 e Portaria Inmetro nº167:2021 - Altera a Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas – Consolidado e PP.13 – Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas, 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
- Informações: razão social, telefone, endereço eletrônico, endereço e CNPJ do fornecedor;
 - Detalhes dos produtos de cada lote objeto da certificação;
 - Identificação dos produtos a que se refere o lote a ser certificado, devendo essa informação ser adequadamente evidenciada por meio de registros formais pelo fornecedor ao OCAN;
 - Identificação do tamanho do lote a ser certificado, devendo essa informação ser adequadamente evidenciada por meio de registros formais pelo fornecedor ao OCAN;
 - Definição e a identificação do lote objeto da Certificação e a Licença de Importação, quando aplicável.

7 CRITÉRIOS PARA DEFINIÇÃO DE PAI DE FAMÍLIA

Para definição do pai de família, o técnico de produto deve levar em consideração:

- Família que representa as panelas com maior complexidade e maior número de requisitos aplicáveis, isso significa para a definição do pai, os riscos associados do produto devem ser levados em consideração.
- O registro desta análise deve ser mantido no sistema Ismênia, dentro do formulário: FOR.13.5 - Análise de risco para determinação de pai de família (panelas metálicas)
- Nos casos de transferência de certificação de outro OCP para OCAN essa análise deve ser realizada, e registrada no sistema Ismênia, conforme PG 14 - Transferência de certificação

7 PLANO DE ENSAIO

Plano de ensaios - Inicial

- O OCAN é responsável por elaborar o Plano de ensaios Panelas Metálicas (FOR.Q.13.5-1 PLANO DE ENSAIO (UTENSÍLIOS) e

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 7 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

FOR.Q.13.5-2 - PLANO DE ENSAIO (PANELA DE PRESSÃO). que deve conter, no mínimo, os ensaios iniciais a serem realizados, a definição clara dos métodos de ensaio, número de amostras e os critérios de aceitação/rejeição para estes ensaios. No caso de certificação por família, o plano de ensaios também deve ser elaborado de forma a contemplar, no mínimo, os modelos que contenham o maior número de requisitos pré-estabelecidos pela base normativa de referência. Cabe ao OCAN realizar a análise crítica dos relatórios de ensaio do laboratório, confrontando-os com o plano de ensaios previamente estabelecido, conforme definido no PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas.

- Os critérios do plano de ensaios estão descritos conforme definido no PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas.

Plano de ensaios - Manutenção

- Os ensaios de manutenção devem comprovar a manutenção da conformidade, após a avaliação inicial, com os requisitos que constam na Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, Portaria Inmetro nº 167 - Altera Portaria 499:2021 e PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas. Da mesma forma que na Avaliação Inicial, o OCAN é responsável por elaborar o Plano de ensaios Panelas Metálicas (FOR.Q.13.5-1 PLANO DE ENSAIO (UTENSÍLIOS) e FOR.Q.13.5-2 - PLANO DE ENSAIO (PANELA DE PRESSÃO), que deve conter, no mínimo, ensaios de manutenção, métodos de ensaio, amostragem, critérios de aceitação/rejeição e periodicidade, de acordo com o estabelecido na Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, Portaria Inmetro nº 167 - Altera Portaria 499:2021 e PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas. O OCAN deve exigir que nos relatórios de ensaios os laboratórios informem as incertezas de medição praticadas. O Plano de ensaios Panelas Metálicas (FOR.Q.13.5-1 PLANO DE ENSAIO (UTENSÍLIOS) e FOR.Q.13.5-2 - PLANO DE ENSAIO (PANELA DE PRESSÃO) deve ser planejado de forma que, ao longo das manutenções, haja rodízio dos modelos da família.
- Os critérios do plano de ensaios estão descritos conforme definido no PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas.

