



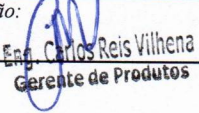
**TÍTULO: ACOMPANHAMENTO/MANUTENÇÃO DA  
CERTIFICAÇÃO - CONSUMÍVEIS DE SOLDAGEM**

<b>ÍNDICE</b>	<b>PÁGINA</b>
1. OBJETIVO	3/6
2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES	3/6
3. DEFINIÇÕES E ABREVIATURAS	3/6
3.1. Definições	3/6
3.2. Abreviaturas	4/6
4. PROCEDIMENTO	5/6
4.1. Generalidades	5/6
4.2. Fatores que podem alterar a periodicidade da Manutenção	5/6
4.3. Certificação	5/6
5. ANEXOS	5/6
Anexo 1- Formulário para Controle da Manutenção de Produtos Certificados	6/6

Este Procedimento é confidencial, com controle de cópias, sendo proibida a sua reprodução ou divulgação de seu conteúdo sem autorização prévia do Gerente de Produtos da Fundação Brasileira de Tecnologia da Soldagem - FBTS.


Aprovação

Eng. Carlos Reis Vithena  
Gerente de Produtos

FUNDAÇÃO BRASILEIRA DE TECNOLOGIA DA SOLDAGEM SISTEMA DE QUALIFICAÇÃO E CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS Instrução de Interface – Acompanhamento Manutenção da Certificação – Consumíveis de Soldagem	Doc. Nº: IIC-010	Rev.: 13
	Data: Mar./24	Pág.: 2/6
	Aprovação:  Eng. Carlos Reis Vilhena Gerente de Produtos	

## Controle de Revisões

Revisão	Data	Itens revisados	Descrição
0	Ago./02	—	Emissão inicial
1	Jan./03	4.1.1	Adição de coleta de amostra no distribuidor e/ou comércio
2	Mar./05	2.1, 3.1.1, 3.1.3, 3.1.4, 3.3.3, 4.1.1(b)(c)(1)(2), 4.1.2, 4.1.3, 4.2.1 e 4.2.2	Alteração de texto  Inclusão
3	Out./05	4.1.1 (obs.5) 4.3.1	Inclusão Alteração
4	Jan./06	—	Alteração de título
5	Jun./10	3.1.2, 3.1.3  4.1.1	Atualização da edição da norma ABNT NBR ISO 9001.  Obs.: 3) "...manutenção pela metodologia de amostras (item 4.1.1 - a), serão ..." 5) "...conforme definido no item 4.1.1 - a, da metodologia ..."
6	Jun./11	3.1.4  4.1.1 - b  4.1.1-Observações	Alteração no item.  Alteração no item.  Acrescentado um item no início, ficando a observações com 6 itens.
7	Ago./11	4.1.1-Observações  4.1.4	Retirado parágrafo 6.  Cancelado e substituído pelo item 4.1.5.
8	Mar./13	3.1.2  3.1.3	Alterado o nome do INMETRO; e mudar de credenciado para acreditado.  Alterado o nome do INMETRO; e mudar de credenciado para acreditado.
9	Jul./14	4.1.1(a)(b)(c)	Inclusão de ensaios
10	Out./15	3.1.2	Alteração no nome do INMETRO para CGCRE
11	Out./18	3.1.2 e 3.1.3	Atualização da edição da norma ABNT NBR ISO 9001.
12	Mar./21	4.1.1 (a)(b)(c)	Cancelamento de observação e inclusão de ensaios.
13	Mar./24	---	Geral

FUNDAÇÃO BRASILEIRA DE TECNOLOGIA DA SOLDAGEM  SISTEMA DE QUALIFICAÇÃO E CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS  <i>Instrução de Interface – Acompanhamento Manutenção da Certificação – Consumíveis de Soldagem</i>	Doc.º: IIC-010	Rev.: 13
	Data: Mar../24	Pág.: 3/6
	Aprovação:  Eng. Carlos Reis Vilhena Gerente de Produtos	

## 1. OBJETIVO

Estabelecer o procedimento para acompanhamento anual da certificação dos consumíveis de soldagem visando a manutenção dos certificados emitidos pela FBTS segundo modelo de certificação Tipo B – Certificado de Conformidade.

