

**PROGRAMA DO SELO DE QUALIDADE ABCP**

# **REGULAMENTO**



## **Obtenção e Uso 2002**



## ÍNDICE

<b>1. INTRODUÇÃO</b> .....	4
1.1. USO DO SELO DE QUALIDADE ABCP .....	4
1.2. OBJETIVO .....	4
1.3. CONDIÇÕES MÍNIMAS.....	4
1.4. CREDIBILIDADE.....	6
1.5. DIVULGAÇÃO.....	7
1.6. DEFINIÇÕES IMPORTANTES.....	7
<b>2. ETAPAS PARA OBTENÇÃO DO SELO DE QUALIDADE ABCP</b> .....	7
2.1. FASE DE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA INICIAL (30 – 45 DIAS) .....	7
2.2. FASE DE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA PLENA (2 – 4 MESES) .....	9
2.3. FASE DE MANUTENÇÃO (TEMPO INDETERMINADO) .....	10
2.4. VIGÊNCIA DA CONCESSÃO DO SELO DE QUALIDADE .....	10
2.5. FLUXOGRAMA PARA OBTENÇÃO DO SELO DE QUALIDADE .....	11
<b>ANEXO 2 – APÊNDICE 1 PROCEDIMENTO ESPECÍFICO PARA OBTENÇÃO E USO DO SELO DE QUALIDADE ABCP PARA BLOCO VAZADO DE CONCRETO SIMPLES PARA ALVENARIA ESTRUTURAL</b> .....	13
FASE DE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA PLENA .....	26
FASE DE MANUTENÇÃO: .....	26
<b>ANEXO 2 – APÊNDICE 2 - PROCEDIMENTO ESPECÍFICO PARA OBTENÇÃO E USO DO SELO DE QUALIDADE ABCP PARA BLOCO VAZADO DE CONCRETO SIMPLES PARA ALVENARIA SEM FUNÇÃO ESTRUTURAL</b> .....	27
FASE DE MANUTENÇÃO .....	29
<b>ANEXO 2 – APÊNDICE 3 - PROCEDIMENTO ESPECÍFICO PARA OBTENÇÃO E USO DO SELO DE QUALIDADE ABCP</b> .....	30
<b>ANEXO 3 - CARTA DE SOLICITAÇÃO DA CONCESSÃO DE USO DO SELO DE QUALIDADE ABCP</b> .....	33
<b>ANEXO 4 - PROCEDIMENTO PARA EMBALAGEM DE AMOSTRAS</b> .....	34
<b>ANEXO 5 - IDENTIFICAÇÃO DE AMOSTRAS</b> .....	35
<b>ANEXO 5 – APÊNDICE 1 - QUADRO DE IDENTIFICAÇÃO DE AMOSTRA</b> .....	36
<b>ANEXO 6 - REGULAMENTO COMPLEMENTAR PARA DIVULGAÇÃO E PUBLICIDADE</b> .....	37
<b>ANEXO 7 - CERTIFICADO DE CONCESSÃO DO SELO DE QUALIDADE ABCP</b> .....	39
<b>ANEXO 8 - CONTROLE DE RASTREABILIDADE PARA PRODUÇÃO DE BLOCOS DE CONCRETO VAZADO E PAVIMENTO DE CONCRETO.</b> .....	40

# 1. INTRODUÇÃO

## 1.1. Uso do Selo de Qualidade ABCP

O SELO DE QUALIDADE ABCP será concedido aos produtos das empresas participantes que demonstrarem conformidade com este REGULAMENTO.

Toda e qualquer empresa poderá participar do programa do selo de qualidade.

## 1.2. Objetivo

O SELO DE QUALIDADE ABCP tem como objetivo promover a boa imagem dos produtos derivados do cimento. Representa a garantia de que a qualidade dos produtos analisados está sendo atendida e mantida em conformidade com os requisitos das especificações e normas da ABNT aplicáveis.

O SELO DE QUALIDADE ABCP atuará tanto no produto, como instrumento técnico de controle no âmbito da qualidade, quanto no mercado, como instrumento de *marketing*, na conscientização dos consumidores quanto às vantagens representadas pela utilização de produtos com dimensões, funcionamento, estética, durabilidade e resistência permanentemente corretas e previsíveis.

## 1.3. Condições Mínimas

O solicitante compromete-se a atender as seguintes condições mínimas de estrutura organizacional, procedimentos, processos e recursos necessários do Sistema de Controle de Qualidade ao iniciar o processo:

### CONTROLE DE QUALIDADE NAS FASES DE PRODUÇÃO:

**Matéria-Prima:** Controle de recebimento dos materiais:

- Registro dos lotes com as quantidades recebidas;
- Fornecedor;
- Origem do material;
- Ensaio de granulometria realizado na fábrica ou pelo fornecedor (cada lote recebido ou a cada alteração de fornecedor ou origem)
- Manter amostra “padrão” para comparação com o material recebido.

**Dosagem:** Controle de proporcionamento dos materiais:

- Registros do traços utilizados em cada produto;
- Proporcionamento controlado dos materiais:

Massa: calibração periódica das balanças;

Volume: integridade dos recipientes e procedimento de colocação dos materiais;

Controle de umidade dos materiais e correção.

- Registro de ajustes de dosagem, no caso de alterações na matéria-prima;

**Mistura:** Controle da homogeneidade

- Vetada a utilização de betoneira de eixo inclinado
- Tempo de mistura
- Controle da umidade da mistura;

**Moldagem:** Controle da produção

- Vetada a utilização de equipamento manual para blocos;
- Controle do ciclo de produção;
- Controle dos tempos de compactação e vibração
- Controle da altura dos blocos;
- Controle visual do produto acabado;

**Cura:** Controle da cura

- Pode ser executada cura a vapor ou cura úmida. O local para a cura deve estar ao abrigo de insolação direta e de ventos, evitando-se ciclo de molhagem e secagem
- O processo de cura deve ser contínuo;
- Controle do período de permanência na condição de cura;
- Controle das condições de temperatura e umidade no local de cura;

## Controle da Qualidade do produto

- A fábrica deve realizar avaliação contínua da produção, de acordo com a amostragem estabelecida em norma. Poderá realizar a avaliação em laboratório próprio ou em terceiro reconhecido pela ABCP.

Equipamentos mínimos para laboratório na própria unidade:

Balança com capacidade mínima de 20.000 g e precisão de 10 g

Prensa hidráulica com capacidade mínima de 100 t

Dispositivo para ruptura de blocos de concreto com espessura mínima de 5 cm;

Cronômetro, Paquímetro, Régua graduada metálica de 60 cm; Capeador ou equipamento para retifica dos blocos;

**Nota:** Todos os equipamentos devem ser calibrados periodicamente por laboratórios credenciados ou com padrões rastreáveis por laboratório credenciado pelo INMETRO.

- Amostragem da produção com formação de lotes conforme a normalização;
- Ensaio de todos os lotes produzidos conforme a normalização;
- Rastreabilidade da produção: identificação do produto na área de estocagem, com codificação que permita identificar o tipo de produto, classe de resistência, data de fabricação, equipamento que a produziu, lote, destino final do lote, etc.);

### **Equipamentos:**

- Procedimentos de manutenção dos equipamentos;

As condições mínimas exigidas devem ser evidenciadas através de registros ou constatadas no local pelo auditor indicado pela ABCP.

## 1.4. Credibilidade

O SELO DE QUALIDADE ABCP tem a força da tradição dos 65 anos da ABCP dedicados à tecnologia do cimento e suas aplicações, o que proporcionará a conquista de parcerias com organismos consumidores no sentido de sua especificação como parâmetro de qualidade para participação em programas governamentais.

