

	Entidade Setorial Nacional Mantenedora AFEAL – Associação Nacional de Fabricantes de Esquadrias de Alumínio Avenida Paulista nº 2421, 1º Andar, Caixa Postal 139, Bela Vista, CEP: 01311-300, São Paulo-SP. Telefone: (11) 3221-7144. Site: www.afeal.com.br	
Entidade Gestora Técnica  CENTRO CERÂMICO DO BRASIL – OCP 0010 Avenida Eduardo Cocco, Jardim Itália II - Cep 13510 110 - Santa Gertrudes/SP Fone/Fax: +55 19 3545 9091 Homepage: www.ccb.org.br Programa Setorial da Qualidade de Portas e Janelas de Correr de Alumínio Fundamentos Técnicos Emissão Fevereiro / 2026		

**FUNDAMENTOS TÉCNICOS DO PROGRAMA SETORIAL DA QUALIDADE
DE PORTAS E JANELAS DE CORRER DE ALUMÍNIO**

REV 00/2026

SUMÁRIO

- 1. Introdução**
 - 2. Produtos alvo e propriedades avaliadas**
 - 3. Documentos de referência do programa**
 - 4. Conceituação**
 - 5. Requisitos do programa setorial da qualidade**
 - 6. Atividades de normalização**
 - 7. Programa de avaliação da conformidade**
 - 8. Relatórios elaborados e reuniões setoriais**
-

1. INTRODUÇÃO

Este Programa tem como objetivo criar mecanismos específicos para incentivar a conformidade técnica, legal e ética na fabricação, comercialização, importação e distribuição de portas e janelas (esquadrias) de alumínio, gerar assim uma mudança industrial e de mercado, provocar uma demanda específica da qualidade e garantir a oferta ao consumidor de produtos em conformidade com as normas brasileiras norma ABNT NBR 10821:2017 — Esquadrias para edificações - Partes 1, 2, 3 e 4 e que apresentem padrões de desempenho nos edifícios habitacionais.

Torna-se imprescindível estabelecer uma sistemática para a redução das possibilidades de oferta irregular ao consumidor final, em especial aquelas caracterizadas como não conformidade técnica intencional, que venham a infringir o Código de Defesa do Consumidor, bem como ressaltar, realçar e divulgar as empresas que estão produzindo em conformidade com as normas e regulamentos vigentes. É ainda importante destacar a minimização e/ou mitigação dos riscos associados à saúde e à segurança dos consumidores bem como os efeitos prejudiciais ao meio ambiente.

Desta forma, é fundamental estabelecer uma sistemática para a redução de não conformidade legal e ética que venha a infringir os códigos internacionais de direitos humanos, bem como as legislações nacionais vigentes ambientais, sociais e fiscais.

2. PRODUTOS ALVO E PROPRIEDADES AVALIADAS

São produtos alvo deste Programa PSQ, as seguintes esquadrias:

- ✓ Janelas de correr de alumínio para dormitórios e salas com 2 folhas de vidro, com dimensões nominais de até 1,20 m de altura e 1,50 m de largura;
- ✓ Janelas de correr de alumínio para dormitórios e salas com 3 folhas com veneziana, com dimensões nominais de até 1,20 m de altura e 1,50 m de largura;
- ✓ Janelas de correr de alumínio para dormitórios e salas com 2 folhas de vidro e persiana integrada, com dimensões nominais de até 1,20 m de altura e 1,50 m de largura;
- ✓ Janelas projetante-deslizante (maxim-ar) de alumínio com uma folha de vidro, com dimensões nominais de até 1,00 m de altura e 1,00 m de largura.

São considerados produtos-alvo todas as esquadrias acima designadas, produzidas, importadas, comercializadas ou distribuídas pelas empresas participantes, em todas as marcas de sua propriedade ou de terceiros e em todas as unidades.

O objetivo consiste em avaliar as propriedades dos produtos-alvo de cada fabricante dando preferência às amostras que representam maior volume de comercialização.

3. DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA DO PROGRAMA

Nas suas últimas edições, as seguintes normas técnicas:

ABNT ISO/IEC Guia 2:2006 - Normalização e atividades relacionadas - Vocabulário geral. **ABNT ISO/IEC Guia 7:1994** - Diretrizes para elaboração de normas adequadas ao uso em avaliação da conformidade.

ABNT NBR ISO 9000 - Sistema de Gestão da Qualidade – Fundamentos e vocabulários.

ABNT NBR ISO 9001 - Sistema de Gestão da Qualidade - Requisitos.

ABNT NBR ISO/IEC 17000 - Avaliação de conformidade - Vocabulário e princípios gerais.

ABNT NBR ISO/IEC 17020 - Avaliação de conformidade - Critérios gerais para o funcionamento de diferentes tipos de organismos que executam inspeção.

ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos gerais para a competência de laboratórios de ensaio e calibração

ABNT NBR ISO/IEC 17067 - Avaliação da conformidade - Fundamentos para certificação de produtos e diretrizes de esquemas para certificação de produtos.

Portaria nº 079/2021 - Regimento Geral do Sistema de Qualificação de Empresas de Materiais, Componentes e Sistemas Construtivos (SiMaC);

ABNT NBR 8117:2021 – Alumínio e suas ligas – Arames, barras, perfis e tubos extrudados – Requisitos;

ABNT NBR 10821-2:2023 - Esquadrias para edificações - Parte 2: Esquadrias externas - Requisitos e classificação;

ABNT NBR 10821-4:2023 - Esquadrias para edificações - Parte 4: Esquadrias externas - Requisitos adicionais de desempenho;

ABNT NBR 12609:2022 – Alumínio e suas ligas – Tratamento de superfície – Requisitos para anodização para fins arquitetônicos;

ABNT NBR 13756:1996 – Esquadrias de alumínio – Guarnição elastomérica em EPDM para vedação – Especificação;

ABNT NBR 14125:2016 – Alumínio e suas ligas – Tratamento de superfície – Requisitos para revestimento orgânico para fins arquitetônicos;

ABNT NBR 15575:2021- Edificações habitacionais - Desempenho;

ABNT NBR 15969-1:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 1: Roldana -Requisitos e métodos de ensaio;

ABNT NBR 15969-2:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 2: Escova de vedação - Requisitos e métodos de ensaio;

ABNT NBR 15969-3:2017 - Componentes para esquadrias - Parte 3: Fecho - Requisitos e métodos de ensaio;

ABNT NBR 15969-4:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 4: Articulação -Requisitos e métodos de ensaio;

Outras normas poderão ser incluídas conforme demanda do programa.

4. CONCEITUAÇÃO

Os conceitos apresentados neste documento estão em conformidade ao regimento do Sistema da Qualidade de Materiais, Componentes e Sistemas Construtivos - SIMaC, do Programa Brasileiro da Qualidade e Produtividade do Habitat - PBQP-H e seguem as definições estabelecidas nas normas acima citadas.

I - Acordo setorial: acordo firmado formalmente entre entidade(s) do setor da Construção Civil, ou suas coordenações estaduais, regionais ou municipais que façam parte do PBQP-H e a Coordenação Geral do PBQP-H, ou, ainda, com as instituições parceiras do Programa. Através do acordo setorial a(s) primeira(s) se compromete(m) a implantar um PSQ junto ao seu setor e a(s) segunda(s) a incentivar(em) os contratantes e financiadores de obras e serviços sob sua influência, sejam eles de caráter público ou privado. No caso de entes públicos, poderão introduzir requisitos em seus editais de licitação, e no caso da iniciativa privada, em seus processos de contratação direta e em suas sistemáticas de financiamento requisitos que induzam as empresas a aderirem ao respectivo Programa Setorial;

II - Auditoria da qualidade: processo sistemático, independente e documentado para obter evidência e avaliá-la objetivamente, para determinar a extensão na qual os critérios de auditoria são atendidos (ABNT NBR ISO 19011:2018 - item 3.1);

III - Comitê Nacional de Desenvolvimento Tecnológico da Habitação (CTECH): Órgão colegiado de assessoramento destinado a acompanhar a implementação do PBQP-H, instituído pelo Decreto Nº 10.325, de 22 de abril de 2020;

IV - **Conformidade:** atendimento de um requisito (ABNT NBR ISO 9000:2015 - item 3.6.11);

V - **Controle da qualidade:** parte da gestão da qualidade focada no atendimento dos requisitos da qualidade (ABNT NBR ISO 9000:2015 - item 3.3.7);

VI - **Coordenação Geral do PBQP-H:** instância máxima da estrutura gerencial do Programa Brasileiro de Qualidade e Produtividade do Habitat (PBQP-H), segundo a Portaria nº 134, de 18 de dezembro de 1998;

VII - **Desempenho das edificações:** comportamento em uso de uma edificação e de seus sistemas (ABNT NBR 15575-1:2013 - Edificações habitacionais - Desempenho - Parte 1: Requisitos gerais);

VIII - **Empresa:** no âmbito do PSQ do SiMaC compreende-se empresa como a organização que produz, importa, comercializa e distribui os produtos-alvo do PSQ, incluindo todas as suas marcas, de sua propriedade ou de terceiros, em todas as suas unidades fabris e/ou centros de distribuição;

IX - **Entidade de terceira parte:** organização de auditoria independente do cliente e das partes interessadas na certificação (ABNT NBR ISO 17021-1:2016);

X - **Entidade Gestora Técnica (EGT):** entidade de terceira parte, escolhida pela Entidade Setorial Nacional Mantenedora do PSQ, responsável pela avaliação da conformidade dos produtos-alvo e pelas informações apresentadas nos Relatórios Setoriais do PSQ. A Entidade Gestora Técnica pode ser constituída por um conjunto de entidades de terceira parte, desde que tenha personalidade jurídica própria que lhe permita assumir as responsabilidades das informações apresentadas nos Relatórios Setoriais do PSQ. A EGT deverá ser acreditada pela Cgcre/Inmetro no escopo específico dos PSQs nos quais irá atuar e credenciada pela Coordenação Geral do PBQP-H;

XI - **Empresa não conforme no PSQ:** empresa participante ou não do PSQ que fabrica, importa, comercializa e/ou distribui os produtos-alvo do programa, que possui histórico de não conformidade sistemática em algum dos requisitos de referência dos produtos-alvo do PSQ;

XII - **Empresa não qualificada no PSQ:** empresa participante do PSQ que apresenta reprovações em um ou mais requisitos especificados como referência para os produtos-alvo do PSQ.

XIII - **Empresa qualificada no PSQ:** empresa participante de PSQ que fabrica, importa, comercializa e/ou distribui os produtos-alvo do programa em conformidade com as especificações técnicas normativas e com os demais critérios de qualificação estabelecidos pelo PSQ, em todas as suas unidades fabris e filiais, bem como em empresas associadas ou que tenham a participação de seus sócios;

XIV - **Homologação:** Etapa do programa destinada a avaliar se um Novo Sistema de esquadrias de alumínio destinado a fabricação de portas e janelas tem capacidade de atender a todos os requisitos e critérios apontados no item 5 deste documento. Nesta etapa são avaliados o desempenho potencial da esquadria, dos perfis, dos acessórios e componentes.