## 2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

- 2.1 MQ-01 – Manual da Qualidade do Sistema de Qualificação e Certificação de Produtos
- 2.2 IIC-001 – Regras Gerais

## 3. DEFINIÇÕES E ABREVIATURAS

### 3.1. Definições

#### 3.1.1. Amostra

Embalagem ou embalagens originais a ser certificado, extraídas aleatoriamente do estoque do fabricante, revendedor, usuário, etc., para verificação das condições específicas e representativas do mesmo.

#### 3.1.2. Certificação Tipo B

Certificação a ser requerida pelo fabricante/fornecedor do consumível de soldagem, sendo aplicada a uma determinada marca comercial, tendo como pré-requisito a certificação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, de acordo com a Norma ABNT NBR-ISO 9001:2015, emitida, preferencialmente, por Organismo de Certificação acreditado ou reconhecido Coordenação Geral de Acreditação - CGCRE.

#### 3.1.3 Fabricante


Empresa que produz consumíveis de soldagem tendo o Sistema de Gestão da Qualidade certificado de acordo com as normas ABNT NBR-ISO 9001:2015, preferencialmente, por Organismo de Certificação acreditado ou reconhecido pela Coordenação Geral de Acreditação – CGCRE.

#### 3.1.4 Fornecedor

Empresa, instalada no Brasil, que possui um ou mais consumíveis certificados pela FBTS e que pertence ao mesmo grupo do fabricante do produto a ser fornecido.

#### 3.1.5 Não-Conformidade

Não atendimento aos requisitos especificados.

FUNDAÇÃO BRASILEIRA DE TECNOLOGIA DA SOLDAGEM  SISTEMA DE QUALIFICAÇÃO E CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS  <i>Instrução de Interface – Acompanhamento Manutenção da Certificação – Consumíveis de Soldagem</i>	Doc. Nº: IIC-010	Rev.: 13
	Data: Mar./24	Pág.: 4/6
	Aprovação:  Eng. Carlos Reis Vilhena Gerente de Produtos	

### 3.2. Abreviaturas

3.2.1. FBTS: Fundação Brasileira de Tecnologia da Soldagem

3.2.2. IIC: Instrução de Interface

3.2.3. Comissão: Comissão de Qualificação e Certificação de Consumíveis de Soldagem

## 4. PROCEDIMENTO

### 4.1. Generalidades

4.1.1. O acompanhamento e a verificação da conformidade do produto certificado (Certificação Tipo B), deve ser realizada em até 06 meses após o produto completar 1 ano da sua certificação, devendo a FBTS elaborar uma Proposta Técnica Comercial, adotando uma das seguintes metodologias de coleta de amostra:

a) Coleta de Amostra no fabricante

- 01 análise química para o fabricante que possui de 01 a 05 consumíveis certificados;
- 02 análises químicas para o fabricante que possui de 06 a 10 consumíveis certificados;
- 03 análises químicas para o fabricante que possui 11 ou mais consumíveis certificados.
- ensaio de hidrogênio difusível (diâmetro de 4,0mm), para os produtos certificados com este ensaio;
- ensaio de teor de ferrita e/ou corrosão, para os produtos certificados com este ensaio;
- ensaio de impacto para os produtos com a classificação: E25XXX, ER25XX e ERXX-T0-X;
- para a manutenção dos consumíveis com combinação arame/fluxo, deve ser realizado, somente, o ensaio mecânico de tração e teste de hidrogênio difusível;

b) Coleta de Amostra no fornecedor

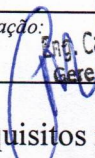
Coleta de amostra de todos os produtos certificados com a realização, conforme aplicável, dos ensaios mecânicos (tração e/ou dobramento e/ou impacto e/ou dureza), hidrogênio difusível, teor de ferrita, corrosão e químicos correspondentes.

c) Coleta de Amostra no distribuidor e/ou comércio e/ou fabricante estrangeiro, com coleta de amostra no Brasil

Coleta de amostra de todos os produtos certificados com a realização, conforme aplicável, dos ensaios mecânicos (tração e/ou dobramento e/ou impacto e/ou dureza), hidrogênio difusível, teor de ferrita, corrosão e químicos correspondentes.