Deverá também atuar como instrumento de proteção aos agentes financeiros e à iniciativa privada no mercado imobiliário em programas de securitização, onde sua presença representa o cumprimento de exigências de segurança para redução de custos do seguro.

Junto ao consumidor final o SELO DE QUALIDADE ABCP estimulará a utilização do produto de qualidade garantida como melhor opção frente às outras existentes no mercado.

### **1.5. Divulgação**

A ABCP compromete-se a manter ampla divulgação do Programa do SELO DE QUALIDADE com vistas ao seu fortalecimento nos segmentos envolvidos com a promoção e o uso dos produtos cobertos pelo selo.

### **1.6. Definições Importantes**

#### **Visão Sistêmica da Qualidade**

Estrutura organizacional e procedimentos registrados que demonstrem a existência de um autocontrole documentado da qualidade.

#### **Comissão de Avaliação**

A Comissão de Avaliação é constituída por profissionais com formação e experiência nos procedimentos envolvidos na Aprovação. Poderão ser funcionários da ABCP ou representantes de entidades públicas e privadas convidados pela ABCP.

#### **Cancelamento da Concessão**

A Concessão de Uso do Selo pode ser cancelada nos seguintes casos:

- A não-aprovação nos casos previstos;
- Desejo da Empresa neste sentido;
- Violação dos termos do Programa do Selo;
- Descumprimento de obrigações financeiras;
- Mudança dos requisitos das normas do produto.

#### **Publicidade por Participantes do Programa do Selo de Qualidade ABCP**

A Empresa possuidora do SELO DE QUALIDADE ABCP para determinado produto tem o direito de anunciar esta condição e aplicar o SELO ao produto e documentos a ele associados. Nas suas propagandas e informações ao mercado a Empresa deverá tomar cuidados para impedir que as pessoas atingidas não venham a confundir produtos com o Selo com outros não inclusos no Programa, sob pena do cancelamento da Concessão do Selo. (Ver anexo 6)

#### **Ação Corretiva**

No caso de uso indevido de um Selo de Qualidade, deve ser adotada ação corretiva para salvaguardar seu uso. A ABCP deve operar um programa de verificação para o controle do uso do SELO DE QUALIDADE. Cabe à Comissão de Avaliação definir as ações e sanções a serem aplicadas na ocorrência de uso indevido do SELO.

## **2. ETAPAS PARA OBTENÇÃO DO SELO DE QUALIDADE ABCP**

### **2.1. Fase de Qualificação para Categoria Inicial (30 – 45 dias)**

## 1ª Etapa

Após leitura do presente documento a Empresa solicitante deverá avaliar as suas instalações e procedimentos internos, verificando a eventual necessidade de promover ajustes para o cumprimento das disposições deste REGULAMENTO, especialmente quanto aos aspectos que serão analisados pela AUDITORIA (Anexo 1) e requisitos dos PROCEDIMENTOS ESPECÍFICOS (Anexo 2) para os produtos que pretende credenciar. Entendendo que a organização da produção e do produto estão de acordo com os aspectos solicitados, a Empresa encaminhará à ABCP a SOLICITAÇÃO PARA CONCESSÃO DE USO DO SELO DE QUALIDADE ABCP conforme modelo (Anexo 3), indicando os produtos a serem inclusos no Programa do Selo e suas características. Se a Empresa desejar a Concessão de Uso do Selo de produtos de mais de uma fábrica a SOLICITAÇÃO deverá ser feita para cada uma em separado.

## 2ª Etapa

Recebendo a SOLICITAÇÃO, a ABCP ajustará com a Empresa uma data para a Visita Inicial à fábrica, objeto da solicitação, para proceder à AUDITORIA (Anexo 1) e à COLETA DE AMOSTRAS (Anexo 4) dos produtos solicitados conforme procedimentos da Fase de Qualificação descrita no Anexo 2. As amostras deverão ser enviadas ao Laboratório onde serão realizados os ensaios desta Fase. Os ensaios da primeira amostragem serão realizados no laboratório da ABCP.

## 3ª Etapa

Na data agendada os Técnicos da ABCP farão a Visita Inicial desenvolvendo as seguintes atividades:

- 1AUDITORIA: Os procedimentos, conforme Lista de Verificação (Anexo 1), têm a finalidade de confirmar a existência de autocontrole documentado na Empresa, capaz de demonstrar a capacidade de ação dos colaboradores em acordo com procedimentos coordenados e por eles perfeitamente conhecidos, bem como demonstrar a existência de registros de resultados de ensaios de insumos e de produtos, organização da produção em lotes identificados de forma a permitir rastreamento de partidas e amostras, caracterizando a visão sistêmica da qualidade. Caso seja verificado o atendimento às condições mínimas (item 1.3), a primeira coleta de amostras poderá ser realizadas por ocasião da Visita Inicial. Não sendo atendidas as condições mínimas, as coletas prosseguirão após os ajustes na fábrica.

## 4ª Etapa

- COLETA DE AMOSTRAS:

Na fase inicial, serão realizadas duas amostragens mensais sem agendamento prévio. Serão retirados aleatoriamente dos produtos posicionados no pátio de estocagem ou diretamente na câmara após fim do regime de cura, o número de peças (quantidade para Prova e Contraprova) estabelecido para o produto em análise (conforme Anexo 2), as quais se constituirão em corpos de prova representativos de um determinado lote. As peças receberão identificação indelével que as caracterize como amostra do PROGRAMA DO SELO DE QUALIDADE ABCP e serão registradas no documento IDENTIFICAÇÃO DE AMOSTRA (Anexo 5), o qual será emitido em 3 vias, ficando a primeira com a amostra, a segunda com a contraprova e a terceira será enviada à ABCP para controle das amostragens. As peças serão embaladas, sendo identificadas de forma indelével como Prova e Contraprova. A amostra relativa à Prova será imediatamente encaminhada ao

Laboratório escolhido pela Empresa entre os indicados pela ABCP. A amostra relativa à contraprova ficará estocada no próprio fabricante em local protegido das intempéries aguardando o Relatório da Avaliação.

A partir da primeira coleta, mensalmente, deverão ser disponibilizados à ABCP os relatórios de auto-controle (ensaios realizados na fábrica ou em laboratório terceirizado qualificado pela ABCP), durante a vigência do Selo.

Após a primeira coleta, a ABCP, através de seus técnicos, fará uma nova coleta de amostras na fábrica sem agendamento prévio, nas mesmas quantidades e condições da anterior (com exceção de peças para ensaios de retração em blocos estruturais). As amostras serão enviadas ao laboratório e ensaiadas conforme procedimentos da amostra anterior.

As coletas de amostras prosseguirão até o cumprimento de duas aprovações consecutivas nos ensaios laboratoriais. No caso de ensaios de contra-prova, somente serão aceitas aquelas que estiverem devidamente identificadas pela ABCP e relativas à amostra ensaiada.