8 DEFINIÇÃO DE AMOSTRAGEM

Os critérios da definição da amostragem devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas:

✓ O OCAN é responsável por selecionar e lacrar as amostras do objeto a ser certificado. A coleta de amostras para envio ao laboratório deverá ser acordada entre o Fornecedor solicitante da certificação e o OCAN na avaliação inicial.

Ao realizar a seleção e lacrar das amostras, o OCAN deve elaborar um relatório da amostragem no formulário: FOR.Q.13.3 - AMOSTRAGEM PARA PANELAS, detalhando a data, o local, as condições de armazenagem, a identificação da amostra (modelo/marca, lote de fabricação e data de fabricação, quantidades amostradas, etc.).

✓ A coleta da amostra deve ser realizada pelo OCAN de forma aleatória no processo produtivo do produto objeto da solicitação, desde que o produto já tenha sido inspecionado e liberado pelo controle de qualidade da fábrica, ou na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização.

Modelo de certificação 4 e modelo de certificação 5:

Informações sobre as condições em que a amostra foi obtida devem conter, no mínimo, a descrição física sobre o local específico de coleta, indicando, por exemplo, possíveis avarias existentes, descrição sobre como o produto está embalado e se está adequadamente estocado.

A coleta será realizada de acordo com a descrição no PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas, após a finalização e confirmação dos itens coletados será gerado o Relatório de Amostragem no FOR.Q.13.3 - AMOSTRAGEM PARA PANELAS.

✓ Para os ensaios realizados em panelas de pressão, a amostragem deve seguir as seguintes condições:

- a) Para cada produto a ser submetido a ensaio, coletar amostras de prova, contraprova e testemunha, em quantidades iguais por amostra, levando em consideração os ensaios que deverão ser aplicados com base nas características dos produtos. Devendo ser seguida a tabela abaixo:

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 8 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

Tabela 2: Amostragem para panelas de pressão.

Ensaio	Amostragem		
	Prova	Contraprova	Testemunha
Dimensões			
Marcações e Instruções			
Capacidade volumétrica	1	1	1
Válvula reguladora de pressão e válvula de segurança			
Cantos vivos e rebarbas			
Partes elastoméricas (Nota 2)	6	6	6
Partes poliméricas e névoa Salina	2	2	2
Pressões de trabalho	1	1	1
Pressão de resistência hidrostática	1	1	1
Pressão de funcionamento da válvula de segurança	1	1	1
Fixação do termodifusor (Nota 1)	1	1	1
Utensílios com revestimento antiaderente (Nota 1)	6	6	6
Utensílios de alumínio com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	1	1	1
Utensílios de aço ou ferro fundido com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	6	6	6
Utensílios com anodização dura (Nota 1)	2	2	2
Utensílio apenas com pintura externa (Nota 1)	1	1	1

Nota 1: Caso o ensaio não seja aplicável, 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 OCAN 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 podem ser compartilhados por famílias diferentes, desde que um mesmo revestimento (composição, espessura e demais características), proveniente do mesmo fornecedor e aplicado sobre o mesmo material construtivo (metal base), seja aplicado em diferentes famílias.

Nota 5: Os ensaios de partes elastoméricas podem ser compartilhados por diferentes famílias de panelas de pressão, desde que as

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 9 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

famílias possuam mesmo componente elastomérico (fornecedor e composição) entre elas.

Nota 6: 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.

Nota 7: No caso dos ensaios compartilhados, estes devem estar válidos dentro do prazo de manutenção.

Nota 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 OCAN deverá seguir as prioridades abaixo:

- realizar os ensaios em outro utensílio da mesma família, e
- não realizar o ensaio, sendo substituído pela aplicação da nota mais conservadora.