XV - **Amostragens Trimestrais:** Etapa do programa destinada a avaliar se as empresas que

fabricam portas e janelas de alumínio (produtos-alvo do programa) estão mantendo o desempenho observado na etapa de homologação e atendem aos requisitos e critérios previstos para esta etapa.

XVI - Empresa Sistemista: é a empresa que participa do PSQ e é responsável pela comercialização, importação, distribuição e produção de sistemas de perfis empregados na fabricação de portas e janelas de alumínio. Essa empresa é responsável pelo projeto para fabricação das esquadrias, especificando o processo de fabricação e quais elementos, componentes e materiais devem ser empregados para produção das esquadrias. Essa empresa é responsável por determinar o nível mínimo de desempenho a ser atingido para as esquadrias construídas com a utilização deste sistema. Essa empresa é responsável pela homologação e a conformidade dos Sistemas de perfis de alumínio produzidos. Essa empresa não é classificada no PSQ como Qualificada, Não Qualificada, ou Não Conforme;

XVII - Empresa Fabricante: é a empresa responsável pela fabricação, comercialização, importação e/ou distribuição do(s) produto(s)-alvo do programa, utilizando Sistema de esquadrias de alumínio homologados. Essa empresa é classificada no PSQ como Qualificada, Não Qualificada, ou Não Conforme.

XVIII - Empresa Sistemista e Fabricante: é a empresa que se enquadra tanto na definição de empresa sistemista como empresa fabricante. Portanto, esta empresa é responsável pela fabricação, comercialização, importação e distribuição de Sistemas de perfis de alumínio homologados com marca própria ou não e, também, pela fabricação, comercialização, importação e/ou distribuição de produto-alvo (portas e janelas de alumínio). Essa empresa é classificada no PSQ como Qualificada, Não Qualificada ou Não Conforme.

XIX - Entidade Setorial Nacional Mantenedora de PSQ: entidade responsável pela implementação, manutenção e pelo gerenciamento do PSQ, que represente percentual expressivo da produção nacional dos setores industriais por ela representados. A Entidade Setorial Nacional Mantenedora de PSQ deve caracterizar-se por sua atuação em abrangência nacional e o PSQ deve contar com a participação de empresas, associadas ou não à entidade do setor produtivo, que representem um percentual da produção nacional do produto-alvo maior que 50%;

XV - Esquema de avaliação da conformidade: programa de avaliação da conformidade que consta nos documentos do PSQ e que se aplica a cada família de produtos-alvo deste setor;

XVII - Garantia da qualidade: parte da gestão da qualidade focada em prover confiança de que os requisitos da qualidade serão atendidos (ABNT NBR ISO 9000:2015 - item 3.3.6);

XVIII - Programa da qualidade de produtos: programa criado no âmbito de um PSQ, que estabelece o escopo e a abrangência da avaliação da conformidade dos produtos- alvo à normalização técnica e a outros requisitos específicos de um PSQ;

XIX - Produto-alvo: produtos ou famílias de produtos objeto de um PSQ;

XX - Não conformidade: não atendimento a um requisito (ABNT NBR ISO 9000:2015 - item 3.6.9);

XXI - Não conformidade eventual: Não atendimento eventual de pelo menos um produto abordado pelo Programa a um ou mais requisitos especificados pelas normas técnicas de

referência do Programa Setorial da Qualidade;

XXII - Não conformidade sistemática: Não atendimento recorrente (três resultados consecutivos da amostragem) a, pelo menos, um dos requisitos especificados para o programa.

XXIII - Não conformidade crítica: Trata-se de não atendimento, por parte de Empresa FABRICANTE ou Empresa SISTEMISTA E FABRICANTE, aos regulamentos e procedimentos do Programa ou do não atendimento de pelo menos um produto, abordado pelo Programa a um ou mais requisitos especificados pelas normas técnicas de referência, em níveis muito distantes aos estabelecidos nesses documentos.

Também são considerados não conformidade crítica:

- a) Não permitir as auditorias em fábrica, ou qualquer que seja o local de coleta dos produtos-alvo;
- b) Não informar todas as unidades fabris, todos os locais da fábrica ou instalações em que os produtos-alvo são estocados;
- c) Não encaminhar as amostras coletadas pelos auditores;
- d) Adulterar as amostras coletadas pelos auditores;
- e) Não informar ao CCB todos os produtos e linhas, alvos do Programa, importados, produzidos, comercializados e/ou distribuídos pela empresa, ou todos os Sistemas de perfis homologados adotados para a produção dos produtos-alvo, sendo as marcas comercializadas ou não sob sua administração.

XXIV- Imparcialidade: é compreendida como a não existência de conflito de interesses, ou a possibilidade de os conflitos serem resolvidos de maneira a não influenciar as atividades de todas as partes envolvidas no PSQ.

Nota 1 - Outros termos úteis para definirem a imparcialidade são a independência, a ausência de preferências, a neutralidade, o equilíbrio etc.;

XXV – Família de esquadrias: Conjunto de modelos de esquadrias de alumínio fabricadas na mesma unidade fabril, que apresentam o mesmo tipo de função (portas, janelas ou claraboias) e o mesmo tipo de movimento, de acordo com o item 2.1 da ABNT NBR 10821-1:2017;

XXVI – Modelo de esquadria de alumínio: São esquadrias de alumínio construídas com o mesmo tipo de perfis de alumínio, reforços metálicos, acessórios, componentes, sistema de drenagem e descompressão, previstos em projeto, até determinada dimensão máxima da esquadria (altura e largura);

XXI - Programa Setorial da Qualidade (PSQ): programa de adesão voluntária que reúne um conjunto de atividades desenvolvido por entidade representativa de um determinado setor da Construção Civil, envolvendo o apoio ao aprimoramento da normalização técnica brasileira, executadas no âmbito de um programa de qualidade de produtos que contempla ações institucionais que promovam o combate à não conformidade técnica sistemática destes produtos. Os Programas Setoriais da Qualidade reconhecidos pelo PBQP-H têm caráter nacional e são únicos para cada família de produtos-alvo e deles podem participar quaisquer empresas que atuam nos setores em que tais Programas são implantados, independentemente de serem associados ou não a uma

entidade representativa. Cabe destacar que as avaliações realizadas no âmbito dos PSQs não se limitam aos produtos das empresas participantes;

XXII - Qualidade: grau em que um conjunto de características inerentes aos materiais, componentes e sistemas construtivos satisfaz requisitos (ISO 9000:2015 - item 3.6.2);

XXIII - Sistema de gestão: conjunto de elementos inter-relacionados ou interativos de uma organização para estabelecer políticas, objetivos e processos para alcançar esses objetivos (ABNT NBR ISO 9000:2015 - item 3.5.3);

XXIV - Sistema de qualificação: sistema que possui seus próprios procedimentos de gestão destinados a avaliar a conformidade de produtos.

5. REQUISITOS DO PROGRAMA SETORIAL DA QUALIDADE

Os requisitos do Programa Setorial da Qualidade dependem dos documentos técnicos que são utilizados e estão relacionados no item 3. A organização do programa e os requisitos previstos para cada etapa são mostrados no item 5.2 e 5.3.

5.1 OBJETIVOS DO PROGRAMA

Os objetivos do Programa são:

- ✓ Que os produtos-alvo consigam atingir e manter a qualidade almejada de acordo com os critérios normativos estabelecidos no PSQ;
- ✓ Transmitir aos participantes do programa confiança da melhoria contínua em seus produtos-alvo de forma que a qualidade, segundo os critérios normativos, está sendo alcançada e mantida;
- ✓ Combater a não conformidade sistemática fornecendo informações técnicas relevantes ao setor;
- ✓ Incentivar a conformidade técnica do produto as normas;
- ✓ Prover de confiança os compradores do produto de que a qualidade pretendida está sendo alcançada e mantida nos produtos fornecidos;
- ✓ Estabelecer uma sistemática para a redução das possibilidades de oferta irregular ao consumidor final, em especial aquelas caracterizadas como não conformidade intencional e que venham a infringir o Código de Defesa do Consumidor;
- ✓ Ressaltar e divulgar as empresas que estão produzindo em conformidade com a norma vigente;
- ✓ Incentivar o compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal.

5.2 ORGANIZAÇÃO DO PROGRAMA

O Programa Setorial da Qualidade de Portas e Janelas de Correr de Alumínio é constituído de duas etapas principais. A primeira etapa é denominada Homologação e tem o objetivo de verificar o potencial de um Sistema de esquadrias de alumínio proposto por determinada empresa Sistemista ou empresa Sistemista e Fabricante de atender aos requisitos e critérios previstos para esta etapa do programa.

Na etapa de Homologação são avaliados todos os Requisitos e critérios apresentados no item 5.3 deste documento. Ou seja, para esta etapa são avaliados através de ensaios as esquadrias, seus componentes e

acessórios (perfil de alumínio, parafusos, roldanas, fechos, dentre outros).

Nesta etapa de Homologação são realizados ensaios em esquadrias produzidas com este sistema para verificar a capacidade do Sistema em atender aos requisitos e critérios definidos pela NBR 10821-2 para o tipo de esquadria empregada. Nesta etapa os ensaios realizados para verificação da permeabilidade ao ar, estanqueidade à água, verificação da resistência às ações de cargas uniformemente distribuída e índice de redução sonora são empregados para classificar qual o desempenho potencial deste sistema de esquadrias proposto.

As empresas recebem, após realizarem todos os ensaios previstos para esta etapa, o Relatório Técnico de Homologação, demonstrando quais dos requisitos e critérios do programa do programa foram, ou não, atendidos. Caso o Sistema seja aprovado em todos os requisitos e critérios previstos para esta etapa do programa a sua situação fica declarada no Relatório de Homologação como “Homologado”. Caso o Sistema não tenha sido aprovado em algum dos requisitos do PSQ a empresa recebe o Relatório de Homologação destacando quais requisitos foram reprovados e indicando que a situação do Sistema perante o programa é “Não adequada para Homologação” - Caso os problemas verificados sejam muito complexos para resolver; ou, “Em processo de homologação”, - caso seja possível solucionar os problemas identificados com poucos ajustes e repetindo alguns ensaios. Portanto, os problemas identificados devem ser corrigidos e novos ensaios devem ser solicitados para verificar se os problemas foram sanados.

Os Sistemas considerados aprovados nesta etapa, denominados Sistemas Homologados, são adicionados na lista de Sistemas de Perfis Homologados das empresas participantes do programa que será atualizada em cada Relatório Setorial.

O Relatório de Homologação não possui prazo de validade, entretanto, alterações normativas, ou de materiais, componentes ou na forma de fabricação das esquadrias, podem implicar na necessidade de renovação dos Relatório de Homologação.

Esse Relatório de Homologação mostra que esse Sistema de esquadrias de alumínio tem capacidade para atender aos critérios normativos do programa e ao desempenho potencial identificado, entretanto, não é garantia de que a qualidade verificada nesta etapa inicial será mantida sempre que os produtos-alvo forem fabricados pelas empresas participantes do programa.