### 5ª Etapa

Após realizados os ensaios, com duas aprovações consecutivas, os relatórios de ensaio e de visita à fábrica serão analisados pela Comissão de Avaliação da ABCP, que emitirá Relatório de Avaliação. Conforme o resultado serão adotados os seguintes procedimentos:

- **Aprovação:** A Empresa recebe a Concessão para usar, para o produto aprovado, o **SELO DE QUALIDADE ABCP – CATEGORIA INICIAL** (Anexo7)
- **Não-aprovação:** A Comissão de Avaliação estabelece as devidas ações (ajustes na fábrica, novas coletas, solicitação de evidências, etc.) e aguarda sua realização. Conforme os resultados, a Comissão de Avaliação emite novo Relatório com as seguintes conseqüências:
- **Aprovação:** A Empresa recebe a Concessão para usar o **SELO DE QUALIDADE ABCP – CATEGORIA INICIAL**, para o produto aprovado.
- **Não-aprovação:** O Relatório da Comissão de Avaliação sugerirá medidas corretivas e de melhorias para a Empresa, ficando à ABCP a disposição para auxiliar o solicitante nas ações sugeridas mediante realização de Assistência Técnica nos termos do item 8.7 da Proposta ABCP. A Empresa não recebe a Concessão de Uso do Selo para o produto.
- **Nota: A aprovação para entrega do Selo (categoria inicial), dependerá da avaliação prévia da Comissão do Selo de Qualidade, ainda que os resultados de ensaio atendam aos limites especificados pelas Normas Brasileiras.**

## 2.2. Fase de Qualificação para Categoria Plena (2 – 4 meses)

### 1ª Etapa

Tendo seus produtos aprovados conforme a Fase de Qualificação para Categoria Inicial, a Empresa passa à Fase de Qualificação para Categoria Plena, com duas amostragens mensais não pré-agendadas. Estas amostras serão encaminhadas e ensaiadas por laboratório escolhido pela Empresa entre os indicados pela ABCP.

## 2ª Etapa

Os resultados deverão ser encaminhados à ABCP para análise. Se, durante 4 (quatro) amostragens o produto atender a todos os requisitos especificados, a Empresa **passará à – CATEGORIA PLENA** (Anexo 7), para o produto aprovado. Havendo a não-aprovação de uma das amostras nesta Fase, prossegue-se com as amostragens seguintes, e após 4 (quatro) Aprovações, e somente após a Empresa será elevada à **CATEGORIA PLENA**, para o produto aprovado. Havendo duas Não-aprovações consecutivas, a Comissão de Avaliação sugerirá medidas corretivas e de melhorias para a Empresa, ficando a ABCP à disposição para auxiliar o solicitante nas ações sugeridas, mediante realização de Assistência Técnica nos termos do item 8.7 da Proposta ABCP. Será suspensa a Concessão do Selo para o produto. A fábrica voltará à fase de qualificação para a categoria inicial.

### 2.3. Fase de Manutenção (tempo indeterminado)

Após a concessão do Selo categoria PLENA, a Empresa passa à Fase de Manutenção com amostragens mensais (sempre Prova e Contraprova) em datas aleatórias, sendo realizados os mesmos ensaios da Fase de Qualificação para Categoria Plena.

Caso ocorra alguma não-aprovação, deverá ser procedida uma segunda amostragem no mês, ficando a Empresa no regime de SELO DE QUALIDADE ABCP – CATEGORIA INICIAL para o produto em questão, até Aprovação da segunda amostragem, retornando ao regime de CATEGORIA PLENA.

Se houver duas não-aprovações seguidas a Empresa será novamente avaliada nas condições da FASE INICIAL e a Comissão de Avaliação sugerirá medidas corretivas e de melhorias para a Empresa, ficando a ABCP à disposição para auxiliar o solicitante nas ações sugeridas mediante realização de Assistência Técnica nos termos do item 8.4 da Proposta ABCP. A Empresa terá suspenso o Selo de Qualidade para o produto.

Não havendo produção contínua de algum produto qualificado para o Programa, o fabricante deverá imediatamente comunicar à ABCP através de fax, e-mail ou correspondência a data da última produção e, posteriormente, da retomada da mesma. A partir desta data serão reiniciadas as coletas.

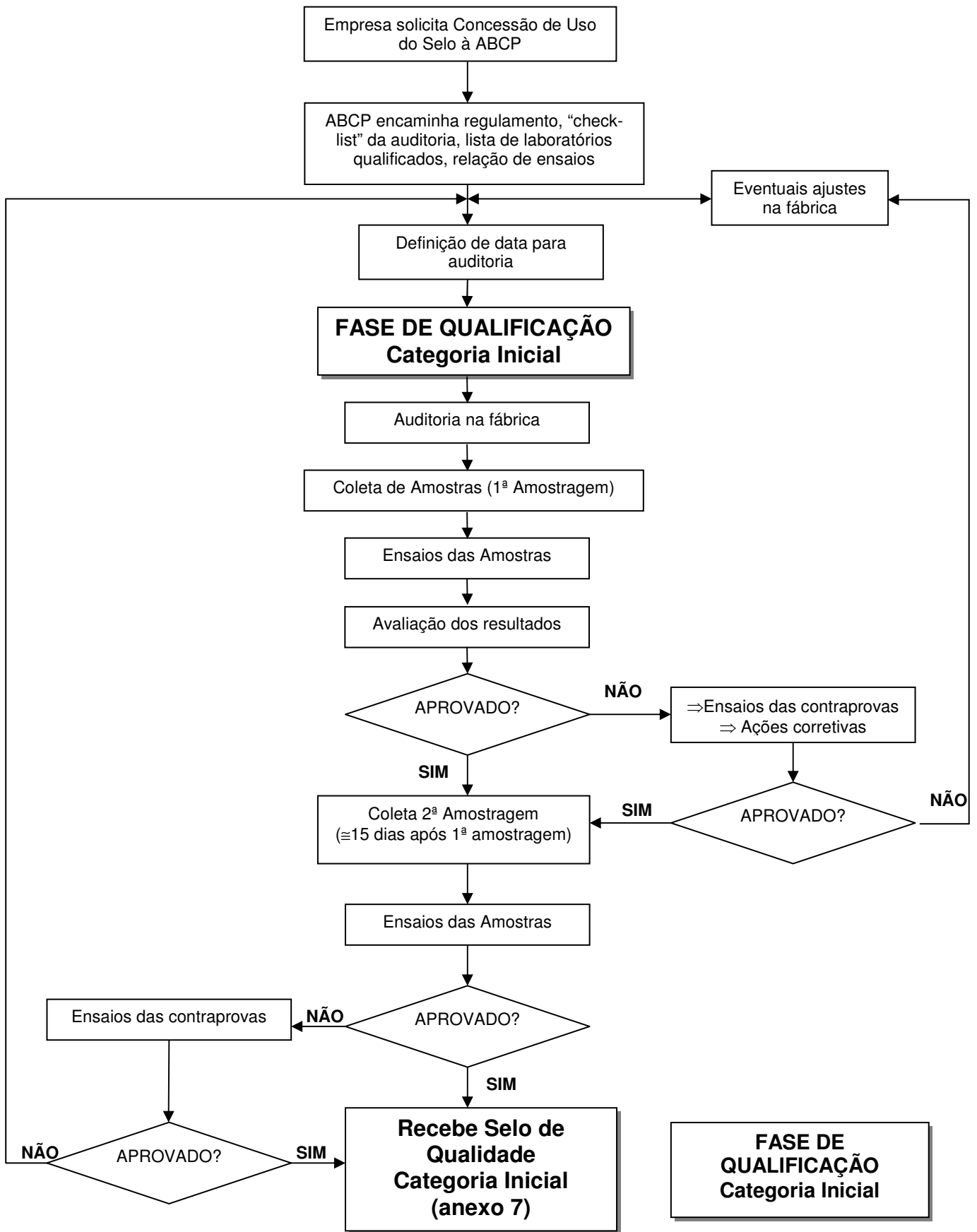
### 2.4. Vigência da Concessão do Selo de Qualidade