Tabela 3: Amostragem para outros utensílios, com exceção de panelas de pressão

Ensaio	Amostragem		
	Prova	Contraprova	Testemunha
Dimensões			
Capacidade Volumétrica	1	1	1
Marcações e Instruções			
Propriedades mecânicas e névoa salina	1	1	1
Propriedades físicas	1	1	1
Fixação do termodifusor (Nota 1)	1	1	1
Utensílios com revestimento antiaderente (Nota 1)	6	6	6
Utensílios de alumínio com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	1	1	1
Utensílios de aço ou ferro fundido com revestimento cerâmico e esmalte vítreo (Nota 1)	6	6	6
Utensílios com anodização dura (Nota 1)	2	2	2
Utensílio apenas com pintura externa (Nota 1)	1	1	1

Nota 1: Caso o ensaio não seja aplicável, 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 podem ser compartilhados por famílias diferentes, desde que possuam um mesmo revestimento (composição, espessura e demais características), proveniente do mesmo fornecedor e aplicado no material construtivo (metal base).

Nota 4: 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.

Nota 5: No caso dos ensaios compartilhados, estes devem estar válidos dentro do prazo de manutenção.

Nota 6: Na impossibilidade da realização de algum dos ensaios de revestimento previstos no RTQ no item mais crítico da família,

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 10 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

devido suas dimensões ou outras características, o OCAN deverá seguir as prioridades abaixo:

- realizar os ensaios em outro utensílio da mesma família, e
- não realizar o ensaio, sendo substituído pela aplicação da nota mais conservadora.

Nota 7: Para a constituição das famílias 1, 2, 3 e 4, é de responsabilidade do OCAN 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, apenas na etapa inicial ou inclusão (quando houver), conforme PP.13 - procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas.

Modelo de certificação 1b:

A coleta deve ser realizada pelo OCAN no(s) lote(s) disponível(is) no Brasil, antes de sua comercialização. Não são realizados ensaios de contraprova e testemunha.

✓ O tamanho da amostra, por família, deve ser determinado conforme a tabela abaixo, extraída da Portaria Inmetro n° 499 de 20 de dezembro de 2021.

Tabela 4: Amostragem para Panelas de Pressão e outros Utensílios, para certificação por Modelo 1b – Lote / ensaios para a certificação da família

Ensaio	Tamanho do Lote	Amostragem – Prova
Conforme Tabelas 2 e 3 do PP.13 – procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas	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

A amostragem deve ser realizada considerando a quantidade necessária para a realização de todos os ensaios aplicáveis, conforme estabelecido nas tabelas específicas de utensílios e panelas de pressão, e multiplicada, proporcionalmente, ao tamanho do lote da família (ex. até 5000 unidades considera-se uma (1) repetição de cada ensaio aplicável).

9 LABORATÓRIOS AVALIADOS PELO OCAN

A definição do laboratório deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP vigente e PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas.

A gestão dos laboratórios acreditados é realizada no sistema Ismênia (interno), para consultas enviar e-mail para: contato@ocpocan.com.br.

10 REGRAS GERAIS DE CERTIFICAÇÃO

Ao aceitar a proposta de certificação o contratante compromete-se:

Atender aos requisitos de certificação, incluindo a implementação de mudanças apropriadas quando comunicadas pelo OCAN.

Se a certificação se aplica à produção em curso, o produto certificado continue a atender aos requisitos do produto.

Atender aos requisitos de certificação do PP.13 - Procedimento de avaliação da conformidade para panelas metálicas e essa ficha técnica, incluindo a implementação de mudanças apropriadas quando comunicadas pelo OCAN.

E deve tomar medidas para:

- ✓ Informar imediatamente ao OCAN quando um de seus profissionais tenha prestado serviços de treinamento ou consultoria nos últimos 3 anos;

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 11 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