Dessa forma, para avaliar e classificar se as empresas que fabricam as esquadrias produtos-alvo do PSQ utilizando Sistemas Homologados conseguem produzir janelas e Portas de Alumínio de maneira adequada, são realizadas Amostras Trimestrais nas empresas Fabricantes ou empresas Sistemistas e Fabricantes.

Empresas que se enquadram na definição de empresa Sistemista e Fabricante, recebem junto com o Relatório Técnico de Homologação que confirma a situação do Sistema como homologado, o atestado de qualificação no Programa para este tipo de produto-alvo e passam a ser avaliadas na etapa de Amostras Trimestrais regularmente. Empresas fabricantes só recebem o primeiro atestado de qualificação após serem aprovadas nos critérios e requisitos previstos na etapa de Amostras Trimestrais.

A etapa de Amostragem Trimestral contempla a realização de ensaios das esquadrias, dos perfis de alumínio e do tratamento de superfície utilizado. Para a etapa de Amostragem trimestral, para as esquadrias de correr, é previsto, no mínimo, a realização dos ensaios de Permeabilidade ao ar, Estanqueidade à água e cargas distribuídas. Os critérios e requisitos para estes ensaios são apresentados no Quadro 5. Para as esquadrias do tipo projetante-deslizante (maxim-ar) é previsto, no mínimo, a realização dos ensaios de arrancamento das articulações e resistência ao esforço torsor. Os critérios e requisitos para estes ensaios são apresentados no Quadro 6 e Quadro 7.

Além dos ensaios de esquadrias a Amostragem Trimestral também prevê a realização de ensaios para avaliar os perfis de alumínio e o tratamento de superfície empregado. Os requisitos e critérios previsto para perfis de alumínio podem ser observados no **Quadro 1**. Os requisitos e critérios para avaliação do tratamento de superfície podem ser observados no **Quadro 2** e **Quadro 3**.

Caso seja constatado que em algumas das empresas fabricantes durante alguma amostragem trimestral esteja utilizando algum componente ou acessório diferente do Homologado, o CCB decidirá se a empresa será considerada não qualificada ou não conforme no PSQ ou se algum ensaio de componente ou acessório deverá ser refeito.

Para o caso dos ensaios de componentes e acessórios descritos no Quadro 4, caso a empresa comprove que o fornecedor destes acessórios e componentes possua certificado que ateste a realização de ensaios regulares que comprovem a qualidade e atendimento às normas previstas no programa para o produto específico em questão, a realização de alguns ensaios poderá ser dispensada. Entretanto, cada caso e atestado será avaliado separadamente para tomada de decisão pela EGT. Ensaio para avaliação do tratamento de superfície também podem ser submetidos a este crivo.

5.3 REQUISITOS E CRITÉRIOS DO PROGRAMA

Os requisitos e critérios previstos no PSQ são apresentados neste item.

No Quadro 1 podem ser observados os requisitos e critérios empregados para avaliação dos perfis de alumínio.

Quadro 1 - Requisitos e critérios para perfis de alumínio

Procedimento de ensaio		Requisitos e/ou critérios	
Nome	Norma	Identificação	Referência
Caracterização visual e dimensional	NBR 8117:2021	Conforme especificado em projeto	NBR 8117:2021
Determinação do limite de escoamento	NBR 7549	Conforme liga e têmpera informados no projeto	Critério do programa

Fonte: Autores (2025).

No Quadro 2 podem ser observados os requisitos e critérios empregados para avaliação do tratamento de superfície dos perfis por anodização.

Quadro 2 - Requisitos e critérios para tratamento de superfície - Anodização

Procedimento de ensaio		Requisitos e/ou critérios	
Nome	Norma	Identificação	Referência
Verificação da espessura da camada anódica	NBR 12610	Classe A13: 11 a 15 µm (ambiente urbano/rural); Classe A18: 16 a 20 µm (ambiente litorâneo); Classe A23: 21 a 25 µm (ambiente industrial/marítimo).	NBR 12609
Verificação da selagem da camada anódica	NBR 9243 e NBR 12613	Intensidade da mancha entre 0 e 1 ou perda de massa máxima de 0,30 mg/cm² na contraprova.	NBR 12609
Resistência à corrosão	NBR 16807	Sem sinais de corrosão após 1000 horas de exposição em câmara de névoa salina acética	NBR 12609

Fonte: Autores (2025).

No Quadro 3 podem ser observados os requisitos e critérios empregados para avaliação do tratamento de superfície dos perfis por pintura.

Quadro 3 - Requisitos e critérios para tratamento de superfície - Pintura

Procedimento de ensaio		Requisitos e/ou critérios	
Nome	Norma	Identificação	Referência
Verificação da espessura do revestimento orgânico	NBR 12610	Classe 1: 60 µm (independente do ambiente); Classe 2: 60 µm (independente do ambiente); Duas camadas: 110 µm (independente do ambiente); PVDF: 80 µm (independente do ambiente).	NBR 14125
Verificação da aderência do revestimento orgânico	NBR 14622	X0, Y0 ou Gr0	NBR 14125
Resistência à corrosão acelerada - Machu test	NBR 14901	Nenhuma infiltração pode exceder 0,5 mm para cada um dos lados da incisão, após imersão em solução de ensaio por $(48,0 \pm 0,5)$ h	NBR 14125
Verificação da aderência úmida	NBR 14682	Sem qualquer defeito ou descolamento do revestimento após imersão em água desmineralizada em panela de pressão a 100 kPa ± 10 kPa, sendo admissível alteração da cor	NBR 14125

Fonte: Autores (2025).

No Quadro 4 podem ser observados os requisitos e critérios empregados para avaliação de acessórios e componentes utilizadas na fabricação das esquadrias.

Quadro 4 - Requisitos e critérios para roldanas, parafusos, gaxetas, escovas e fechos

Procedimento de ensaio		Requisitos e/ou critérios	
Nome	Norma	Identificação	Referência
Roldana - Caracterização visual e dimensional	NBR 15969-1:2011	Conforme especificado em projeto	Critério do programa
Roldana - Verificação da resistência à corrosão (72 h)	NBR 15969-1:2011 e NBR 17088:2023	A roldana deve resistir a 72 h sem aparecimento de nenhum ponto de corrosão (branca ou vermelha) quando submetida a névoa salina neutra	NBR 15969-1:2011
Parafusos – Caracterização visual e dimensional	NBR 10821-2:2020	Conforme especificado em projeto	Critério do programa
Parafusos – Avaliação da liga metálica ou Verificação da resistência à corrosão	NBR 10821-2:2020 e NBR 17088:2023	Aço inoxidável com estrutura austenítica, ou, desempenho classe 4 da BS EN 1670 após 240 h em câmara de névoa salina neutra	NBR 10821-2:2020
Gaxetas – Caracterização visual e dimensional	NBR 13756	Conforme especificado em projeto	Critério do programa
Escovas - Caracterização visual e dimensional	NBR 15969-2	Conforme especificado em projeto	Critério do programa
Fechos - Caracterização visual e dimensional	NBR 15969-3	Conforme especificado em projeto	Critério do programa
Fechos - Verificação da resistência à corrosão	NBR 15969-3 e NBR 17088:2023	Os conjuntos devem resistir a 72 h sem aparecimento de qualquer ponto de corrosão (branca ou vermelha), quando submetidos à névoa salina neutra (Salt spray)	NBR 15969-3
Articulação - Caracterização visual e dimensional	NBR 15969-4	Conforme especificado em projeto	Critério do programa
Articulação - Resistência à corrosão	NBR 15969-4	A articulação deve resistir a 72 h sem aparecimento de corrosão, quando submetida à névoa salina neutra (salt spray)	NBR 15969-4

Fonte: Autores (2025).

Parte dos requisitos e critérios empregados para avaliação de esquadrias de alumínio podem ser observados no Quadro 5.

Quadro 5 - Requisitos e critérios para esquadrias de alumínio

Procedimento de ensaio		Níveis de desempenho		
Nome	Norma	Mínimo (M)	Intermediário (I)	Superior (S)
Verificação da permeabilidade ao ar	Seção 5 da NBR 10821-3:2017	Vazão por área: 62,45 a 163,52 m³/h x m²	Vazão por área: 6,66 a 62,44 m³/h x m²	Vazão por área: < 6,65 m³/h x m²
		Vazão por comprimento: 15,61 a 40,88 m³/h x m	Vazão por comprimento: 1,66 a 15,60 m³/h x m	Vazão por comprimento: < 1,65 m³/h x m
Verificação da estanqueidade à água	Seção 6 da NBR 10821-3:2017	É permitido PI, presença de água no perfil inferior do marco ou água originada do PI, desde que ocorra escoamento após o término da aplicação da vazão de água com pressão. Não é permitido que a água ultrapasse o plano interno de marco.	Não é permitido PI. É permitida a presença de água no perfil inferior do marco, desde que ocorra escoamento, após o término da aplicação da vazão de água com pressão. Não é permitido que a água ultrapasse o plano interno de marco.	Não é permitido PI. Não é permitida a presença de água na face interna da esquadria.
Resistência às cargas uniformemente distribuídas	Seção 7 da NBR 10821-3:2017	Valores de pressão definidos com base na estanqueidade e na Tabela 1 da NBR 10821-2. <u>Pressão de ensaio:</u> Esquadria não pode apresentar ruptura total ou parcial de componentes. Não pode apresentar deflexão máxima superior a 30 mm em qualquer perfil ou L/175 no perfil em análise. Não pode apresentar deformação residual superior a 0,4 %. <u>Pressão de segurança:</u> Após ensaio não pode ocorrer desprendimento total de nenhuma de suas partes.		

Fonte: Autores (2025).

Os requisitos e critérios empregados para avaliação da resistência às operações de manuseio de esquadrias de alumínio podem ser observados no Quadro 6.

Quadro 6 - Requisitos e critérios para esquadrias de alumínio (resistência às operações de manuseio)

Procedimento de ensaio		Requisitos e critérios (NBR 10821-2)
Nome	Norma	
Resistência ao esforço horizontal/vertical, no plano da folha, com um canto imobilizado (esquadria de correr)	Anexo G da NBR 10821-3:2017	Deformação residual $\leq 0,4\%$ do vão; não pode apresentar fissura ou ruptura dos vidros, deterioração de componentes ou elementos de fixação, colapso da esquadria ou alteração do comportamento que coloque em risco usuários e terceiros.
Verificação do comportamento sob ações repetidas de abertura e fechamento (todas esquadrias)	Anexo D da NBR 10821-3:2017	A esquadria deve suportar 10000 ciclos completos de abertura e fechamento. Após o ensaio a força aplicada deve ser ≤ 50 N no fechamento e ≤ 100 N na abertura (força verificada no início e a cada 1000 ciclos).
Resistência ao esforço torsor (esquadria projetante-deslizante)	Anexo E da NBR 10821-3:2017	Deformação residual $\leq 0,4\%$ do vão; não pode apresentar fissura ou ruptura dos vidros, deterioração de componentes ou elementos de fixação, colapso da esquadria ou alteração do comportamento que coloque em risco usuários e terceiros.

Fonte: Autores (2025).

Os requisitos e critérios empregados para avaliação da manutenção da segurança durante os ensaios de resistência às operações de manuseio de esquadrias podem ser observados no Quadro 7.