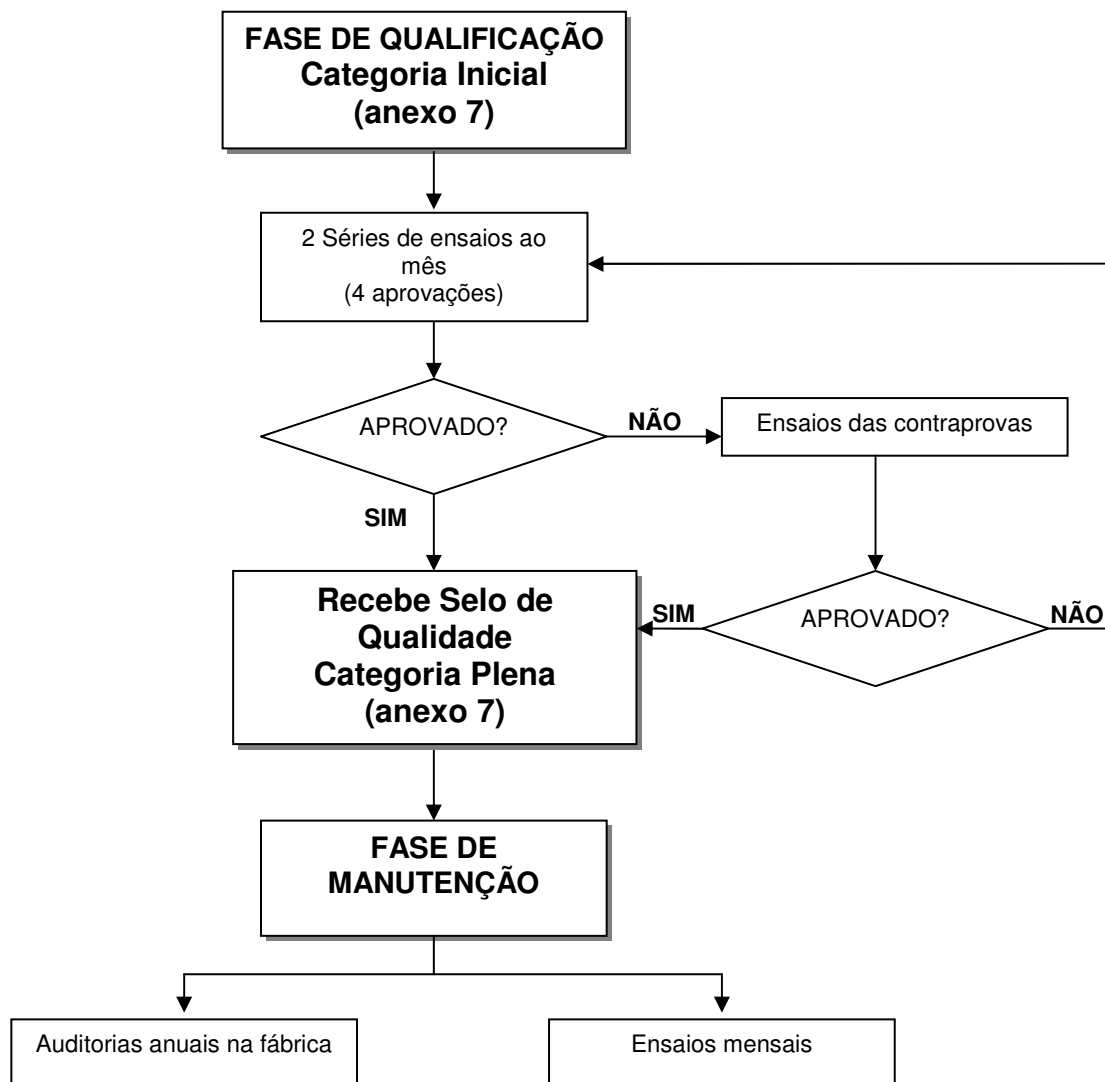
A concessão do Selo de Qualidade ABCP tem validade de um ano a partir da emissão do certificado, baseada nos ensaios de laboratório e auditorias na fábrica.

Caberá à empresa solicitar a renovação do Selo de Qualidade, mediante formulário contido no ANEXO 3, assinalando o item RENOVAÇÃO. Caso a empresa não faça a solicitação, a concessão do Selo de Qualidade estará suspensa a partir da data de vencimento do certificado, até que seja efetivada a renovação.

A renovação da concessão do Selo de Qualidade será efetivada após nova Auditoria no Sistema da Qualidade da fábrica se fará em periodicidade anual. Em sendo necessário, a Comissão de Avaliação poderá determinar um prazo de prorrogação da validade do Selo, até que se realize a nova auditoria.

## 2. 5. Fluxograma para Obtenção do Selo de Qualidade





**ANEXO 1**  
**RELATÓRIO DE VISITA A FÁBRICA DE BLOCOS PARA ALVENARIA E**  
**PEÇAS DE CONCRETO PARA PAVIMENTAÇÃO**

Data: \_\_\_\_\_  
 Responsável pela Visita: \_\_\_\_\_  
 Razão Social/N. Fantasia \_\_\_\_\_  
 Origem da Visita: 

<i>Por solicitação do fabricante</i>		<i>Selo de Qualidade</i>
<i>(ou) visita de contato</i>		

<b>Endereço</b>		
<b>Telefone</b>		<b>Fax</b>
<b>Home page</b>		
<b>E-mail</b>		
<b>Contatos</b>	<b>Nome</b>	<b>Cargo</b>

FÁBRICA	INFORMAÇÕES					
Número de Funcionários	Produção		Vendas			Assistência técnica cliente
Área (m <sup>2</sup> ) (*F)	Galpão		Escritório/ Administração			Expedição/Pátio
<i>Equipamentos</i> (*F)	Máquinas		Marca		Modelo	Ano
			Marca		Modelo	Ano
			Marca		Modelo	Ano
	Misturadores		Marca		Modelo	Ano
			Marca		Modelo	Ano
			Marca		Modelo	Ano
	Usina de concreto		Marca		Modelo	Ano
			Marca		Modelo	Ano
			Marca		Modelo	Ano
	Condições gerais e comentários					
<i>Produtos (*F) e/ou</i> <i>(*EO)</i>	Blocos de Vedação		Blocos Estruturais	Até classe	Peças intertravadas	35 50
<i>Volume de produção (un/mês)</i>						
<b>Outros produtos</b>						

MATÉRIA PRIMA	INFORMAÇÕES					
<u>Cimento</u> (*F)	Tipo		Fabricante			
	Recebimento		Granel		Sacos	
	Condições de estocagem (*F)		SILO			
	Consumo mensal (t)				Custo (R\$/t)	
Aditivos/Adições (*F) e/ou (*EO)	<b>Aditivos</b>					
	Tipo		Fabricante			
	Tipo		Fabricante			
	Consumo mensal (L)		Custo (R\$/L)			
	<b>Adições/Pigmentos</b>					
	Tipo		Fabricante			
	Tipo		Fabricante			
	Consumo mensal (L)		Custo (R\$/L)			
	Agregados	Tipo		Fornecedor		
Módulo finura		Dmáx				
Consumo mensal (t)		Custo (R\$/t)				
Tipo		Fornecedor				
Módulo finura		Dmáx				
Consumo mensal (t)		Custo (R\$/t)				
Tipo		Fornecedor				
Módulo finura		Dmáx				
Consumo mensal (t)		Custo (R\$/t)				
Condições de estocagem (*F)		Baías	Coberta	descoberta		
		Sem baías	Silos	outros		
Água	Origem		Poço semi-artesiano - Análise da água realizada – potável			
	Consumo mensal (m <sup>3</sup> )				Custo (R\$/m <sup>3</sup> )	
Comentários						

PRODUÇÃO		INFORMAÇÕES							
<b>Dosagem</b>		Traço unitário							
		Matéria-prima	Cimento	Areia	Pó brita	Brita 0	Aditivo	Água	
		Unidade							
		Bloco vedação							
		Bloco estrutural	4,5 MPa						
		Peça intertravada							
		Comentários							
<b>Proporcionamento (*F)</b>		<b>Registro dos traços utilizados para cada produto e ajustes efetuados em cada produção (*EO)</b>							
		Massa	Usina	MARCA					
				Número silos					
				Calibração da balança	Órgão				
					Data				
		Volume	Cimento em massa		sim		não		
			Granel	Calibração da balança	Órgão				
					Data				
Rasamento			sim		não				
Manutenção do volume		sim		não					
Comentários									
<b>Mistura</b>		Tempo de mistura (min)							
		<i>CONTROLE DE UMIDADE</i> (*F) e/ou (*EO)	mistura	Manual					
				Automático					
				Equipamento					
		agregados	Manual						
			Automático						
Equipamento									

