

ILUSTRÍSSIMO SENHOR SUPERINTENDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL – INMETRO.

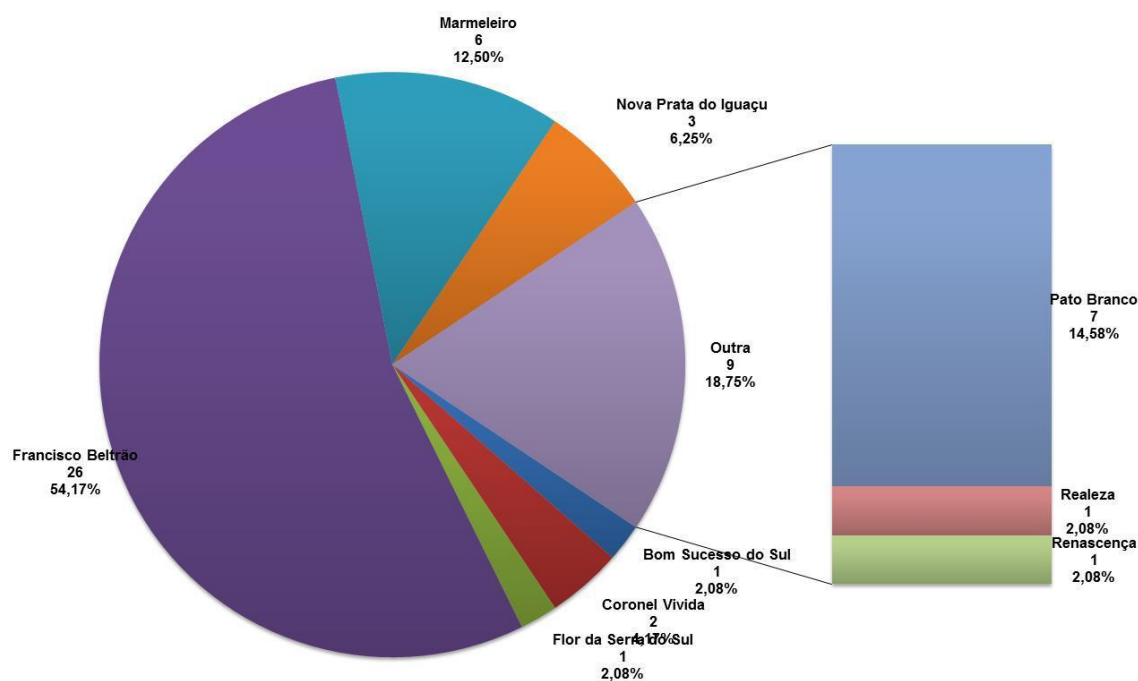
APL DE UTENSÍLIOS DE ALUMÍNIO DO SUDOESTE DO PARANÁ E SINDIMETAL/SUDOESTE – PR, representado neste ato por seus Presidentes, **Sadimar Froza e Evandro Néri**, vem mui respeitosamente à presença de Vossa Senhoria argumentar sobre a PORTARIA Nº 398, DE 31 DE JULHO DE 2012 E SEU REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA PANEAS METÁLICAS em face da proposição de certificação compulsória para painéis e utensílios de alumínio produzidos e/ou importados e comercializados no mercado brasileiro, pelos motivos de fato e de direito a seguir aduzidos.

1. INICIALMENTE, DO APL E SEUS ASSOCIADOS.

A região Sudoeste do Estado do Paraná abriga, atualmente, 48 (quarenta e oito) empresas – entre indústrias e prestadores de serviços – ligadas diretamente à produção de painéis e/ou utensílios de alumínio. O gráfico a seguir ilustra esta situação.

O Arranjo Produtivo Local – APL – de Utensílios de Alumínio do Sudoeste do Paraná é composto por 41 (quarenta e um) empresas – fundições, laminadoras, indústrias de utensílios, indústrias de acessórios e prestadores de serviços – estabelecidas em 9 (nove) municípios diferentes da região e que, juntas, empregam aproximadamente 2.000 (dois mil) funcionários, o que perfaz, por sua vez, a responsabilidade pela injeção de aproximadamente **R\$ 2,2 milhões referentes salários pagos nas economias locais nesses nove municípios.**