- ✓ Realização avaliação das auditorias e da supervisão (se requerida), incluindo provisão para exame da documentação e dos registros, e acesso a equipamentos relevantes, localização(ões), área(s), pessoal, e subcontratados do cliente;
- ✓ Investigar e tratar as reclamações providas de qualquer natureza que tenha impacto direto no produto certificado;
- ✓ Autorizar a participação de observadores, se aplicável;
- ✓ Não utilizar a certificação do produto de maneira a trazer ao OCAN descrédito e não faça qualquer declaração sobre a certificação do produto que o organismo de certificação possa considerar enganosa ou não autorizada;
- ✓ Mediante à suspensão, cancelamento ou término da certificação, interromper a utilização de todo material publicitário que contenha qualquer referência a esta e tome as ações exigidas pelo esquema de certificação (por exemplo, a devolução dos documentos de certificação) e tome qualquer outra medida necessária;
- ✓ Somente fornecer cópias dos documentos de certificação para outros, sendo que os documentos deverão ser reproduzidos em seu inteiro teor, ou conforme especificado no esquema de certificação;
- ✓ Somente fazer a referência à sua certificação de produtos em meios de comunicação, tais como documentos, folhetos ou propaganda, se o cliente esteja em conformidade com os requisitos do OCAN / Cgcre, conforme contrato de uso de marca ou conforme especificado pelo esquema de certificação; Informar ao OCAN imediatamente, mudanças que possam afetar sua capacidade de atender aos requisitos de certificação;
 - Situação legal, comercial, organizacional ou mudança do proprietário;
 - Organização e gestão (por exemplo, gerência estratégica, tomada de decisão ou equipe técnica);
 - Modificações no produto ou no método de produção;
 - Endereço para contato e locais de produção;
 - Mudanças importantes para o sistema de gestão da qualidade;

12 USO DA LICENÇA, CERTIFICADO E MARCAS DA CONFORMIDADE

O OCAN exerce o controle, conforme especificado pelo esquema de certificação sobre propriedade, uso e exibição de licenças, certificados, marcas de conformidade, e quaisquer outros mecanismos indicando que um produto é certificado.

Referências incorretas ao esquema de certificação, ou utilização inadequada de licenças, certificados, marcas, ou de qualquer outro mecanismo para a indicação de que um produto é certificado, encontrados na documentação ou em outro tipo de publicidade estarão sujeitos à penalidades.

13 MUDANÇAS QUE AFETAM A CERTIFICAÇÃO

O OCAN considera outras mudanças que afetam a certificação, incluindo mudanças iniciadas pelo cliente, e deve decidir sobre a ação apropriada. As alterações que afetam a certificação podem incluir novas informações relacionadas com o atendimento dos requisitos de certificação obtidos pelo OCAN após a certificação ter sido estabelecida. Tais mudanças podem afetar a certificação podendo incluir novas etapas de avaliação da conformidade, como:

- Nova auditoria ou coleta - (Nova avaliação);
- Nova análise da avaliação;
- Nova tomada de decisão sobre a certificação;

Essas ações para implementar mudanças que afetam a certificação podem incluir, se necessário, o seguinte:

- Emissão de documentação formal de certificação revisada para estender ou reduzir o escopo de certificação;
- Emissão de documentação de certificação de atividades de supervisão revisadas (se a supervisão é parte do esquema de certificação).

14 TÉRMINO, REDUÇÃO, SUSPENSÃO OU RETIRADA DE CERTIFICAÇÃO

Quando uma não conformidade com os requisitos de certificação é fundamentada, quer como resultado de supervisão ou de outra forma, o OCAN deverá considerar e decidir sobre a ação apropriada:

- a) continuação de certificação de acordo com as condições especificadas pelo OCAN (por exemplo, aumento de supervisão e/ou verificação e análise das ações corretivas implementadas);
- b) redução do escopo de certificação para remover não conformidades variantes do produto;

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 12 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

- c) suspensão da certificação pendente de medidas corretivas pelo cliente;
- d) a retirada da certificação.

- ✓ Se a certificação é encerrada (por solicitação do cliente), suspensão ou cancelada, o OCAN deve tomar ações especificadas pelo esquema de certificação e deve fazer todas as modificações necessárias nos documentos formais de certificação, informação pública, autorizações para uso de marcas, etc, a fim de assegurar que não seja fornecida nenhuma indicação de que o produto continua certificado.