PRODUÇÃO	INFORMAÇÕES					
<b>Ciclo de Produção da máquina (s)</b> Tempo total: intervalo desde a alimentação na máquina até final da moldagem.	Produto	Vibração	Compactação	Total		
	Blocos de vedação					
	Blocos estruturais					
	Peças intertravadas					
<b>Moldagem (*F)</b>	Pallet	Madeira		Aço		
	Limpeza superficial do bloco	Automática		Manual		
	Alimentação da máquina	Caçamba		esteira		
	Reaproveitamento da mistura	Alta	média	baixa		
	Controle da altura do bloco	sim		não		
	Controle de qualidade na saída da máquina	sim		não		
<b>Deslocamento interno (*F)</b>	Após Moldagem	Manual direto para gaiola				
		Empilhamento direto com espaçador				
		Empilhamento direto sem espaçador				
		Manual c/ carro até gaiola				
		Talha elétrica (finger manual) direto para gaiola				
		Robotizada (finger car)				
	Gaiola para local de cura	Empilhadeira				
		Trilho c/ operador				
		Robotizada				
	Saída da cura para paletização	Empilhadeira				
		Robotizada				
	Condição geral de trajeto interno	Risco de choques mecânicos	sim		não	
		Observação sobre condições do piso:				

<b>Condições de Cura</b> (*F)	<b>A vapor</b>				
	Fabricante do sistema				
	Capacidade caldeira				
	Consumo de combustível (L/mês)			Custo (R\$/mês)	
	Tempo de cura (h:min)	Pré-cura (antes da aplicação do vapor)		Temperatura (oC)	
		Cura (aplicação do vapor)		Temperatura (oC)	
		Pós-cura (após aplicação do vapor)		Temperatura (oC)	
	Controle	Manual		Automático	
	<b>Úmida</b>				
	Estufa		Pátio descoberto		Lona plástica
	Galpão		Outros		
	Procedimento	Intermitente com mangueira			
		Intermitente com aspersão			
		Contínua com aspersão			
	Controle	Manual		Automático	
Tempo de cura (h:min)	Pré-cura (antes da aspersão de água)		Temperatura (oC)		
	Cura (aspersão de água)		Temperatura (oC)		
	Pós-cura (após aspersão de água)		Temperatura (oC)		
<b>Embalagem</b>	Paletização	Manual		Plastificação	Manual
		Automática			Automática
		Não efetuada			Não efetuada
	Entrega paletizada		sim		não
<b>Armazenamento</b> (*F)	Área de estocagem organizada		sim		não
	Produtos identificados		sim		não

<u>CONTROLE DE QUALIDADE</u>	INFORMAÇÕES												
<u>Controle de qualidade</u>	Produção												
	Registro dos traços utilizados para cada produto e ajustes efetuados em cada produção (*EO)									sim		não	
	Avaliação sistemática da produção (cada lote produzido)									sim		não	
	Matéria-prima												
	<b>Material</b>	<b>Controle de Qualidade dos materiais</b>											
		Ensaio do fornecedor			Ensaio na fábrica ou terceiro			Tipo de Ensaio		Periodicidade			
	Cimento	sim		não	sim		não						
	Aditivos	sim		não	sim		não						
	Adições	sim		não	sim		não						
	Água	sim		não	sim		não						
Agregados	sim		não	sim		não							
<u>Laboratório</u> <i>(*F) e/ou (*EO)</i>	Prensa												
	Capacidade (t) ou (kN)												
	Calibração						Órgão						
							Data						
	Classe de calibração												
	Dispositivo de ensaio com espessura mínima de 5 cm									sim		não	
	Balança												
	Capacidade (g)												
	Resolução (g)												
	Calibração						Órgão						
							Data						
	Paquímetro						Calibração		Órgão				
							Data						
Acabamento da superfície dos blocos													
Enxofre			Argamassa			Gesso			Retífica				
Técnicos treinados (curso específico ou trabalho em laboratório de ensaios)													
									sim		não		
Procedimento ou norma no laboratório													
									sim		não		
Cumprimento dos procedimentos de norma													
									sim		não		

Rastreabilidade da produção (*F) e/ou (*EO)	ITEM	SIM	NÃO	ITEM	SIM	NÃO
	Nº do Lote			Quantidade produzida		
	Classe de resistência			Traço		
	Data de fabricação			Matéria-prima/origem		
	Turno			Ensaio		
	Equipamento			Cliente / destino do lote		

MERCADO	INFORMAÇÕES				
Controle de estoque	Formação de estoque	sim		não	
	“just in time”	sim		não	
Estratégia de vendas e logística de distribuição	Vendedor comissionado				
	Anúncios em jornais e revistas				
	Site na Internet				
	Direta na fábrica				
	“Show room” em depósitos terceiros				
	Loja própria fora da fábrica				
	Outros				
Perfil dos Clientes	Cliente		Participação nas vendas (%)		
	Órgãos públicos				
	Depósito de materiais				
	Construtoras				
	Auto-construtor				

AVALIAÇÃO DO FABRICANTE	INFORMAÇÕES			
Importância do selo de Qualidade	O quê motivou a adesão ou programa do selo de Qualidade ABCP?			
	Diferencial de mercado		Melhoria da qualidade dos produtos	
	Melhoria da imagem da empresa		Participação em licitações	
	Acompanhar a tendência de mercado		Outros	
Sugestões	Quais as possibilidades e sugestões para aumento de demanda dos produtos?			

**CONDIÇÕES GERAIS**

**AVALIAÇÃO FINAL**

**PRÓXIMAS AÇÕES**

MODELO

Data: \_\_\_\_\_

Responsável pela Visita: \_\_\_\_\_

Razão Social/N. Fantasia \_\_\_\_\_

Origem da Visita:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
*Por solicitação do fabricante  
(ou) visita de contato*

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
*Selo de Qualidade*

<b>Endereço</b>		
<b>Telefone</b>		<b>Fax</b>
<b>Home page</b>		
<b>E-mail</b>		
<b>Contatos</b>	<b>Nome</b>	<b>Cargo</b>

1. NESTA TABELA ENCONTRAM-SE AS CONDIÇÕES MÍNIMAS A SEREM ATENDIDAS PELA EMPRESA. OS ITENS MARCADOS INDICAM QUE NÃO FORAM EVIDENCIADOS E NECESSITAM SER IMPLEMENTADOS.

CONTROLE DE QUALIDADE NAS FASES DE PRODUÇÃO:

<b>Matéria-Prima:</b> Controle de recebimento dos materiais	Registro dos lotes com as quantidades recebidas;	
	Registro do Fornecedor;	
	Registro da Origem do material;	
	Ensaio de granulometria (cada lote recebido ou a cada alteração de fornecedor ou origem)	
	Manter amostra “padrão” para comparação com o material recebido.	
<b>Dosagem:</b> Controle de proporcionamento dos materiais	Registros do traços utilizados em cada produto;	
	Proporcionamento controlado dos materiais:	
	Massa: calibração periódica das balanças;	
	Volume: integridade dos recipientes e procedimento de colocação dos materiais;	
	Controle de umidade dos materiais e correção.	