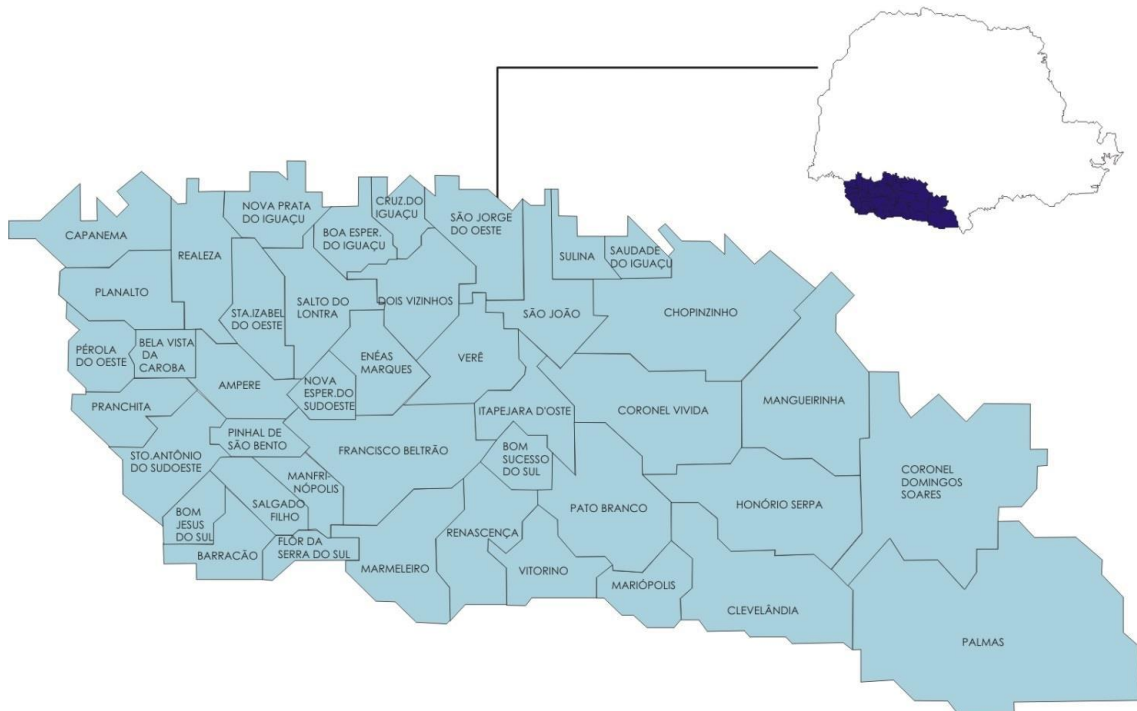
Gráfico 1 - Indústrias e prestadores de serviços ligados ao alumínio no Sudoeste do Paraná



Fonte: APL de Utensílios de Alumínio do Sudoeste do Paraná

Arranjo Produtivo Local é a definição de uma aglomeração de empresas com mesma especialização produtiva e que se localizam num mesmo território. Para todos os efeitos, será sempre referenciado neste texto pela sigla APL. Compõem o Arranjo Produtivo Local os municípios de Bom Sucesso do Sul/PR, Coronel Vivida/PR, Flor da Serra do Sul/PR, Francisco Beltrão/PR, Marmeleiro/PR, Nova Prata do Iguaçu/PR, Pato Branco/PR, Palmas/PR e Realeza/PR.

Figura 1 - Área de abrangência do APL de Utensílios de Alumínio do Sudoeste do Paraná

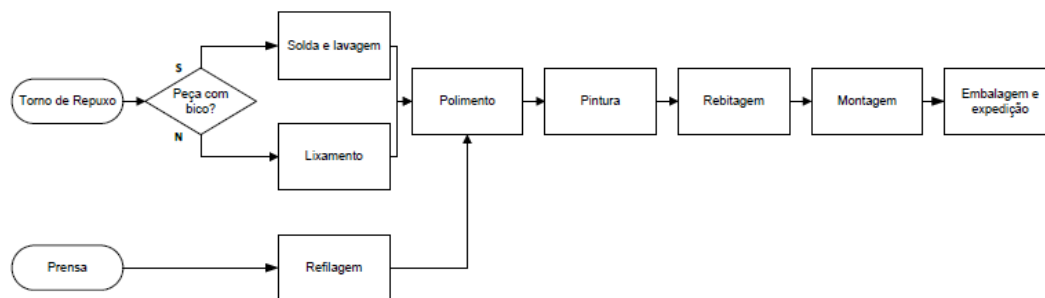


Fonte: APL de Utensílios de Alumínio do Sudoeste do Paraná

A maioria das indústrias que produzem painéis e utensílios de alumínio, na região Sudoeste do Paraná, utiliza processos, máquinas, equipamentos e ferramentais bastante simples (conforme ilustra a figura abaixo).