Se a certificação é suspensa, o OCAN deve designar uma ou mais pessoas para formular e comunicar o seguinte para o cliente:

- ✓ Ações necessárias para acabar com suspensão e restaurar a certificação para o produto (s), de acordo com o esquema de certificação;
- ✓ Quaisquer outras ações exigidas pelo esquema de certificação;
- ✓ O pessoal do OCAN é competente no conhecimento e compreensão de todos os aspectos do manuseio de certificações suspensas;
- ✓ Quaisquer avaliações, análises de avaliação ou decisões necessárias para solucionar a suspensão, ou que são exigidas pelo esquema de certificação, devem ser realizadas de acordo com requisitos e regulamentos legais aplicáveis ao escopo (portarias, regulamentos técnicos etc);
- ✓ Se a certificação é reestabelecida após a suspensão, o OCAN é responsável por fazer todas as modificações necessárias nos documentos formais de certificação, informação pública, autorizações para uso de marcas, etc., a fim de assegurar que todas as indicações apropriadas sejam de que o produto continua certificado.
- ✓ Se uma decisão de reduzir o escopo da certificação é feita como condição de reestabelecimento, o OCAN deverá fazer todas as modificações necessárias nos documentos formais de certificação, informação pública, autorizações para uso de marcas, etc, a fim de assegurar que o escopo reduzido de certificação é claramente comunicado ao cliente e claramente especificado na documentação de certificação e informação pública.

15 APELAÇÕES, RECLAMAÇÕES E DENÚNCIAS

A sistemática para o tratamento de apelações, reclamações e denúncias, que venham a existir, estão definidas no **PG.04 - Procedimento para tratamento de apelações, reclamações e denúncias**.

Em alinhamento com a Política da Qualidade, o OCAN recebe, avalia e toma decisões sobre as reclamações, apelações e/ou denúncias, recebidas dos seus clientes e/ou de outras partes interessadas.

As reclamações, apelações e/ou denúncias de clientes, ou de outras partes interessadas, são recebidas por meio de telefone ou e-mail. O OCAN conhece, cumpre e sujeita-se às penalidades previstas nas leis, especificamente as contidas na Lei n.º 8078/1990.

16 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES – Obrigações do detentor do certificado

1. Apenas prestar os serviços ou produzir, importar e comercializar os produtos objeto da certificação, que estejam de acordo com o RAC específico do objeto, o que é evidenciado através do certificado de conformidade.
2. Acatar todas as condições estabelecidas no RGCP, no RAC específico para o objeto em questão, nas disposições legais e nas disposições contratuais referentes à autorização, independente de sua transcrição.
3. Aplicar o selo de identificação da conformidade em todos os produtos certificados, conforme critérios estabelecidos no RGCP e no RAC específico para o objeto.
4. Acatar as decisões pertinentes à certificação tomadas pelo OCAN, recorrendo ao Inmetro, nos casos de reclamações e apelações, via Ouvidoria do Inmetro.
5. Facilitar ao OCAN ou ao seu contratado, mediante comprovação desta condição, os trabalhos de auditoria e acompanhamento, assim como a realização de ensaios e outras atividades de certificação previstas no RGCP e no RAC específico para o objeto.
6. Manter as condições técnico-organizacionais que serviram de base para a obtenção do certificado de conformidade, informando, previamente ao OCAN, qualquer modificação que pretenda fazer no produto para o qual foi concedido o referido certificado.
7. Comunicar imediatamente ao OCAN no caso de cessar, definitivamente, a prestação do serviço ou a fabricação ou importação do produto certificado.
8. Não utilizar a mesma codificação (denominação comercial) para um produto certificado e um produto não certificado.
9. Submeter ao Inmetro, para autorização, todo o material de divulgação no qual figure o selo de identificação da conformidade.