	Registro de ajustes de dosagem, no caso de alterações na matéria-prima;	
<b>Mistura:</b> Controle da homogeneidade	Vetada a utilização de betoneira de eixo inclinado	
	Tempo de mistura	
	Controle da umidade da mistura;	
<b>Moldagem:</b> Controle da produção	Vetada a utilização de equipamento manual para blocos;	
	Controle do ciclo de produção;	
	Controle dos tempos de compactação e vibração	
	Controle da altura dos blocos;	
	Controle visual do produto acabado;	
<b>Cura:</b> Controle da cura	Pode ser executada cura a vapor ou cura úmida. O local para a cura deve estar ao abrigo de ensolação direta e de ventos, evitando-se ciclo de molhagem e secagem	
	O processo de cura deve ser contínuo;	
	Controle do período de permanência na condição de cura;	
	Controle das condições de temperatura e umidade no local de cura;	

CONTROLE DA QUALIDADE DO PRODUTO		
A fábrica deve possuir laboratório próprio para amostragem contínua da produção:		
Equipamentos mínimos	Balança com capacidade mínima de 20.000 g e precisão de 10 g	
	Prensa hidráulica com capacidade mínima de 200 t (300 t é mais recomendado)	
	Dispositivo para ruptura de blocos de concreto com espessura mínima de 5 cm;	
	Cronômetro, Paquímetro, Régua graduada metálica de 60 cm; Capeador ou equipamento para retifica dos blocos;	
<b>Nota: Todos os equipamentos devem ser calibrados periodicamente por laboratórios credenciados.</b>		
Controle de Qualidade - produto final	Amostragem da produção com formação de lotes conforme a normalização;	
	Ensaio de todos os lotes produzidos conforme a normalização;	
	Rastreabilidade da produção: identificação do produto na área de estocagem, com codificação que permita identificar o tipo de produto, classe de resistência, data de fabricação, equipamento que a produziu, lote, destino final do lote, etc.)	

EQUIPAMENTOS:

Manutenção

Procedimentos de manutenção dos equipamentos;

**As condições mínimas exigidas devem ser evidenciadas através de registros ou constatadas no local pelo auditor indicado pela ABCP.**

MODELO

## ANEXO 2 – APÊNDICE 1

### Procedimento Específico para Obtenção e Uso do Selo de Qualidade ABCP para **Bloco Vazado de Concreto Simples para Alvenaria Estrutural**

#### OBJETIVO:

Este procedimento define a amostragem, os ensaios a serem realizados e os critérios de avaliação para as fases de qualificação e manutenção, bem como para obtenção do Selo de Qualidade ABCP.

#### NORMAS DE REFERÊNCIA:

- NBR 6136/95 – Blocos vazados de concreto simples para alvenaria estrutural – especificação;
- NBR 7184/91 – Blocos vazados de concreto simples para alvenaria estrutural – Determinação da resistência à compressão – Método de ensaio;
- NBR 12118/97 – Blocos vazados de concreto simples para alvenaria – Determinação da absorção de água, do teor de umidade e da área líquida – Método de ensaio;
- NBR 12117/91 – Blocos vazados de concreto para alvenaria – Retração por secagem.

#### FASE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA INICIAL:

##### 1. Visita Inicial (agendada):

Compreende a Visita Inicial de AUDITORIA à fábrica.

##### 2. Amostragem Inicial:

Após aprovação do relatório de visita inicial, com evidência do cumprimento das condições mínimas, é realizada a coleta da Primeira Amostra da Amostragem Inicial.

##### 2.1 Primeira Amostra:

Serão selecionados no estoque da fábrica (ou eventualmente em obras ou lojas distribuidoras) os blocos para compor as amostras nas quantidades seguintes:

- Amostra Prova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaio de retração	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
12	06	03	03

- Amostra Contraprova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaio de retração	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
12	06	03	03

As amostras deverão representar um lote identificado contendo numeração própria, data de fabricação e a data que a Empresa se compromete ao pleno resultado.

## 2.2 Inspeção da amostra:

Na ocasião da amostragem verificar as seguintes condições:

- Se as dimensões reais dos blocos amostrados atendem às dimensões da Tabela da NBR 6136, dentro das tolerâncias permitidas por norma;
- Presença de trincas, fraturas ou outros defeitos que possam prejudicar seu assentamento ou afetar a resistência e durabilidade da construção.

A amostra deve ser identificada, armazenada, manuseada e enviada para ensaio de maneira a evitar danos (Anexos 4 e 5).

## 2.3 Segunda Amostra (não agendada, aproximadamente 15 dias após a primeira amostragem):

Serão selecionados no estoque da fábrica (ou eventualmente em obras ou lojas distribuidoras) os blocos para compor as amostras nas quantidades seguintes:

- Amostra Prova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
09	06	03

- Amostra Contraprova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
09	06	03

As amostras deverão representar um lote identificado contendo numeração própria, data de fabricação e a data que a Empresa se compromete ao pleno resultado.

### 3 Avaliação:

Para obter Aprovação a Empresa deve atender, quanto ao produto em Qualificação, simultaneamente a:

- Requisitos inspecionados pela AUDITORIA;
- Resistência à Compressão – NBR 7184: A resistência à compressão característica estimada ( $fb_{k_{est}}$ ) do lote deve atender ao especificado na NBR 6136.
- Absorção – NBR 12118: Resultados individuais  $\leq 10\%$
- Dimensões – NBR 6136: Todos os blocos da amostra atendendo à especificação.
- Retração – NBR 12 117: Resultados individuais  $\leq 0,065\%$

### FASE DE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA PLENA

1. Duas amostragens mensais (datas aleatórias não agendadas):

Deverão ser coletados aleatoriamente do lote na fábrica ou na obra, blocos com suas quantidades definidas na Tabela abaixo e encaminhados ao laboratório para ensaio.

A amostragem deverá atender os mesmos requisitos do item 3 (Avaliação), excluindo-se apenas o ensaio de retração.

- Amostra Prova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
09	06	03

- Amostra Contraprova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
09	06	03

### FASE DE MANUTENÇÃO:

1. Amostragem mensal (data aleatória não agendada previamente):

Será realizada mensalmente em data aleatória na fábrica ou na obra, blocos seguindo a mesma amostragem da Fase de Qualificação para Categoria Plena (item anterior) e encaminhados ao laboratório para ensaio.

## ANEXO 2 – APÊNDICE 2 - Procedimento Específico para Obtenção e Uso do Selo de Qualidade ABCP para **Bloco Vazado de Concreto Simples para Alvenaria Sem Função Estrutural**.

### OBJETIVO

Este procedimento define a amostragem, os ensaios a serem realizados e os critérios de avaliação para cada tipo de bloco produzido para obtenção do Selo de Qualidade ABCP.

### NORMAS DE REFERÊNCIA

- NBR 7173/82 – Blocos vazados de concreto simples para alvenaria sem função estrutural – Especificação;
- NBR 7184/91 – Blocos vazados de concreto simples para alvenaria estrutural – Determinação da resistência à compressão – Método de ensaio;
- NBR 12118/97 – Blocos vazados de concreto simples para alvenaria – Determinação da absorção de água, do teor de umidade e da área líquida – Método de ensaio.

### FASE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA INICIAL

#### 1. Visita Inicial (agendada):

Compreende a Visita Inicial de AUDITORIA à fábrica.

#### 2. Amostragem Inicial:

Após aprovação do relatório de visita inicial, com evidência do cumprimento das condições mínimas, é realizada a coleta da Primeira Amostra da Amostragem Inicial.

##### 2.1 Primeira Amostra:

Deverão ser selecionados no estoque da fábrica (ou eventualmente em obras ou lojas distribuidoras) blocos para compor as amostras nas quantidades seguintes:

- Amostra Prova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
09	06	03

Obs.: A amostra de contraprova será em mesmo número da tabela acima.