Quadro 7 - Requisitos e critérios para esquadrias de alumínio (manutenção da segurança durante os ensaios de resistência às operações de manuseio)

Procedimento de ensaio		Requisitos e critérios (NBR 10821-2)
Nome	Norma	
Resistência ao esforço horizontal/vertical, no plano da folha, com 2 cantos imobilizados (Esquadria de correr)	Anexo I da NBR 10821-3:2017	A esquadria deve resistir aos ensaios sem que haja ruptura e/ou queda de qualquer componente, elemento de fixação ou de suas partes. O vidro pode apresentar fissura, mas não desprender fragmentos.
Resistência à flexão (Esquadria de correr e projetante-deslizante)	Anexo J da NBR 10821-3:2017	A esquadria deve resistir aos ensaios sem que haja ruptura e/ou queda de qualquer componente, elemento de fixação ou de suas partes. O vidro pode apresentar fissura, mas não desprender fragmentos.
Arrancamento das articulações (Esquadria projetante-deslizante)	Anexo H da NBR 10821-3:2017	A esquadria deve resistir aos ensaios sem que haja ruptura e/ou queda de qualquer componente, elemento de fixação ou de suas partes. O vidro pode apresentar fissura, mas não desprender fragmentos.

Fonte: Autores (2025).

Os requisitos e critérios empregados para avaliação das persianas de enrolar presentes nas esquadrias com persiana integrada podem ser observados no Quadro 8.

Quadro 8 - Requisitos e critérios para persiana de enrolar

Procedimento de ensaio		Requisitos e critérios (NBR 10821-2)
Nome	Norma	
Resistência ao esforço horizontal/vertical, no plano da persiana, com 2 cantos imobilizados	Anexo I da NBR 10821-3:2017	A esquadria deve resistir aos ensaios sem que haja ruptura e/ou queda de qualquer componente, elemento de fixação ou de suas partes. O vidro pode apresentar fissura, mas não desprender fragmentos.
Resistência à flexão	Anexo J da NBR 10821-3:2017	A esquadria deve resistir aos ensaios sem que haja ruptura e/ou queda de qualquer componente, elemento de fixação ou de suas partes. O vidro pode apresentar fissura, mas não desprender fragmentos.
Verificação do comportamento sob ações repetidas de abertura e fechamento	Anexo D da NBR 10821-3:2017	A esquadria deve suportar 10000 ciclos completos de abertura e fechamento. Após o ensaio a força aplicada deve ser ≤ 50 N no fechamento e ≤ 100 N na abertura (força verificada no início e a cada 1000 ciclos).

Fonte: Autores (2025).

Além dos requisitos previstos na ABNT NBR 10821-2:2017, ainda é necessário avaliar o nível de desempenho acústico das esquadrias, tendo em vista que é considerado um item obrigatório na norma ABNT NBR 10821-4:2017 - Esquadrias para edificações – Parte 4: Esquadrias externas – Requisitos adicionais de desempenho para esquadrias externas para edificações, independentemente do tipo de material. Essa norma especifica os requisitos adicionais de desempenho para esquadrias externas para edificações, independentemente do tipo de material.

Os níveis de desempenho acústico previstos para as esquadrias estão indicados no Quadro 9 e referem-se aos resultados obtidos nos ensaios de isolamento sonora das esquadrias, conforme a ISO 10140-2. De acordo com a ABNT NBR 10821-4:2017, o usuário deve exigir o nível de desempenho acústico e o índice de redução sonora ponderado R_w (C;C_{tr}) (dB) do fabricante de acordo com as condições de ruído no entorno da edificação e do cômodo onde deve ser instalada a esquadria.

Quadro 9 - Níveis de desempenho acústico (índice de redução sonora)

Ensaio	Nível de Desempenho			
	D	C	B	A
Índice de redução sonora ponderado - R_w (dB)	$R_w < 18$	$18 \leq R_w < 24$	$24 \leq R_w < 30$	$R_w \geq 30$

Fonte: Autores (2025).

5.4 RESPONSABILIDADES DOS PARTICIPANTES DO PSQ

Para cumprir os objetivos anteriormente colocados, o Programa Setorial da Qualidade tem as divisões de responsabilidade e atribuições mostradas na sequência.

5.2.1 AFEAL: Associação Nacional de Fabricantes de Esquadrias de Alumínio

AFEAL é a entidade setorial mantenedora do Programa Setorial da Qualidade. Suas atribuições são:

- ✓ Representar institucionalmente o Programa como, por exemplo, no Programa Brasileiro da Qualidade e Produtividade do Habitat - PBQP-H e no QUALIHAB da Companhia de Desenvolvimento Habitacional e Urbano do Estado de São Paulo - CDHU;
- ✓ Indicar um gerente, pessoa física, que será responsável pela representação, gestão, ações e projetos do PSQ;
- ✓ Divulgar o Programa e seus resultados;
- ✓ Atuar institucionalmente na normalização de Esquadrias de alumínio e sustentabilidade setorial;
- ✓ Ampliar a abrangência do Programa, quer do ponto de vista de participação de novas empresas, quer do ponto de vista de ampliação dos produtos-alvo;
- ✓ Atuar no combate a não conformidade sistemática e intencional;
- ✓ Promover tratativas e engajamento das empresas participantes no compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal;
- ✓ Promover o diálogo entre a empresa e as entidades com o objetivo de detalhar um Termo de Ajuste de Conduta (TAC) no caso de ocorrência de não conformidades sistemáticas.

5.2.2 CCB: Centro Cerâmico do Brasil

O CCB é a entidade gestora técnica de terceira parte contratada para fazer a gestão técnica do Programa Setorial da Qualidade. Suas atribuições são:

- ✓ Credenciar e descredenciar empresas no Programa;
- ✓ Avaliar os produtos-alvo;
- ✓ Monitorar a manutenção da qualidade dos produtos-alvo;
- ✓ Realizar as amostragens de produtos;
- ✓ Adquirir amostras dos produtos-alvo de empresas participantes e de marcas acompanhadas pelo PSQ no mercado, nos canteiros de obras, concessionárias e nas unidades fabris;
- ✓ Efetuar a aquisição das amostras e manter registros que evidenciem como foram coletadas e as suas condições de acondicionamento, bem como preservar documentos que comprovem a sua aquisição no comércio;
- ✓ Manter os registros para cada produto-alvo, tais como notas fiscais de compra, relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado, embalagens (se necessárias para avaliação), fotos e quaisquer informações relevantes ao combate à não conformidade sistemática;
- ✓ Formar um banco de informações a ser utilizado no combate à não conformidade sistemática;
- ✓ Armazenar a segunda amostra que possam dar base jurídica ao combate à não conformidade sistemática, ou seja, permitir ensaios efetuados por perícia. Para tanto, o armazenamento deverá ser efetuado de forma a manter as características e a integridade dos produtos-alvo;
- ✓ Salvar o sigilo de informações confidenciais obtidas durante suas operações;
- ✓ Ter equipe de técnicos treinados e qualificados;
- ✓ Possuir local para armazenamento e recebimento de amostras. As amostras devem ficar armazenadas em locais que não prejudiquem as propriedades dos produtos alvo, durante o tempo necessário para consubstanciar o combate a não conformidade pelo Programa;
- ✓ Estar preparada para trabalhar em consonância com a entidade mantenedora AFEAL;
- ✓ Ser responsável pelas informações técnicas contidas nos relatórios de sua autoria;
- ✓ Confeccionar trimestralmente o Relatório Setorial da Qualidade do Programa;
- ✓ Atualizar trimestralmente a classificação das empresas participantes do Programa e tornar pública tal classificação através dos relatórios setoriais que são disponibilizados no site do CCB (www.ccb.org.br), no site do PBQP-H (pbqp-h.cidades.gov.br), dentre outros;
- ✓ Efetuar envio da relação de empresas ao BNDES;
- ✓ Efetuar o acompanhamento dos ensaios em laboratórios próprios ou institucionais do Programa, de forma a garantir o cumprimento de prazos e ajustes de métodos de ensaio, quando necessário;
- ✓ Coordenar Programas Interlaboratoriais relativos aos produtos-alvo do Programa;
- ✓ Utilizar laboratórios de ensaios com acreditação da Cgcre/Inmetro;
- ✓ Acompanhar a revisão de normalização dos produtos-alvo do Programa.

5.2.3 Empresa Sistemista

As empresas são responsáveis por garantir a qualidade de seus Sistemas de Perfis para Portas e Janelas de Correr de Alumínio. Para isso, elas devem se comprometer, através de acordo, a cumprir com as seguintes tarefas:

- ✓ Submeter seus sistemas de perfis de alumínio para esquadria a serem homologados ao processo de homologação, em atendimento aos critérios definidos no âmbito do Programa Setorial da Qualidade. Caso ocorram alterações nos Sistemas homologados, ou nas normas de referência do PSQ a realização de ensaios complementares pode ser solicitada para a manutenção dos Sistemas de perfis na lista de Sistemas de Perfis Homologados;
- ✓ Prover financeiramente o Programa, incluindo o processo de homologação, seguindo os valores definidos nos contratos e acordos firmados. A empresa também deverá arcar financeiramente com todas as despesas decorrentes dos ensaios em protótipos realizados para o Programa. A empresa também deverá arcar financeiramente com as despesas relativas à viagem e estadia de funcionários do CCB para realizar o acompanhamento de ensaios feitos para o Programa quando o CCB considerar necessário;
- ✓ Implementar as ações necessárias para cumprimento das decisões registradas em ata de reunião relativas a mudanças em relação aos produtos-alvo, requisitos ou documentos referenciais do Programa;
- ✓ Manter controle da qualidade em suas instalações de forma a sempre produzir em conformidade com as normas técnicas brasileiras e de referência do Programa;
- ✓ Manter registro de reclamações referentes ao desempenho dos sistemas de perfis homologados;
- ✓ Tomar as medidas apropriadas para sanar os problemas reclamados nos sistemas de perfis homologados e documentá-las;
- ✓ Somente reproduzir os documentos elaborados pelo CCB em seu inteiro teor;
- ✓ Não utilizar o nome do CCB, sua marca ou logotipo, sem a expressa autorização por escrito do CCB;
- ✓ Manter o CCB atualizado com informações quanto a:
 - Todos os Sistemas homologados de perfis para esquadrias-alvo, e linhas, produzidos, importados, comercializados ou distribuídos pela empresa, sendo a marca comercializada ou não sob sua administração;
 - Possíveis alterações no projeto dos Sistemas de perfis homologados, bem como nos manuais e documentação técnica relativos ao Sistema de esquadrias de alumínio;
 - Nome dos responsáveis da empresa perante o Programa;
 - Alteração no controle societário da empresa;
 - Modificações nos Sistemas ou no método de produção;
 - Reclamações feitas à empresa referentes ao desempenho dos Sistemas de perfis homologados.
- ✓ Se responsabilizar pelo envio ao CCB, ou laboratórios(s) definidos por este, da(s) amostra(s) empregadas nos ensaios de Homologação;

- ✓ Se responsabilizar pelo envio ao CCB do projeto completo, documentação e manuais técnicos dos sistemas de perfis para esquadrias em processo de homologação a fim de confrontar os detalhes técnicos dos perfis, dos componentes e dos acessórios com as esquadrias. Enviar também, o manual de instalação das esquadrias que serão submetidas ao processo de homologação. No caso de ausência de informações, o CCB solicitará à empresa o encaminhamento das informações faltantes;
- ✓ Garantir que as amostras enviadas ao CCB ou outros laboratórios e utilizadas como base para o processo de homologação dos Sistemas de Perfis para esquadrias sejam equivalentes tecnicamente aos produtos avaliados pelo Programa em auditorias/amostragens nos fabricantes de esquadrias;
- ✓ Não utilizar o logotipo do Programa Brasileiro de Qualidade e Produtividade do Habitat - PBQP-H de forma indevida, por exemplo, no produto ou em sua embalagem, ou mesmo em etiquetas e manuais que acompanham o produto. O logotipo não pode ser colocado no seu produto ou na embalagem de forma a ser entendido como marca de conformidade.