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 13 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:	Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões	

10. Ressarcir o OCAN os custos decorrentes das ações de acompanhamento no mercado determinadas pelo Inmetro, conforme previsto no item 14 do RGCP nº 200/2021.
11. Comunicar ao Inmetro, em até 48 horas, quando identificar que o objeto certificado colocado no mercado apresenta não conformidades que colocam em risco a saúde e a segurança do consumidor e o meio ambiente.
12. Responder as notificações do Inmetro, dentro dos prazos estabelecidos, que solicitam esclarecimentos relacionados aos processos de investigação de não conformidades detectadas no objeto certificado.
13. Fornecer ao Inmetro todas as informações solicitadas por este, referentes ao processo de certificação do produto.
14. Apresentar ao OCAN o processo que irá utilizar para divulgar a informação, de modo sistematizado, a todos os seus clientes, sobre o prazo de adequação destinado para o comércio disponibilizar seus produtos sem o selo de identificação da conformidade, enquanto durar esse prazo.
15. Considerar os prazos dados pelo OCAN, pelo laboratório de ensaios e pelo Inmetro para entrar tempestivamente com as avaliações de manutenção e recertificação.
16. Informar ao OCAN, a qualquer tempo, qualquer alteração no projeto, memorial descritivo carrinho para crianças (FOR.2.7) ou processo produtivo do objeto certificado.
17. No caso de cancelamento do OCP emissor do certificado, migrar para outro OCP no máximo até o prazo para realização da próxima manutenção ou recertificação, o que ocorrer primeiro.

17 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES – OCAN

1. Dispor de pessoal capacitado, mantendo registro da qualificação e das ações de capacitação, de forma a poder conduzir competentemente todo o processo de certificação previsto no RAC específico do objeto.
2. Proceder a certificação do produto conforme os requisitos estabelecidos no RGCP e no RAC específico para o objeto, dirimindo obrigatoriamente as dúvidas com o Inmetro.
3. Alimentar e manter atualizado, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, o banco de dados de produtos e serviços certificados fornecido pelo Inmetro, com as informações relativas ao certificado, incluindo emissão, adequação de escopo, suspensão e cancelamento, observando ainda as condições estabelecidas no Anexo C do RGCP.
4. Notificar, em até 5 (cinco) dias úteis ao Inmetro/Dconf, os casos de suspensão ou cancelamento da certificação, exclusivamente através de meio eletrônico, para o e-mail docs.registro@inmetro.gov.br para os casos de objetos sujeitos ao registro de objetos junto ao Inmetro, ou para o e-mail divig@inmetro.gov.br, para os casos de objetos não sujeitos ao registro de objetos junto ao Inmetro. Quando o comunicado de suspensão ou cancelamento for referente a objeto cujos requisitos de avaliação da conformidade tenham sido estabelecidos pelo Inmetro por delegação de outro regulamentador, o envio do comunicado ao Inmetro/Dconf deve ser acompanhado da evidência de que o órgão regulamentador foi também comunicado.
5. O comunicado de suspensão ou cancelamento da certificação deve conter, no mínimo:
 - a) número do certificado de conformidade a que se refere o comunicado;
 - b) identificação do escopo e Portaria Inmetro do RAC (compulsório ou voluntário) com base na qual o certificado foi emitido;
 - c) ocorrência (suspensão ou cancelamento);
 - d) modelo (se certificação por modelo) ou família do produto (se certificação por família) abrangido pela ocorrência;
 - e) motivo da suspensão ou cancelamento (informar a natureza da não conformidade, identificação do ensaio de reprovação, identificação do(s) lote(s) comprometido(s), bem como necessidade de retirada do mercado);
 - e1) Nos casos de cancelamento por transferência, informar o OCP de destino e a data da transferência;
 - e2) Nos casos de cancelamento por encerramento da fabricação ou importação, informar a data da última fabricação ou importação do produto;
 - e3) Nos casos de cancelamento da certificação por abandono/rompimento de contrato, esta condição deve estar expressamente indicada;
 - e4) Nos casos de revogação da suspensão, qual ação corretiva possibilitou tal revogação;
 - f) data da auditoria de encerramento (no caso de cancelamento por encerramento);
 - g) data da suspensão ou cancelamento ou de revogação da suspensão;
 - h) assinatura do signatário do OCP.