Todas as considerações e sugestões contidas neste documento foram traçadas tendo em mente a realidade dos processos operacionais aqui evidenciados.

Figura 2 - Processo de produção de painéis e utensílios de alumínio em torno de repuxo e prensa



Fonte: APL de Utensílios de Alumínio do Sudoeste do Paraná

Ao se imaginar a **cadeia de suprimentos** – produtos e serviços – da qual essas indústrias são dependentes, **bem como o elo seguinte dessa cadeia, ou seja, o varejo**, pode-se também ter noção dos impactos socioeconômicos indiretos proporcionados por essas indústrias e prestadores de serviços na região Sudoeste do Paraná.

Por isso, o APL de Utensílios de Alumínio do Sudoeste do Paraná, vêm, através de estudos próprios e juntamente com o Escritório Regional do **SEBRAE/PR** em Pato Branco/PR, com a **FIEP**, o **SENAI/PR**, através de pareceres de seu grupo técnico, e para o presente estudo, do seu Engenheiro Industrial Mecânico, **Marcelo Monteiro da Correggio¹**, inscrito no **CREA SC-68780/D**, com o **SENAI/PR** e com o **SINDIMETAL SUDOESTE**, estruturando e realizando diversos eventos com o objetivo de promover o esclarecimento dos impactos dessa certificação compulsória, tais como workshops entre as empresas integrantes do APL e dessas com representantes do INMETRO e das empresas acreditadoras de processos de certificação.

E, novamente, após a análise de V.Sa., conforme teor do Ofício nº 233/2014, de 29 de maio de 2014, acerca de correspondência enviada nos idos de 2014 (10/fev), vimos, respeitosamente, tecer alguns comentários que certamente são importantes para vossa análise, antes da submissão da norma à consulta pública.

¹ Possui graduação em Engenharia Industrial Mecânica pela Universidade do Vale do Itajaí. Atualmente é colaborador na Federação das Indústrias do Estado do Paraná / Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial (FIEP/SENAI) onde desempenha desde 2013 o cargo de Coordenador Técnico no Curso Técnico de Manutenção Automotiva e Técnico de Ensino. Foi Coordenador Técnico do Curso Técnico em Eletromecânica de 2008 a 2013. Também atua como Responsável Técnico no projeto de silos para armazenagem de cereais desde 2008, presta serviços de projetos de manutenção a TRACTEBEL Energia S.A nas usinas hidrelétricas de Salto Santiago e Salto Osório no Rio Iguaçu desde 2009, é responsável técnico substituto na Sudoeste Inspeção Veicular que representa o InMetro para alterações veiculares desde 2009 e também é responsável técnico da Liquigas/Petrobras para instalações para Gás Liquefeito de Petróleo desde 2009. Trabalhou como bolsista de iniciação científica no Laboratório de Energia Solar da Universidade Federal de Santa Catarina, atuando principalmente nos seguintes temas: energia solar fotovoltaica, célula solar fotovoltaica, edifícios solares, instalações solares fotovoltaicas em locais isolados, geração solar descentralizada, painéis fotovoltaicos e filmes finos. Participou da maioria dos projetos de instalações solares fotovoltaicos interligados a rede elétrica pública do Brasil até 2008. Disponível em < <http://buscatextual.cnpq.br/buscatextual/visualizacv.do?id=K4707236Y7>>, acesso em 19/06/2015.

2. DO TEOR DO OFÍCIO nº 233/2014, DE 29 DE MAIO DE 2014. BREVES COMENTÁRIOS.

Inicialmente, esse APL agradece a análise de seu pedido de fevereiro de 2014, em que foram pontuadas várias questões envolvendo a norma, e, de igual forma, agradecemos a sensibilidade ao tema e acatamento de alguns pontos lá levantados, em especial:

- a) a correta definição dos produtos integrantes da linha industrial (utensílios acima de 6 litros), exceto bules, cafeteira, chaleira, fervedor e leiteira, os quais serão considerados desta linha de produtos quando sua capacidade for igual ou superior a 4 litros;
- b) tolerância dimensionais das painéis metálicas fabricadas a partir da fundição, limitando a variação +4 mm e -2mm;
- c) possibilidade de inclusão sobre a vida útil dos produtos e acessórios objeto da norma técnica, através de posteriores estudos técnicos a respeito.