### Observações:

1) A realização dos ensaios necessários à manutenção/acompanhamento da certificação, deve ser realizado em laboratórios, preferencialmente, acreditados pelo CGCRE-INMETRO e quando não acreditados devem demonstrar competência através do atendimento a NIT – DICOR – 021 (última edição).

<p style="text-align: center;">FUNDAÇÃO BRASILEIRA DE TECNOLOGIA DA SOLDAGEM</p> <p style="text-align: center;">SISTEMA DE QUALIFICAÇÃO E CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS</p> <p>Instrução de Interface – Acompanhamento Manutenção da Certificação – Consumíveis de Soldagem</p>	Doc. Nº: IIC-010	Rev.: 13
	Data: Mar./24	Pág.: 5/6
	Aprovação:  Carlos Reis Vilhena Gerente de Produtos	

- 2) Cada produto coletado para manutenção tem direito a reteste nos requisitos não satisfatórios. O produto deve ser testado duas vezes no(s) requisito(s) não satisfatório(s) e o resultado de ambos os testes devem atender ao especificado para aprovação da manutenção;
  - 3) O consumível de soldagem reprovado na manutenção terá seu certificado cancelado e será retirado da Listagem de Produtos Certificados pela FBTS;
  - 4) A cada produto reprovado na manutenção pela metodologia de coleta de amostras (item 4.1.1-a), serão analisados mais dois produtos que deverão ser aprovados para garantir a manutenção da certificação dos consumíveis não avaliados;
  - 5) Os produtos retestados no início do processo de certificação deverão, obrigatoriamente, ser coletados durante a manutenção e avaliados no(s) ensaio(s) que deu origem ao reteste.
- 4.1.2. A verificação da Conformidade deve ser feita de acordo com a norma de qualificação e a análise dos resultados deve ser realizada pela Comissão responsável pela manutenção da certificação.
  - 4.1.3. O fabricante deverá disponibilizar ao representante da FBTS, quando solicitado durante a coleta das amostras, o relatório de Auditoria interna.
  - 4.1.4. O processo de recertificação pode substituir ao de manutenção desde que a quantidade de amostras da recertificação atenda aos critérios de amostragem da manutenção.

#### **4.2. Fatores que podem alterar a periodicidade da Manutenção**

- 4.2.1. O fabricante/fornecedor deve comunicar à FBTS sobre quaisquer modificações introduzidas no consumível, no processo de fabricação ou no Sistema de Gestão da Qualidade que possam afetar a conformidade do consumível. Cabe à FBTS, através da Comissão, avaliar se as modificações ocorridas requerem outros ensaios de qualificação e/ou uma Auditoria no fabricante/fornecedor.
- 4.2.2. Fatores tais como modificação de formulação ou do processo de fabricação ou de terceirização do processo de fabricação do consumível ou no Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante/fornecedor, reclamações de usuários e outros itens que possam interferir na manutenção da integridade do consumível certificado, podem alterar a periodicidade do acompanhamento da certificação, podendo acarretar, inclusive, a coleta de novas amostras do produto certificado, quer seja na unidade fabril e/ou no comércio, a critério da FBTS. Os ensaios de qualificação, neste caso poderão ser parciais ou completos, a critério da FBTS, através da Comissão.

#### **4.3. Certificação**

- 4.3.1 Para os produtos reprovados na manutenção, o fabricante poderá dar início a um novo processo de certificação, contudo, deverão ser atendidas todas as ações definidas pela FBTS e pela Comissão de Q&C de Consumíveis de Soldagem.

#### **5. Anexos**

Anexo 1 – Formulário para Controle da Manutenção de Produtos Certificados (1 página).

Anexo 1 – Formulário para Controle da Manutenção de Produtos Certificados