As amostras deverão representar um lote e identificados contendo numeração própria, data de fabricação e a data em que a Empresa se compromete ao pleno resultado.

##### 2.2 Inspeção da Amostra

Na ocasião da amostragem deve-se verificar se os blocos satisfazem às seguintes condições:

- Verificar se as dimensões reais dos blocos amostrados atendem às dimensões da Tabela da NBR 7173, dentro das tolerâncias permitidas por norma;
- Verificar se não apresentam trincas, fraturas ou outros defeitos que possam prejudicar seu assentamento ou afetar a resistência e durabilidade da construção.

A amostra deve ser identificada, armazenada, manuseada e enviada de maneira a evitar danos (anexos 4 e 5).

2.3 Segunda Amostra (não agendada, aproximadamente 15 dias após a primeira amostragem):

Serão selecionados no estoque da fábrica (ou eventualmente em obras) as peças para compor as amostras nas mesmas quantidades da tabela do item 2.1.

### 3. Avaliação

Para obter Aprovação a Empresa deve atender, quanto ao produto em Qualificação, simultaneamente a:

- Requisitos inspecionados pela AUDITORIA e analisados pela Comissão de Avaliação;

- Resistência à Compressão

Todos os resultados individuais  $\geq 2,0$  MPa  
Resistência média  $\geq 2,5$  MPa

- Absorção

Resultados individuais  $\leq 15$  %  
Absorção média  $\leq 10$  %

- Dimensões

Resultados atendendo à especificação.

#### FASE DE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA PLENA

1. Duas Amostragens mensais (datas aleatórias não agendadas):

Deverão ser coletados aleatoriamente do lote na fábrica ou na obra, blocos com suas quantidades definidas na Tabela abaixo e encaminhados ao laboratório para ensaio.

A amostragem deverá atender os mesmos requisitos do item 3 anterior (Avaliação).

- Amostra Prova:

Número de blocos da amostra	Número de blocos para ensaio à compressão	Número de blocos para ensaios de absorção, massa específica, área líquida e umidade
09	06	03

Obs.: A amostra de contraprova será em mesmo número da tabela acima.

## FASE DE MANUTENÇÃO

### 1. Amostragem mensal:

Será realizada mensalmente em data aleatória na fábrica ou na obra, blocos seguindo a mesma amostragem da Fase de Qualificação para Categoria Plena e encaminhados ao laboratório para ensaio.

## ANEXO 2 – APÊNDICE 3 - Procedimento Específico para Obtenção e Uso do Selo de Qualidade ABCP

### Para Peças de Concreto para Pavimentação

#### OBJETIVO

Este procedimento define a amostragem, ensaios a serem realizados e os critérios de avaliação para cada tipo de peça de concreto para pavimentação produzido para obtenção do Selo de Qualidade.

#### NORMAS DE REFERÊNCIA

NBR 9781/87 – Peças de concreto para pavimentação – Especificação.

NBR 9780/87 – Peças de concreto para pavimentação – Determinação da resistência à compressão – Método de ensaio.

#### FASE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA INICIAL

##### 1. Visita Inicial (agendada):

Compreende a Visita Inicial de AUDITORIA à fábrica.

##### 2. Amostragem Inicial:

Após aprovação do relatório de visita inicial, com evidência do cumprimento das condições mínimas, é realizada a coleta da Primeira Amostra da Amostragem Inicial.

##### 2.1 Primeira Amostra:

Deverão ser selecionadas no estoque da fábrica (ou eventualmente em obras ou lojas distribuidoras) as peças para compor as amostras nas quantidades seguintes:

- Amostra Prova:

Número de peças da amostra	Número de peças para ensaio à compressão	Número de peças para análise dimensional
08	08	08

Obs.: A amostra de contraprova será em mesmo número da Tabela acima.

As amostras deverão representar um lote identificado contendo numeração própria, data de fabricação e a data em que a Empresa se compromete ao pleno resultado.

## 2.2 Inspeção da Amostra:

Na ocasião da amostragem deve-se verificar se as peças satisfazem às seguintes condições:

- Verificar se as dimensões reais das peças correspondem às dimensões nominais;
- Verificar se não apresentam trincas, fraturas ou outros defeitos que possam prejudicar seu assentamento ou afetar a resistência e durabilidade da construção.

A amostra deverá ser identificada, armazenada, manuseada e enviada de maneira a evitar danos (anexos 4 e 5).

## 2.3 Segunda Amostra (não agendada, aproximadamente 15 dias após a primeira amostragem):

Serão selecionadas no estoque da fábrica (ou eventualmente em obras) as peças para compor as amostras nas mesmas quantidades da tabela do item 2.1.

## 3. Avaliação:

Para obter Aprovação a Empresa deve atender, quanto ao produto em Qualificação, simultaneamente a:

- Requisitos inspecionados pela AUDITORIA e analisados pela Comissão de Avaliação;
- A idade de referência para realização do ensaio será 14 dias a partir da moldagem
- Resistência à Compressão :

A resistência característica estimada (f<sub>pk</sub>) à compressão deve ser  $\geq 35$  MPa ou  $\geq 50$  MPa, dependendo da solicitação de tráfego.

- Dimensões :

As variações dimensionais entre as peças devem ser inferiores a 3,0 mm no comprimento e largura das peças, e 5,0 mm na altura.

As peças de formato irregular serão aceitas desde que possibilitem a realização do ensaio de compressão com a utilização do dispositivo de ensaio de diâmetro igual a 90mm.

## FASE DE QUALIFICAÇÃO PARA CATEGORIA PLENA

### 1. Duas amostragens mensais (datas aleatórias não agendadas):

Deverão ser coletadas aleatoriamente do lote na fábrica ou na obra, peças com suas quantidades definidas na Tabela abaixo e encaminhados ao laboratório para ensaio.

A amostragem deverá atender os mesmos requisitos que item 3 (Avaliação) da Fase de Qualificação para Categoria inicial.

- Amostra Prova:

Número de peças da amostra	Número de peças para ensaio à compressão	Número de peças para análise dimensional
08	08	08

Obs.: A amostra de contraprova será em mesmo número da Tabela acima.

## FASE DE MANUTENÇÃO

### 1. Amostragem mensal:

Será realizada mensalmente em data aleatória na fábrica ou na obra, peças seguindo a mesma amostragem da Fase de Qualificação para Categoria Plena e encaminhados ao laboratório para ensaio.

# ANEXO 3 - CARTA DE SOLICITAÇÃO DA CONCESSÃO DE USO DO SELO DE QUALIDADE ABCP

(papel timbrado do solicitante)

À  
ABCP – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE CIMENTO PORTLAND  
Divisão de Blocos de Concreto (fax.: (0XX11) 3760 5340)  
Av. Torres de Oliveira, 76 – Jaguaré  
05347-902 – São Paulo – SP

Pela presente, solicitamos:

- Inclusão da empresa abaixo no **Programa do Selo de Qualidade ABCP**:
- Renovação da Concessão de Uso do Selo de Qualidade ABCP

## Informações sobre o solicitante:

Nome:

Contato:

Responsável pelo Sistema da Qualidade:

Endereço:

CEP.:

Cidade/UF:

Telefone:

Fax:

E-Mail:

Local de Fabricação:

## Designação do produto para o qual se solicita o Selo de Qualidade:

Descrição do produto:

Número

Identificação

Classe de Resistência

Data da solicitação:

Representante Legal:

Cargo:



Regulamento do Selo de Qualidade ABCP

VERSÃO: 04 - 04/06/2002

33/40



## ANEXO 4 - PROCEDIMENTO PARA EMBALAGEM DE AMOSTRAS

### OBJETIVO:

Este procedimento define como os corpos de prova amostrados e identificados, quando da ocasião da coleta, serão acondicionados para o envio ao laboratório.