Nota 1: O e-mail deve ser enviado com o campo "assunto" preenchido conforme segue: Assunto: "tipo de comunicado (cancelamento ou suspensão)/Escopo/Portaria Inmetro do RAC - Motivo."

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 14 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

Nota 2: O motivo deve ser indicado conforme descrito a seguir:

MOTIVO	DESCRIÇÃO
I	Suspensão ou cancelamento por reprovação em ensaios;
II	Suspensão ou cancelamento por outros tipos de não conformidades não relacionadas a ensaios
III	Suspensão ou cancelamento por abandono/rompimento de contrato (não cumprimento da etapa de manutenção ou recertificação)
IV	Cancelamento por transferência de OCP
V	Cancelamento à pedido por encerramento da fabricação/importação
VI	Cancelamento por adequação a novo RAC (vencimento do 1º prazo de adequação)

6. Submeter ao Inmetro/Cgcre, para análise e aprovação da utilização, os memorandos de entendimento, no escopo do RGCP e do RAC específico, estabelecidos com outros Organismos de certificação.
7. Selecionar, em comum acordo com o fornecedor solicitante da certificação, o laboratório a ser usado no processo de certificação, com base nos requisitos estabelecidos no RGCP e no RAC específico para o objeto.
8. Coletar, a qualquer tempo e hora, por determinação do Inmetro, diante de suspeições ou denúncias devidamente fundamentadas, amostras no mercado para realização de ensaios definidos no RAC específico para o objeto, seguindo os critérios de amostragem previstos, arcando com os custos referentes à coleta e aos ensaios, observado o disposto no item 14 do RGCP n° 200/2021.
9. Possuir um sistema de tratamento de reclamações nos moldes do previsto no capítulo 7 do RGCP n° 200/2021.
10. Não possuir pendências com o Inmetro.
11. Comunicar imediatamente ao Inmetro, num prazo máximo de 48h, quaisquer informações sobre *recall*, ainda que preliminares, ou seja, em fase de investigação, prestadas por empresas que tenham seu objeto certificado.
12. Comunicar ao Inmetro/Cgcre a existência de não conformidade detectada durante auditoria do SGQ realizada em fabricante detentor de certificado ABNT NBR ISO 9001 ou ISO 9001.
13. Comunicar formalmente a seus clientes detentores da Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade as alterações em normas técnicas e documentos emitidos ou reconhecidos pelo Inmetro que possam interferir nos requisitos do RGCP.
14. A interpretação dos resultados contidos nos relatórios de ensaios emitidos pelos laboratórios é de exclusiva responsabilidade do OCAN.
15. Exigir dos laboratórios que informem as incertezas de medições inerentes aos ensaios realizados.
16. Caso o OCAN tenha sua acreditação cancelada, deverá:
 - a) Comunicar imediatamente a seus clientes a sua condição e instruí-los no processo de transição para outro OCP que esteja com sua acreditação ativa, ressaltando que os certificados já emitidos permanecerão válidos até o término dos prazos de manutenção ou renovação, o que ocorrer primeiro;
 - b) Disponibilizar, quando solicitado, ao Inmetro/Dconf todos os registros e informações relativas aos processos de certificação por ele realizados;
 - c) Disponibilizar a seus clientes todos os registros, certificados, relatórios e demais documentos referentes ao(s) seu(s) processo(s) de certificação para subsidiá-los quando da contratação de outro OCP acreditado para a continuidade da sua certificação;
 - d) Informar ao Inmetro/Dconf todas as ações realizadas durante o processo de migração das empresas detentoras de certificados com o objetivo de evitar danos aos fornecedores e aos consumidores;
 - e) Facilitar a migração do processo de certificação para outro OCP definido pelo detentor da certificação.
17. O OCP OCAN cancelado não pode realizar as atividades de manutenção ou renovação dos certificados emitidos para os programas de avaliação da conformidade estabelecidos pelo Inmetro.
18. O OCAN suspenso deve informar tal condição a seus clientes e, enquanto estiver nesta condição, não pode realizar nenhuma atividade de concessão inicial de certificação e nem conceder recertificações ou extensão de escopo para certificações em vigor
19. Durante o período de suspensão, o OCP deve realizar todas as atividades relativas às manutenções dos certificados em vigor, desde que não haja ampliação de escopo destes.
20. No caso de cancelamento da acreditação pela Cgcre/Inmetro, o OCAN deverá cancelar os certificados emitidos na data de conclusão da migração para o OCP receptor ou, não havendo migração, na data de manutenção ou renovação do certificado emitido, o que ocorrer primeiro, bem como atualizar o Sistema Prodcert no prazo de 5 (cinco) dias.
21. Disponibilizar, quando solicitado, ao Inmetro/Dconf todos os registros e informações referentes aos processos de certificação realizados pelo OCAN, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis.
22. Planejar as atividades de manutenção e recertificação de forma a atender tempestivamente os prazos de adequação previstos na