No caso de uma empresa desrespeitar qualquer uma das condições acima, a mesma pode ser descredenciada junto ao Programa Setorial da Qualidade.

No caso de uma empresa ser descredenciada pelo Programa por quaisquer questões técnicas constantes neste item, a mesma só poderá voltar a solicitar novo credenciamento após 12 meses a partir da data de seu desligamento.

No caso de a empresa ser descredenciada por questões financeiras, a mesma só poderá solicitar novo credenciamento depois de sanadas todas as suas pendências financeiras.

No caso de a empresa ser descredenciada ou ser desligada do Programa, a empresa deve interromper a utilização de todo material publicitário que contenha qualquer referência à sua participação no Programa Setorial da Qualidade.

Na hipótese da violação das obrigações contidas nesse item, a empresa poderá ser responsabilizada judicialmente pelas perdas e danos diretos e indiretos a que der causa, seja direta ou indiretamente.

5.2.4 Responsabilidade das Empresas que fabricam, importam, comercializam ou distribuem os produtos-alvo do programa

As empresas que fabricam, importam, comercializam, ou distribuem os produtos-alvo do programa, são responsáveis por garantir a qualidade dos produtos e assumir o compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal.

As empresas são responsáveis por produzir, importar, comercializar ou distribuir produtos de marcas e modelos variados, componentes e sistemas construtivos para a construção civil, em conformidade com as

especificações técnicas normativas e com os demais critérios de qualificação estabelecidos pelo PSQ, em todas as suas unidades e filiais, bem como em empresas associadas ou que tenham a participação de seus sócios. Além disso, deve assumir o compromisso com a integridade setorial e comportamento ético-legal, bem como cumprir com o estabelecido em todas as cláusulas de contrato com a EGT.

As empresas são responsáveis por garantir a qualidade das suas portas e janelas (esquadrias) fabricadas. Para isso, elas devem se comprometer, através de acordo, a cumprir com as seguintes tarefas:

- ✓ Submeter suas portas e janelas (produtos-alvo do programa) à etapa de amostragens trimestrais. Para as empresas que foram responsáveis pela Homologação do Sistema de esquadria que utiliza para fabricar os produtos-alvo do programa, é possível que ensaios adicionais sejam solicitados pela EGT em caso de mudanças normativas ou alterações no projeto ou documentação das esquadrias em relação ao que foi utilizado em seu processo de Homologação;
- ✓ Produzir produtos-alvo conforme especificado no projeto de fabricação enviado para cada Sistema de esquadria que a empresa estiver Qualificada. Produtos-alvo que apresentarem diferença em relação ao projeto Homologado estarão sujeitos a realização de ensaios adicionais para comprovação do desempenho;
- ✓ Prover financeiramente o Programa, incluindo o processo de homologação (quando de sua autoria) e de amostragens trimestrais, seguindo os valores definidos nos contratos e acordos firmados. A empresa também deverá arcar financeiramente com todas as despesas decorrentes dos ensaios em protótipos realizados para o Programa. A empresa também deverá arcar financeiramente com as despesas relativas à viagem e estadia de funcionários do CCB para realizar o acompanhamento de ensaios feitos para o Programa quando o CCB considerar necessário;
- ✓ Implementar as ações necessárias para cumprimento das decisões registradas em ata de reunião relativas a mudanças em relação aos produtos-alvo, requisitos ou documentos referenciais do Programa;
- ✓ Manter controle da qualidade em suas instalações de forma a sempre produzir em conformidade com as normas técnicas brasileiras e de referência do Programa;
- ✓ Manter registro de reclamações referentes ao desempenho dos sistemas de perfis homologados e produtos-alvo do Programa;
- ✓ Tomar as medidas apropriadas para sanar os problemas reclamados nas esquadrias (produtos-alvo do programa) e documentá-las;
- ✓ Somente reproduzir os documentos elaborados pelo CCB em seu inteiro teor;
- ✓ Não utilizar o nome do CCB, sua marca ou logotipo, sem a expressa autorização por escrito do CCB;
- ✓ Permitir as amostragens feitas pelo CCB para seleção de amostras;
- ✓ Manter o CCB atualizado com informações quanto a:
 - Todos os sistemas de perfis homologados, produtos-alvo e linhas, produzidos, importados, comercializados ou distribuídos pela empresa, sendo a marca comercializada

ou não sob sua administração;

- Possíveis alterações no projeto, forma de construção ou de instalação das esquadrias (produtos-alvo do programa), bem como nos manuais e documentação técnica relativos aos produtos;
 - Nome de pelo menos duas pessoas por fábrica, que serão os responsáveis pelo acompanhamento dos funcionários do CCB durante as amostragens trimestrais;
 - Nome dos responsáveis da empresa perante o Programa;
 - Alteração no controle societário da empresa;
 - Modificações nos produtos ou no método de produção;
 - Reclamações feitas à empresa referentes ao desempenho dos sistemas de esquadrias homologados e/ou dos produtos-alvo.
- ✓ Se responsabilizar pelo envio ao CCB, ou laboratórios(s) definidos por este, da(s) amostra(s) selecionada(s) pelo auditor, no prazo máximo de 7 (sete) dias corridos, a contar da data da amostragem, quando a(s) amostra(s) não for(em) retirada(s) pelo auditor;
 - ✓ Se responsabilizar pelo envio ao CCB do projeto completo, documentação e manuais técnicos das esquadrias (produtos-alvo do programa) a fim de confrontar os detalhes técnicos dos perfis, dos acessórios e componentes com as esquadrias. No caso de ausência de informações, o CCB solicitará ao fabricante o encaminhamento das informações faltantes, a fim de que seja possível verificar se o fabricante de esquadrias está cumprindo a todas as exigências indicadas no projeto do sistema homologado;
 - ✓ Garantir que as amostras de portas e janelas (produtos-alvo do programa), enviadas ao CCB ou a outros laboratórios, sejam os mesmos selecionados durante as amostragens trimestrais, sem alterações ou danos;
 - ✓ Manter armazenadas e preservadas em ambiente adequado, com a mesma condição original, as contraprovas selecionadas pelo CCB durante as amostragens. O CCB informará para a empresa qual deverá ser o destino destas contraprovas, se elas deverão ser enviadas a algum local, ou se poderão ser descartadas. Em hipótese alguma deverão ser descartadas, utilizadas ou danificadas sem autorização do CCB;
 - ✓ Não utilizar o logotipo do Programa Brasileiro de Qualidade e Produtividade do Habitat-PBQP-H de forma indevida, por exemplo, no produto ou em sua embalagem, ou mesmo em etiquetas e manuais que acompanham o produto. O logotipo não pode ser colocado no seu produto ou na embalagem de forma a ser entendido como marca de conformidade. Ressalta-se que é permitido para a empresa qualificada, em relação aos produtos-alvo do Programa, o uso do logotipo somente em websites eletrônicos, folders, catálogos de produtos, feiras, bem como utilizar o seguinte modelo de divulgação em suas embalagens:

"A empresa XXXX é participante do Programa Setorial da Qualidade de Portas e Janelas de

Correr de Alumínio. Para verificar os fabricantes Qualificados, consulte o site: <http://pbqp-h.mdr.gov.br>”

No caso de uma empresa desrespeitar qualquer uma das condições acima, a mesma pode ser descredenciada junto ao Programa Setorial da Qualidade.

No caso de uma empresa ser descredenciada pelo Programa por quaisquer questões técnicas constantes neste item, a mesma só poderá voltar a solicitar novo credenciamento após 12 meses a partir da data de seu desligamento.

No caso de a empresa ser descredenciada por questões financeiras, a mesma só poderá solicitar novo credenciamento depois de sanadas todas as suas pendências financeiras.

No caso de a empresa ser descredenciada ou ser desligada do Programa, a empresa deve interromper a utilização de todo material publicitário que contenha qualquer referência à sua participação no Programa Setorial da Qualidade.

Na hipótese da violação das obrigações contidas nesse item, a empresa poderá ser responsabilizada judicialmente pelas perdas e danos diretos e indiretos a que der causa, seja direta ou indiretamente.

6. ATIVIDADES DE NORMALIZAÇÃO

Além de manter as normas setoriais atualizadas, a AFEAL e o CCB também participam da confecção das normas nacionais que estão sendo revisadas ou em desenvolvimento:

- ✓ ABNT NBR 8117:2021 – Alumínio e suas ligas – Arames, barras, perfis e tubos extrudados – Requisitos;
- ✓ ABNT NBR 10821-2:2023 - Esquadrias para edificações - Parte 2: Esquadrias externas - Requisitos e classificação;
- ✓ ABNT NBR 10821-4:2023 - Esquadrias para edificações - Parte 4: Esquadrias externas - Requisitos adicionais de desempenho;
- ✓ ABNT NBR 12609:2022 – Alumínio e suas ligas – Tratamento de superfície – Requisitos para anodização para fins arquitetônicos;
- ✓ ABNT NBR 13756:1996 – Esquadrias de alumínio – Guarnição elastomérica em EPDM para vedação – Especificação;
- ✓ ABNT NBR 14125:2016 – Alumínio e suas ligas – Tratamento de superfície – Requisitos para revestimento orgânico para fins arquitetônicos;
- ✓ ABNT NBR 15575:2021- Edificações habitacionais - Desempenho;
- ✓ ABNT NBR 15969-1:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 1: Roldana - Requisitos e métodos de ensaio;
- ✓ ABNT NBR 15969-2:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 2: Escova de vedação

- Requisitos e métodos de ensaio;
- ✓ ABNT NBR 15969-3:2017 - Componentes para esquadrias - Parte 3: Fecho - Requisitos e métodos de ensaio;
- ✓ ABNT NBR 15969-4:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 4: Articulação - Requisitos e métodos de ensaio.
- ✓ ABNT NBR 10821-3:2017 - Esquadrias para edificações - Parte 3: Esquadrias externas e internas - Métodos de Ensaio;
- ✓ ABNT NBR 15969-1:2011 – Componentes para esquadrias – Parte 1: Roldana - Requisitos e métodos de ensaio;
- ✓ ABNT NBR 15969-2:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 2: Escova de vedação - Requisitos e métodos de ensaio;
- ✓ ABNT NBR 15969-3:2017 - Componentes para esquadrias - Parte 3: Fecho - Requisitos e métodos de ensaio;
- ✓ ABNT NBR 15969-4:2011 – Componentes para esquadrias - Parte 4: Articulação - Requisitos e métodos de ensaio;
- ✓ ABNT NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

7. PROGRAMA DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

7.1 Solicitação para participação do Programa

O ingresso das empresas no programa é iniciado com o envio de e-mail ao CCB – EGT solicitando o ingresso no programa. Neste e-mail é recomendado que sejam especificadas algumas informações básicas sobre a empresa que busca ingressar no programa, bem como é recomendado o envio das seguintes informações:

- Descrever o tipo da empresa: Nesta descrição é informado se a empresa se enquadra na categoria de empresa sistemista, empresa fabricante ou empresa sistemista e fabricante;
- Identificar qual a intenção da empresa: Neste item a empresa deve descrever se pretende ingressar no programa com a intenção de Homologar novo(s) Sistema de esquadrias de alumínio para fabricação de esquadrias, para o caso de empresa sistemista ou empresa sistemista e fabricante, e/ou, se a empresa pretende Qualificar a fabricação de um dos produtos-alvo do programa;
- Identificar o Escopo: Neste item é definido com quais produtos-alvo pretende ingressar no programa.