A amostra deve ser armazenada, manuseada e enviada para ensaio de maneira a evitar deterioração ou dano.

### ACONDICIONAMENTO:

1. Após identificação das amostras coletadas, constituintes da Prova e Contraprova (anexo 5), os corpos de prova serão embalados em pallets ou em caixas com capacidade para aproximadamente 45 Kg, que poderão conter enchimento com espuma ou material equivalente para proteção;
2. Junto à embalagem será anexada cópia do Quadro de Identificação da Amostra (Anexo 5 – Apêndice 1);
3. Cuidados especiais devem ser verificados quando do transporte de maneira a evitar choques que possam causar danos às embalagens, identificações e amostras.

## ANEXO 5 - IDENTIFICAÇÃO DE AMOSTRAS

### OBJETIVO:

Este procedimento define a identificação das amostras coletadas na área de estocagem da fábrica ou eventualmente na obra de maneira a evitar qualquer problema devido à sua característica.

### INSTRUÇÃO DE IDENTIFICAÇÃO:

1. O representante da Empresa, identifica no pátio de estocagem os lotes dos produtos acabados em processo de avaliação para concessão do Selo de Qualidade;
2. O auditor verifica a identificação do lote segundo codificação da fábrica e busca evidência objetiva de rastreabilidade quanto à data de fabricação, tipo e classe de resistência do produto;
3. É realizada uma avaliação visual no lote com relação a aspectos gerais como homogeneidade, presença de trincas ou outras imperfeições que possam prejudicar seu uso. Para tal avaliação devem ser verificadas as condições especificadas pelas normas pertinentes;
4. São separadas as amostras que constituirão prova e contraprova, recebendo identificação indelével como se constituindo do programa do Selo de Qualidade ABCP;
5. É preenchido o Quadro de Identificação de Amostra Coletada em TRÊS vias, uma afixada à embalagem da amostra, outra da contra-prova e outra anexada aos documentos da visita, junto com o responsável pelas coletas.

## ANEXO 5 – APÊNDICE 1 - Quadro de Identificação de Amostra

Empresa:			
Representante da Empresa:			
Data da Coleta:			
Responsável pela Coleta:			
Produto:			
Número da amostragem:			
Quantidades de peças amostradas:			
Data de fabricação:			
Classe de Resistência:			
Dimensões do Produto:			
Identificação do lote pelo fabricante:			
Quantidade de peças referente ao lote amostrado:			
Equipamento que produziu:			
Data prevista para o atendimento da resistência:			
Laboratório a ser encaminhada a amostra			
Responsável pela entrega no laboratório :	<input type="checkbox"/> Fábrica	<input type="checkbox"/> Laboratório	<input type="checkbox"/> Transportadora
Para a amostra acima relacionada, solicito a realização dos ensaios de:			
<input type="checkbox"/> Retração por secagem			
<input type="checkbox"/> Resistência à compressão			
<input type="checkbox"/> Absorção, umidade e área líquida			
Observações:			
ASSINATURAS:			

## ANEXO 6 - REGULAMENTO COMPLEMENTAR PARA DIVULGAÇÃO E PUBLICIDADE

1. Este procedimento estabelece critérios para divulgação e uso da marca do Selo de Qualidade ABCP pelas empresas detentoras da licença.
2. Um licenciado tem o direito de anunciar que foi autorizado a utilizar o Selo de Qualidade ABCP nos produtos aos quais se aplica a licença. Nos itens a seguir são descritas as regras básicas e diretrizes para publicidade:
  - 1) Um licenciado deve tomar o suficiente cuidado para que suas publicações e propaganda não induzam o usuário a confundir os produtos licenciados com os não licenciados;
  - 2) Se o fabricante desejar publicar partes de relatórios de ensaios relativos à licença de seus produtos deve obter autorização por escrito da ABCP;
  - 3) O licenciado não deve especificar características ou outros dados nas informações ao usuário, que possam induzir os compradores a acreditar que o desempenho do produto ou seu uso estão cobertos pela licença do uso do Selo, quando de fato não o estão. Manuais de instruções ou outro tipo de informação ao usuário que acompanhem o produto e façam referência ao processo de licença devem ser aprovados pela ABCP, se tal for requerido pelas regras específicas;
  - 4) Por ocasião da concessão do Selo de Qualidade, o fabricante irá receber um arquivo digital contendo a logomarca do Selo, contemplando o número do certificado, nome da fábrica, sua localização e o produto que foi licenciado. Tal logomarca poderá ser utilizada para impressão em notas fiscais, encartes de publicidades, catálogos de produtos, em outros documentos comerciais e veículos de mídia utilizados pela empresa detentora. Fica vetado a utilização da logomarca do Selo de Qualidade com qualquer alteração de suas características seja em sua forma, proporcionalidade de dimensões, cor e conteúdo;
  - 5) No caso de mídia impressa, o licenciado deverá tomar o cuidado para que as dimensões da logomarca do Selo de Qualidade seja menor que

as da logomarca da Empresa, de forma que ele não apresente maior destaque que o da Empresa;

- 6) Não é permitido o uso da Marca do Selo de Qualidade antes de cumpridas as etapas da Fase de Qualificação para Categoria Inicial e entrega do certificado de concessão do Selo de Qualidade ABCP;
- 7) No caso de suspensão do Selo de Qualidade, o fabricante deve interromper, imediatamente, o uso de todo o material que contenha a Marca do Selo de Qualidade ou referência ao Selo.
- 8) Sempre que houver alguma alteração da logomarca, a ABCP se encarregará de notificar os fabricantes licenciados estabelecendo um prazo para as empresas se adaptarem a mudança;

Logo do Selo de Qualidade da ABCP:

Verde: Pantone 349  
Cinza: 50% do preto



ANEXO 7 - CERTIFICADO DE CONCESSÃO DO SELO DE QUALIDADE  
ABCP

	<h2>Selo de Qualidade Certificado de Concessão</h2>
	A <b>ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE CIMENTO PORTLAND</b> concede a
	<b>(NOME DA EMPRESA)</b>
	(Endereço da Empresa)
	(CEP Cidade/UF)
	o direito de uso do <b>Selo de Qualidade ABCP</b> para o produto
	<b>(PRODUTO)</b>
	atendendo aos requisitos preconizados pela norma
	<b>NBR XXXXXXXXXXXX</b>
Certificado nº:	_____
Data da Concessão:	_____
Validade:	_____
	(nome do responsável)
	Coordenador da Comissão de Avaliação – Programa do Selo de Qualidade ABCP
	<b>A validade deste certificado é baseada em auditorias e ensaios periódicos do produto.</b>



# REGULAMENTO

## Obtenção e Uso

Item	Responsável	Data
Elaboração/Revisão	Davidson	24/05/02
Revisão	Davidson	31/07/02

Natureza da Alteração:

**Revisão 04:** Revisão de todo o texto. Acrescentada a 4ª e 5ª Etapa do sub item 2.1. Acrescentada o item 2.4 e mudança do item Fluxograma para 2.5.

Anexo 2 – Apêndice 2: Inclusão do texto em Fase de Qualificação Para Categoria Inicial e item 2.3.

Anexo 2 – Apêndice 3: Inclusão do texto em Fase de Qualificação Para Categoria Inicial.

Anexo 3 - Alteração da Carta de Solicitação da Concessão do Uso do Selo de Qualidade ABCP.

Anexo 5 – Apêndice 1 - Inclusão na tabela do Laboratório a ser encaminhada a amostra e responsável pela entrega do produto no laboratório especificado.

Acrescentado o Anexo 8 – Modelo de Controle de Rastreabilidade para Produção de Blocos de Concreto Vazado e Pavimento de Concreto.

**Revisão 05:** Inclusão da Faixa de Modelo no Anexo 1.