**OCAN – ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO ACREDITAÇÃO NACIONAL**

Nível:	Ficha Técnica de Escopo	Título:	Panelas	Páginas:	Página 15 de 15
Número	FT.13	Revisão	06	Data de emissão:	01/07/2025
Responsável pela Emissão:		Pedro Henrique Sousa		Aprovado por:	Gustavo Simões

regulamentação e suas atualizações.

18 DEFINIÇÃO DE COMPETÊNCIA DE AUDITORES, ESPECIALISTA E TÉC. RESPONSÁVEL PELO PROCESSO DE DECISÃO

ISO/IEC 17021-3:2017 - Conformity assessment – Requirements for bodies providing audit and certification of management systems – Part 3: Competencerequirementsforauditingandcertificationofqualitymanagementsystems

Competência	Especialista	Auditor	Auditor líder	Amostrador	Responsável pela decisão
Curso de auditor líder ISO 9001 - 40 horas		x	x		x
Treinamento - Portaria Inmetro nº200, de 19 de abril de 2021 - Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos (RGCP) - Consolidado	x	x	x	x	x
Treinamento - ABNT NBR 11823:2016 - Utensílios domésticos metálicos - Panela de pressão e de Baixa Pressão; ABNT NBR 14876:2016 - Utensílios domésticos metálicos - Alças, cabos, poméis e sistema de fixação; ABNT NBR 14630:2018 - Utensílios domésticos metálicos para uso em forno e fogão; Norma ABNT NBR 5426:1985 - Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos	x	x	x		x
Experiência vivida em área específica ou correlata	x		x		x
Mais de 5 eventos de auditoria no escopo específico			x		
Treinamento - Portaria Inmetro nº 499 de 20 de dezembro de 2021 - Requisitos de avaliação da conformidade para panelas metálicas; Portaria Inmetro nº 167, de 23 de abril de 2025 - Altera a Portaria Inmetro nº 499, de 20 de dezembro de 2021, que aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Panelas Metálicas - Consolidado. Portaria Inmetro nº 274, de 16 de junho de 2014 - Regulamento para o uso das marcas, dos símbolos, dos selos das etiquetas do Inmetro.	x	x	x	x	x
Treinamento Procedimentos internos do OCP OCAN	x	x	x	x	x

A aprovação desta ficha técnica é realizada eletronicamente, dentro do sistema Ismênia da qual se mantém anexada nos dados do cliente:

Cliente>Escopo> Aceite do regulamento geral de certificação do escopo