Após o envio deste e-mail inicial de solicitação o fornecedor solicitante deverá preencher e enviar o formulário que será disponibilizado pelo CCB – EGT contendo uma descrição mais completa da empresa e dos produtos que pretende inserir no programa.

Escopo do Programa:

- Janelas de correr de alumínio para dormitórios e salas com 2 folhas de vidro, com dimensões nominais de até 1,20 m de altura e 1,50 m de largura;
- Janelas de correr de alumínio para dormitórios e salas com 3 folhas com veneziana, com

dimensões nominais de até 1,20 m de altura e 1,50 m de largura;

- Janelas de correr de alumínio para dormitórios e salas com 2 folhas de vidro e persiana integrada, com dimensões nominais de até 1,20 m de altura e 1,50 m de largura;
- Janelas projetante-deslizante (maxim-ar) de alumínio com uma folha de vidro, com dimensões nominais de até 1,00 m de altura e 1,00 m de largura.

A qualificação das empresas que fabricam os produtos-alvo dentro do programa é realizada trimestralmente para cada família de esquadrias. Para o PSQ deverão ser qualificados todos os modelos, marcas, em todas as unidades fabris ou centros de distribuição, mesmo que a marca seja de terceiros.

7.2 Análise da solicitação

Após o recebimento do formulário de participação preenchido, será realizada a análise da solicitação, a qual é dividida em duas partes.

Primeira parte: análise se o CCB - EGT possui competência e capacidade de atender a empresa solicitante quanto ao escopo solicitado e os recursos disponíveis para a avaliação.

Quando o CCB - EGT recusa uma solicitação como resultado da análise crítica, os motivos para a recusa são documentados e informados de forma clara para o cliente. Caso haja aprovação nesta etapa, um contrato é elaborado e o processo da empresa é codificado.

Segunda parte: ao receber o contrato assinado será feita uma análise das informações e documentação recebidas pelo CCB - EGT para assegurar que:

- a) As informações sobre a organização solicitante sejam suficientes para a realização da amostragem;
- b) Os requisitos para a homologação ou qualificação estejam claramente definidos e documentados, e tenham sido fornecidos para a organização solicitante;
- c) Qualquer diferença reconhecida de interpretação entre o CCB - EGT e a organização solicitante seja resolvida;
- d) O escopo solicitado para a homologação e/ou qualificação, a localização das operações da organização solicitante, o tempo necessário para completar as amostragens e quaisquer outros pontos que influenciem o serviço de qualificação e/ou homologação sejam levados em consideração (idioma, condições de segurança, ameaças à imparcialidade etc.);
- e) Sejam mantidos registros da justificativa para a decisão de realizar a qualificação e/ou a homologação.

Nesta etapa caso seja identificada não conformidade na documentação recebida, esta é encaminhada ao solicitante da qualificação. A conclusão do processo de qualificação ou homologação só se dará quando todos os documentos estiverem devidamente aprovados.

A empresa terá o prazo de 06 (seis) meses fixados em contrato, para estar qualificada e/ou homologada e, caso não ocorra, ela deverá reiniciar o processo. Durante o período da concessão prazos maiores poderão ser acordados entre a empresa solicitante e o CCB - EGT desde que devidamente justificado. O CCB - EGT poderá

realizar uma auditoria e/ou amostragem extraordinária caso a empresa solicite uma prorrogação de prazo.

7.3 Realização de ensaios e amostragens

Para a etapa de Homologação dos sistemas de perfis, não está prevista a realização de amostragem por parte do CCB - EGT. Nesta etapa a empresa comunica ao CCB que deseja realizar os ensaios previstos para a etapa de Homologação. O CCB - EGT solicita aos laboratórios escolhidos para o programa que sejam enviados orçamentos para realização dos ensaios previstos nesta etapa. Caberá à empresa enviar as amostras aos laboratórios nas datas previstas nos orçamentos passados aos ensaios. Parte destes ensaios poderão ser acompanhados por funcionários do CCB. Dessa forma, caberá a empresa arcar com o preço dos ensaios nos laboratórios escolhidos e, também, com as despesas de deslocamento, alimentação e estadia dos funcionários do CCB para acompanhar os ensaios.

Para a etapa de Amostragens Trimestrais está prevista a realização da seleção de amostras nas empresas que fabricam as portas e janelas (produtos-alvo) do programa. Os produtos-alvo são fabricados somente com Sistemas Homologados que estão presentes na lista atualizada do Relatório Setorial mais recente. Os resultados dos ensaios feitos nestas amostras são utilizados para classificar as empresas dentro do programa.

A quantidade de lotes a serem coletados deverá seguir o estabelecido nos documentos normativos. Na ausência de tal informação, no mínimo um produto-alvo por família deverá ser selecionado ao acaso no fabricante. Para o caso das famílias que possuírem mais de 5 produtos-alvo, no mínimo, 2 produtos-alvo devem ser selecionados trimestralmente. Todos os ensaios realizados nas amostras selecionadas deverão ser realizados de acordo com a norma do produto. Não serão permitidas famílias com número maior do que 10 produtos-alvo.

Caso uma empresa tenha a intenção de acrescentar mais produtos-alvo a uma determinada família, cada um destes produtos-alvo deverá, obrigatoriamente, passar pela realização dos ensaios previstos nesta etapa de Amostragens Trimestrais para comprovar através dos ensaios que a empresa tem capacidade de produzir com qualidade cada produto. Este produto, que está para ser qualificado, será coletado nas amostragens trimestrais, entretanto, ainda não conta para o número mínimo de produtos-alvo que devem ser coletados trimestralmente. Caso os resultados deste novo produto-alvo sejam aprovados, este novo produto passa a ser inserido no Relatório Setorial como pertencente à família qualificada.

As amostras de esquadrias coletadas nas empresas normalmente são compostas por prova e duas contraprovas. A primeira contraprova só poderá ser utilizada para fazer ensaio caso esteja em comum acordo entre o CCB e a empresa. Essa primeira contraprova é destinada aos ensaios caso ocorra desempenho muito abaixo do esperado, ou exista algum problema no transporte com as amostras coletadas. As duas contraprovas são identificadas pelo CCB na amostragem e ficam armazenadas na empresa sob sua responsabilidade, não podendo ser descartadas ou danificadas sem autorização do CCB. A segunda contraprova deverá ser enviada ao CCB pela empresa, caso a não conformidade seja identificada nos ensaios feitos pela prova e/ou primeira contraprova. O CCB será responsável pelo

armazenamento desta segunda contraprova que apresentou não conformidade. Para casos especiais esquadrias extras podem ser solicitadas pela EGT.

✓ **Amostragens**

A seleção de amostras para ensaios e verificações serão feitas pelo CCB - EGT ou por laboratório subcontratado.

A realização da amostragem deve ser compreendida como a coleta representativa e aleatória de produtos a serem ensaiados. As amostras poderão ser coletadas trimestralmente no estoque/expedição das empresas participantes, ou adquiridas no mercado. Além disso, também poderão ser adquiridas amostras de empresas não participantes do programa aleatoriamente no mercado. A definição dos produtos a serem adquiridos no mercado será feita em conjunto com a entidade mantenedora.

O fabricante deve desenvolver sistemática que permita e garanta a marcação e rastreabilidade dos lotes do produto, de acordo com o estabelecido nos documentos normativos e normas de referência.

Os ensaios a serem realizados nas esquadrias dependerão da família do produto-alvo selecionado durante a amostragem. Os requisitos e critérios avaliados podem ser observados no item 5 deste documento.

Somente empresas que produzem os produtos-alvo do programa são classificados e recebem atestados dentro do PSQ. Para as empresas Sistemistas que participam do programa e possuem Sistemas de Perfis homologados, será apresentada uma lista dentro do Relatório Setorial citando este sistema. Caso uma empresa Sistemista deixe de fazer parte do programa seu Sistema deixa de fazer parte da lista apresentada no Relatório Setorial e qualquer empresa Fabricante que use este sistema deixa de receber o referido atestado de Qualificação para os produtos vinculados a este Sistema.

A amostragem deve ser norteadada pela Planilha de Amostragem elaborada pelo CCB. Os resultados dos ensaios referem-se às amostras obtidas diretamente da produção ou estoque das empresas, ou obtidas no comércio.

• **Amostragem na fábrica**

O responsável pela amostragem irá até a empresa (sem aviso prévio) e seleciona aleatoriamente o(s) lote(s) da linha de produção ou do estoque, que esteja(m) liberado(s) e aprovado(s). Retira aleatoriamente deste lote, a quantidade de material suficiente para realizar os ensaios. Incluindo provas e contraprovas.

Quando não houver disponibilidade de material no estoque, o mesmo deverá ser adquirido no comércio. Entretanto, produtos com baixa produção devem ter 3 períodos de produção indicados pelo fabricante ao CCB-EGT, para que escolha uma data para amostragem. As amostras coletadas devem ser identificadas com a assinatura ou rubrica do responsável pela amostragem, com a data da coleta da amostragem e protegidas de forma que resista a intempéries e que não gere dúvidas em relação ao lote coletado, quando do recebimento pelo laboratório.

Mesmo com a indicação de datas sugeridas para amostragem a empresa também está sujeita a visitas para amostragem inadvertidas para comprovar que não está havendo produção de produtos-alvo em outras datas.

- **Amostragem no Comércio**

Seguir a mesma sistemática da amostragem na fábrica. As notas fiscais de produtos adquiridos no comércio devem ser arquivadas.

Na impossibilidade justificada de realizar a coleta das amostras no comércio, estas poderão ser retiradas na expedição do fabricante ou diretamente na construtora.

- ✓ **Avaliação dos Relatórios de Ensaios**

Após a execução dos ensaios, o laboratório responsável emitirá ao CCB - EGT os relatórios de ensaios em meio eletrônico.

O CCB-EGT avalia os relatórios conforme os requisitos da norma específica para cada material ensaiado e adotará os critérios de aceitação e rejeição estabelecidos nas portarias específicas e regras do programa, enviando uma via ao fabricante.

Nas amostragens trimestrais os primeiros resultados obtidos no ensaio de permeabilidade, estanqueidade e cargas distribuídas das esquadrias de correr são utilizados para definir o nível de desempenho obtido para cada produto. Caso em amostragens subsequentes os resultados obtidos sejam diferentes este nível de desempenho será redefinido.

A definição dos laboratórios é tomada em comum acordo entre o CCB-EGT e o Fornecedor. Em caso de divergência nesta escolha prevalece a decisão da EGT. Os ensaios das contraprovas podem ser realizados no mesmo laboratório onde foi realizado o ensaio da primeira amostragem. É de responsabilidade da empresa participante a realização dos pagamentos referentes aos ensaios realizados.

O manual ou instruções de instalação das esquadrias desenvolvidos pelo Fabricante deve ser seguido para instalação da esquadria usada na execução dos ensaios das amostragens trimestrais, quando for necessário realizar a instalação no laboratório que realizará o ensaio.

Para produtos qualificados segundo requisitos da EGT é necessário:

- Armazenar os relatórios de ensaios, as embalagens (se necessárias para avaliação), fotos e quaisquer informações relevantes ao combate a não conformidade;
- Armazenar as contraprovas garantindo a característica e integridades de produtos não conformes de modo a permitir ensaios efetuados por perícia*;
- Manter banco de informações e registros a serem utilizados no combate a não conformidades sistemáticas que salvasse o sigilo das informações e seja coerente com os requisitos de confidencialidade.

7.4 Laboratório institucional (Laboratório CCB) e laboratórios prestadores de serviços

Os laboratórios utilizados pelo Programa - Laboratório institucional (laboratório do CCB) e laboratórios prestadores de serviços (laboratórios externos) devem cumprir as seguintes determinações:

- ✓ Possuir técnicos especializados e treinados, equipamentos adequados aos ensaios acreditados, com calibração e manutenção adequadas, em condições ambientais que atendam aos critérios normativos pertinentes e que já possua familiaridade com os métodos de ensaios normativos pertinentes. Também deve possuir sistema de gestão da qualidade que atenda a ISO 17025:2017.
- ✓ Não poderá haver interesse comercial em relação às atividades comerciais do PSQ;
- ✓ O trabalho laboratorial não poderá estar sob influência externa;
- ✓ Não divulgar a terceiros, sob qualquer pretexto, por quaisquer meios, sem o consentimento formal do CCB informação privilegiada e confidencial, qualquer dado, metodologia, documentação, quer sejam de natureza técnica, comercial, jurídica ou pessoal, verbal ou escrita, que envolvam ensaios do CCB ou de seus clientes.

Estar ciente que durante o período de prestação dos serviços para o CCB é vedado:

- Fornecer ou projetar produtos que fazem parte do escopo do Programa Setorial;
- Aconselhar ou prestar serviços de consultoria às empresas participantes do Programa Setorial nas atividades relacionadas ao escopo do Programa;
- Fornecer serviços que possam comprometer a confidencialidade, objetividade ou imparcialidade dos seus processos;
- Desenvolver suas atividades com total imparcialidade, de forma a não comprometer a idoneidade do CCB ou de empresa participante do Programa;
- Não aceitar, das partes envolvidas no Programa Setorial, qualquer tipo de lucro ou vantagem que possa comprometer a imagem do CCB ou de empresa participante do Programa;

- Possuir local para armazenamento e recebimento de materiais e para execução de ensaios;
- Estar preparado para trabalhar em conjunto com CCB;
- Ter integridade e manter sigilo de resultados e informações;
- Estar apto a elaborar relatórios adequados e manter os dados organizados;
- Permitir aos profissionais do CCB o acompanhamento dos ensaios;
- Ser, preferencialmente, acreditado pelo CGCRE nos ensaios realizados no âmbito do Programa Setorial da Qualidade.

7.5 Análise de informações e resultados relativos à avaliação

Após a realização dos ensaios previstos para determinada empresa, o assistente responsável pelo processo da empresa organiza toda a documentação e emite um Relatório de Amostragem contemplando um resumo dos ensaios realizados e resultados obtidos.

O CCB - EGT faz a revisão dos relatórios de ensaios analisando criticamente todas as informações e resultados relativos aos processos de concessão, renovação da qualificação, suspensão, cancelamento ou encerramento.

A recomendação para uma decisão de qualificação deve tomar como base:

- a) Avaliação da solicitação, contemplando projeto, documentação, entre outros documentos pertinentes;
- b) Análise, aceite e implementação das correções e ações corretivas para todas as não conformidades apontadas nos ensaios realizados;
- c) Resultados conformes e seu histórico (podendo ser evidenciado a conformidade através de verificações);
- d) Informações pertinentes (informações públicas, comentários feitos pelo cliente sobre o relatório de amostragem).

Para o PSQ, o CCB - EGT assegura que o processo de qualificação das empresas respeita os documentos de fundamentos técnicos do PSQ e o Regimento do SiMaC.

7.6 Concessão

A Superintendência do CCB decide sobre a qualificação ao ficar demonstrado o cumprimento dos requisitos para qualificação, com base em todas as informações relativas à avaliação e sua análise.

Após a aprovação a empresa será informada e o CCB - EGT emitirá o Atestado de Qualificação do Produto ou família de produtos para o escopo avaliado.

Caso seja tomada a decisão de não conceder a qualificação, o CCB - EGT informa o cliente através de e-mail

e/ou carta identificando as razões para a decisão.

O atestado de qualificação só deve ser fornecido às empresas participantes que tenham todos os produtos-alvo sob sua responsabilidade em conformidade com os requisitos do PSQ, independente das famílias, marcas e unidades fabris onde foi produzido, importado ou comercializado.

A Qualificação das empresas que fabricam os produtos-alvo segue os seguintes critérios:

- A empresa será considerada conforme ou qualificada desde que tenha um histórico e mantenha constante a conformidade de todos os produtos-alvo produzidos, importados, distribuídos e/ou comercializados por ela, em relação ao(s) sistema(s) de perfis de alumínio homologado(s) e aos requisitos analisados pelo Programa;
- Caso uma empresa participante do Programa não tenha um de seus produtos-alvo de determinada família avaliado, ao menos uma vez, durante um período de 1 ano, este produto será retirado da relação de produtos-alvo em conformidade da empresa;
- Caso a empresa não possua em fabricação e não seja possível coletar em um (1) trimestre nenhum produto-alvo de determinada família, ela permanecerá sendo classificada como qualificada;
- Caso uma empresa participante do Programa não tenha, ao menos um produto-alvo pertencente à mesma família para avaliação durante 2 trimestres consecutivos, essa família será removida da relação de produtos qualificados do Relatório Setorial e do Atestado. Essa mudança é de caráter provisório, sendo que esta família poderá ser reinserida no próximo Relatório Setorial e no Atestado de relação de produtos qualificados, caso tenha nova amostragem e aprovação dentro de período previsto;
- Caso a empresa não possua fabricação de nenhum produto-alvo de determinada família e não seja possível selecionar amostras durante 3 trimestres consecutivos, a família é Excluída do Certificado e do Relatório Setorial de maneira permanente, só podendo incluir novamente os produtos desta família reiniciando o processo de classificação;
- A empresa que apresentar reprovação em qualquer dos requisitos durante 2 trimestres consecutivos ou incidir em alguma não-conformidade crítica poderá ser classificada como empresa Não Qualificada;
- A empresa que apresentar reprovações no mesmo requisito para uma mesma família no Programa durante três trimestres consecutivos pode ser indicada como não conforme;
- A empresa poderá ser indicada como não qualificada ou até mesmo como não conforme no trimestre de análise, caso seja constatada pelo CCB qualquer não conformidade crítica, definida no item 4.

O CCB - EGT irá atualizar o seu site inserindo as informações sobre o produto qualificado e o nome do fabricante/solicitante.

Caso, após a concessão do atestado, seja publicada portaria de aperfeiçoamento dos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com previsão de revogação do Regulamento vigente, um novo processo de qualificação será

conduzido, com emissão de novo atestado. Os atestados emitidos após a publicação da portaria de aperfeiçoamento, ainda com base no Regulamento vigente, terão sua validade atrelada ao 1º prazo de adequação previsto na portaria mais recente publicada. O novo processo de qualificação, com base nos novos Requisitos publicados, deve ser iniciado de 7.1 e concluído até o prazo de adequação previsto para fabricação e importação, definido na nova Portaria.

Após a conclusão do novo processo de qualificação, o CCB - EGT emitirá um novo atestado, com nova numeração.

Após a emissão do Atestado de Qualificação, será autorizado à utilização das logomarcas de Qualificação quando aplicável, nos produtos e embalagens.

7.7 Atestado de conformidade

O atestado de qualificação é emitido conforme requisito 7.7 da Portaria nº 79/2021. O prazo de validade do atestado é o período entre as amostragens e emissão dos relatórios setoriais (trimestral). No atestado deve constar ainda o número de identificação do Relatório Setorial. A validade do Atestado também é verificada no site do PBQP-H.

7.8 Tratamento de não conformidades e prazos

Sempre que uma reprovação ou não atendimento a um requisito de norma ou do programa for identificado na realização dos ensaios a empresa será alertada através da entrega de e-mail contendo os relatórios de ensaio e/ou relatório de amostragem. Quando se tratar de não conformidade factível com a mudança da classificação da empresa de qualificada para não qualificada ou não conforme, este e-mail deverá conter tal informação.

Após receber os documentos (relatórios de ensaios e/ou relatório de amostragem), a empresa deve realizar ações corretivas para evitar a reincidência das não conformidades identificadas. Em caso de recusa do detentor do atestado em implementar ações corretivas, o CCB - EGT cancela o Atestado de Conformidade para o(s) modelo(s)/família(s) de produto(s) qualificado(s).

A eficiência das ações empregadas para solucionar as não conformidades serão verificadas nas próximas amostragens, através da realização de ensaios para o modelo/família não conforme.

Quando a empresa não respeitar qualquer dos preceitos do PSQ, contidos em seus documentos de fundamentos técnicos e em conformidade a esses, ela pode ser apontada como “não conforme” no relatório setorial. As empresas indicadas como não conformes no Relatório Setorial da Qualidade, participantes ou não do Programa, serão denunciadas ao Ministério Público.

7.9 Renovação da qualificação

A renovação se dará desde que a empresa não manifeste o interesse na descontinuidade do processo. O CCB - EGT enviará para a empresa a atualização das informações e caso necessário será emitido um termo aditivo ou

contrato para adequações de cláusulas contratuais.

Os requisitos e critérios para renovação da qualificação são os mesmos apresentados no item 7.2.

7.10 Expansão e Redução

No caso de a empresa iniciar a produção de um novo produto-alvo, a mesma pode solicitar a expansão de escopo.

Um novo processo de qualificação será conduzido, composto por amostragem.

Quando da solicitação de redução do escopo para algum modelo técnico ou tipo de produto, este será retirado do site do CCB-EGT e a documentação referente à qualificação não deverá mais ser utilizada.

7.11 Sanções e recursos

Toda falta cometida pela empresa no uso indevido da qualificação, no cumprimento a este procedimento e ao contrato de uso da licença, poderá acarretar uma das seguintes sanções:

- a) Advertência formal, aplicada pelo CCB - EGT e AFEAL;
- b) Suspensão;
- c) Cancelamento.

A empresa será notificada formalmente da sanção pelo CCB - EGT, e poderá apresentar recurso no prazo máximo de **15 dias**, a contar da data do recebimento da notificação.

Fica assegurado ao licenciado que não estiver de acordo com os resultados da avaliação o direito a recurso junto ao CCB - EGT.

7.12 Suspensão

A qualificação pode ser suspensa por um período de até 06 (seis) meses nos casos descritos a seguir:

- a) Caso ocorra não conformidades nos resultados dos ensaios e a empresa se recuse a tomar ações corretivas;
- b) Uso indevido do atestado e do selo de identificação da qualificação (produtos não qualificados com o selo de conformidade na embalagem);
- c) O não cumprimento das cláusulas do contrato;
- d) Acordo entre a empresa e o CCB - EGT para um período de não produção, dificuldade financeira, entre outros.

7.13 Cancelamento

A qualificação pode ser cancelada nos casos descritos a seguir:

- a) Reincidência dos itens descritos no item 7.12;
- b) Quando as especificações técnicas em que se baseia a qualificação deixarem de ser aplicáveis;
- c) Quando expirar o prazo de vigência estabelecido no atestado e a empresa não mostrar interesse na renovação;
- d) Decretação de falência da empresa ou inadimplência;
- e) Se as normas brasileiras e/ou internacionais aplicáveis forem revisados e a empresa não quiser ou não puder assegurar a conformidade aos novos requisitos;
- f) Quando do não cumprimento das ações corretivas propostas;
- g) Quando solicitado pelo fabricante/solicitante.

Quando do cancelamento o fabricante/solicitante deverá quitar as quantias devidas ao CCB - EGT até o momento da rescisão, cessar imediatamente o uso do Atestado e Selos de Identificação da Conformidade de toda e qualquer publicidade e devolver ao CCB - EGT todos os documentos que lhe foram enviados.

O fabricante/solicitante poderá voltar à qualificação devendo, entretanto, iniciar um novo processo.

7.14 Encerramento

O fabricante/solicitante poderá solicitar o encerramento da qualificação antes do vencimento do seu contrato.

Quando a empresa não desejar mais participar do PSQ ela é excluída da relação de empresas qualificadas do site do Ministério das Cidades e continuará a ser acompanhada pelo PSQ.

O CCB - EGT ainda poderá coletar amostras dos produtos em estoque para serem ensaiadas e verificar a conformidade do produto com a norma de referência. Se verificadas não conformidades no produto, o fabricante/solicitante deverá tomar as ações pertinentes respeitando os prazos e disposições definidos pelo CCB - EGT.

Caso o resultado destes ensaios apresente alguma não conformidade, o CCB - EGT, antes de considerar o processo encerrado, solicita ao detentor do atestado o tratamento pertinente, definindo as disposições e os prazos de implementação.

7.15 Transferência de local de fabricação

A empresa deve informar ao CCB - EGT qualquer transferência total ou parcial para outro local, da sua linha de fabricação. O CCB - EGT realizará ensaios no produto para concessão da qualificação da nova unidade.

7.16 Uso de Logomarcas de qualificação, logotipos do PBQP-H e Marcação

A autorização para uso das Logomarcas estará estritamente limitada ao produto objeto da qualificação

solicitado e para a qual foi aprovado, estando condicionado aos compromissos assumidos através do contrato com o CCB - EGT e documentos pertinentes a qualificação.

A responsabilidade pelo uso das Logomarcas é da empresa qualificada, não podendo ser transferida para o CCB - EGT.

A autorização para o uso das Logomarcas não substitui as garantias que os licenciados estão solidariamente obrigados a fornecer, conforme as leis brasileiras.

O uso do Selo do PBQP-H deverá ser solicitado diretamente à coordenação do programa Coordenador-Geral de Política Habitacional da Secretaria Nacional de Habitação.

7.17 Forma de Marcação

A identificação da qualificação através das Logomarcas e dos Selos de Identificação da Qualificação deverá atender às exigências deste procedimento e dos documentos complementares bem como do Manual de Utilização das Logomarcas, Manual de Aplicação dos Selos de Identificação da Conformidade e Portaria nº 79 de 14 de janeiro de 2021.

O fabricante deve desenvolver sistemática que permita e garanta a marcação e rastreabilidade do produto, principalmente na amostragem.

7.18 Uso indevido do Atestado, das Logomarcas e dos Selos de Identificação da Qualificação

O CCB - EGT controlará o uso do Atestado, da Logomarca e dos Selos de Identificação da Qualificação PSQ durante as amostragens nas empresas, e por meio de avaliação dos sites das empresas nos processos de qualificação e requalificação, dos materiais de divulgação enviados pelas empresas para aprovação, sempre por dois assistentes/analistas.

Serão considerados usos abusivos, as seguintes situações:

- a) Uso da Logomarca do CCB - EGT e do Selo do PSQ antes da emissão do atestado;
- b) Quando este for utilizado em produtos diferentes daqueles para os quais foi concedida a qualificação;
- c) Quando a concessão tenha sido negada, suspensa, revogada ou cancelada;
- d) Divulgação promocional enganosa ou abusiva, inclusive o uso de terminologia comercial conflitante com o Quadro I;
- e) Uso incorreto do Atestado, Logomarca de Qualificação do PSQ em sites, catálogos e outros materiais publicitários.

7.19 Acompanhamento do mercado

Sempre que determinado pelo PBQP-H ou via canal de denúncia da Entidade Mantenedora (AFEAL), em caso

de denúncia devidamente fundamentada, o CCB - EGT deverá receber as amostras coletadas pelo PBQP-H no mercado, a qualquer tempo e hora, para realização de ensaios definidos no Regulamento específico, seguindo os critérios de amostragem previstos. O CCB - EGT deverá encaminhar as amostras para o laboratório, definido em conjunto com o PBQP-H, arcando com os custos referentes aos ensaios e, ao final destes enviar para o PBQP-H os relatórios de ensaio. O PBQP-H pode determinar que seus técnicos acompanhem os ensaios realizados.

A coleta de amostras poderá, excepcionalmente e quando definido pelo PBQP-H, ser realizada pelo CCB - EGT, que providenciará a entrega ao laboratório. Neste caso, o CCB - EGT será o responsável pelo ônus da coleta das amostras e envio ao laboratório, além dos custos dos ensaios.

Além de amostras dos produtos de empresas participantes, poderão ser adquiridos trimestralmente no mercado amostras de empresas não participantes e, também, de empresas participantes aleatoriamente. A definição dos produtos a serem adquiridos no mercado será feita em conjunto com a entidade mantenedora – AFEAL. A entidade mantenedora arcará com os custos de aquisição dos produtos no mercado.

8. RELATÓRIOS ELABORADOS E REUNIÕES SETORIAIS

Após cumprir todas as etapas do Programa de Avaliação da Conformidade, o CCB - EGT elabora trimestralmente o Relatório Setorial da Qualidade em número sequencial seguido do ano de publicação e as tabelas com a classificação das empresas (Qualificadas, Não Qualificadas e Não Conformes).

8.1 Relatório técnico de homologação de Sistema de esquadrias de alumínio para esquadrias

Este relatório, resultante do processo de homologação de Sistema de esquadrias de alumínio para esquadrias, é enviado exclusivamente à empresa cujo Sistema de esquadrias de alumínio foi avaliado no processo de homologação. Seu conteúdo é confidencial.

8.2 Relatório de amostragem

Este relatório, resultante das amostras selecionadas trimestralmente e dos ensaios realizados, é enviado exclusivamente à empresa amostrada.

8.3 Relatório Setorial

Este relatório é enviado trimestralmente à AFEAL e às empresas participantes do Programa (Sistemista e Fabricante). Apresenta a situação do setor verificada no trimestre em questão, para as empresas participantes, e também a evolução para as empresas participantes em relação à qualidade desejada sem, no entanto, fornecer nomes ou informações sobre os mesmos.

Os Relatórios Setoriais apresentam também as classificações das empresas conforme a avaliação da

conformidade apresentada no item 7.

As análises e resultados apresentados neste relatório têm como objetivo orientar as Associações participantes no estabelecimento de suas políticas setoriais de qualidade e produtividade.

A divulgação dos resultados do Relatório Setorial será decidida pela AFEAL a partir de decisão tomada em reunião do Programa. O fórum desta divulgação pode ser: Revista ANAMACO, CDHU, SEPURB, Ministério Público, PBQP-H, etc.

8.4 Reuniões setoriais

No âmbito do Programa Setorial da Qualidade, poderão ser realizadas reuniões setoriais para discussão de assuntos de interesse do setor, sejam eles, técnicos e/ou institucionais. A periodicidade e datas para as reuniões serão definidas pelo Programa.

As reuniões deverão ser agendadas com antecedência mínima de 07 dias, a partir do encaminhamento de uma pauta detalhando os assuntos a serem tratados.

Após a reunião, o CCB elaborará uma ata e a encaminhará a todos os participantes do Programa, presentes ou não na reunião. A empresa que participou da reunião terá o prazo máximo de 10 dias, após o recebimento da ata de reunião, para contestar qualquer assunto detalhado no documento; caso não haja contestação, a ata será considerada aprovada e as decisões tomadas passarão a ser adotadas como regras do Programa.

Nestes Relatórios setoriais são calculados os índices de conformidade setorial para cada modelo do produto-alvo analisado em função de cada requisito técnico. A seguir é apresentado o Modelo para Cálculo do Indicador de Conformidade do Setor de Portas e Janelas de Correr de Alumínio.

INDICADOR DE CONFORMIDADE

Variáveis

N_p = Número de marcas Participantes

N_{pc} = Número de marcas Participantes Conformes

N_a = Número de Marcas Não Participantes/Participantes Amostradas no mercado N_{ac} = Número de Marcas Não Participantes/Participantes Amostradas no mercado Conformes

V_p = Volume de produção das empresas participantes V_n = Volume de produção total nacional

V_{np} = Volume de mercado não participante = $V_n - V_p$

PANORAMA - EMPRESAS PARTICIPANTES

Icp: Indicador de conformidade do programa = N_{pc}/N_p Rpn: Representatividade Nacional = V_p / V_n

PANORAMA EMPRESAS NÃO PARTICIPANTES

Ica: Indicador de conformidade = Nac/Na

PANORAMA GERAL MERCADO

Indicador de conformidade Geral = $[Vp + (Vnp * Ica)]/Vn$

Além do Relatório Setorial e da Tabela de Classificação das Empresas, a AFEAL também disponibiliza as atualizações dos seguintes documentos referentes ao Programa Setorial da Qualidade de Portas e Janelas de Correr de Alumínio:

- ✓ Textos de referência do Programa;
- ✓ Fundamentos Técnicos;
- ✓ Relatório de acompanhamento;
- ✓ Resumo Executivo.