No entanto, cumpre esclarecer que, diante do atual cenário industrial brasileiro, que representa dificuldades econômico e financeira brasileiras, há que se abordar pontos que certamente importarão na rediscussão de algumas questões da norma, sob pena de encerramento de atividades e postos de serviços, o que por certo, não é a finalidade de V.Sa., através da edição da norma técnica em debate.

3. UM PEQUENO EXAME DO CONTEXTO DAS INDÚSTRIAS QUE COMPÕEM O SETOR PANELEIRO.

Como já transcrito no item acima (“1. INICIALMENTE, DO APL E SEUS ASSOCIADOS), denota-se que as indústrias que compõem o setor panelheiro possuem grande impacto na economia regional do Sudoeste do Paraná, cuja composição dá-se por pequenas e médias indústrias, empregando pessoas dos mais variados graus de escolaridades, de forma direta, e, de

forma indireta, auxilia na manutenção de uma economia local regional, através da circulação não só de suas mercadorias, mas também da renda auferida pelos trabalhadores e colaboradores afetados por essa indústria de transformação, recolhimento de impostos entre outros.

Mais importante que grandes indústrias do setor, as quais visam na maioria das vezes apenas a utilização de sua marca, não mais realizando esse processo produtivo, e evidentemente, com menor influência nas economias locais, denota-se que o processo de certificação deverá sempre orientar-se pela preservação das empresas que realmente compõem a grande massa desse setor, e, conseqüentemente, aos empregos que elas albergam, sob pena de realmente estar-se criando um colapso para as economias locais e regionais, que mais empregam e circulam renda entre seus habitantes.

Neste sentido, o APL ilustra a importância do setor na economia nacional, mas em especial, na economia da Região Sul do país, através dos estudos econômicos abaixo, editados pelo Ministério Público do Trabalho e Emprego, através do seu CNAE (Classificação Nacional da Atividade Econômica), para os anos de 2012/2013.

Esse estudo comprova que a quantidade de indústrias com até 49 (quarenta e nove) funcionários equivalem à 95,26% (noventa e cinco vírgula vinte e seis por cento) das atuantes no setor, as quais garantem 10.977 (dez mil e novecentos e setenta e sete) empregos, totalizando uma média de salários no importe de R\$ 14.578.883,00 (quatorze milhões, quinhentos e setenta e oito mil e oitocentos e oitenta e três reais).

Caso se aumente o cenário de funcionários empregados, incluindo-se as indústrias de 50 (cinquenta) a 99 (noventa e nove) empregados, há 1.793 (um mil e setecentos e noventa e três) indústrias, equivalente à 98,62% (noventa e oito vírgula sessenta e dois por cento) do setor industrial em questão, empregando diretamente 15.126 (quinze mil e

cento e vinte e seis) pessoas, gerando uma média de salários de R\$ 1.328,13 (um mil, trezentos e vinte e oito reais e treze centavos) por pessoa.

Estoque de emprego em 31/12, segundo o setor de Fabricação de artigos de metal para uso doméstico e pessoa, por tamanho de estabelecimento, 2012/2013				
Tamanho do Estabelecimento	2012	2013	Variação Absoluta	Variação Relativa
De 1 a 4	1.837	1.741	-96	-5,5
De 5 a 9	2.686	2.657	-29	-1,1
De 10 a 19	3.205	3.314	109	3,3
De 20 a 49	5.660	5.242	-418	-8,0
De 50 a 99	3.753	4.149	396	9,5
De 100 a 249	2.540	2.333	-207	-8,9
De 250 a 499	2.191	2.391	200	8,4
De 500 a 999	640	717	77	10,7
1000 ou Mais	1.501	1.387	-114	-8,2
Total	24.013	23.931	-82	-0,3

Número de Estabelecimentos em 31/12, segundo o setor de Fabricação de artigos de metal para uso doméstico e pessoa, por tamanho de estabelecimentos, 2012/2013

Tamanho do Estabelecimento	2012	2013	Variação Absoluta	Variação Relativa
0 Empregado	115	129	14	10,9
De 1 a 4	807	788	-19	-2,4
De 5 a 9	411	399	-12	-3,0
De 10 a 19	233	244	11	4,5
De 20 a 49	183	172	-11	-6,4
De 50 a 99	55	61	6	9,8
De 100 a 249	17	15	-2	-13,3
De 250 a 499	7	8	1	12,5
De 500 a 999	1	1	0	0,0
1000 ou Mais	1	1	0	0,0
Total	1.830	1.818	-12	-0,7

Remuneração média em 31/12, segundo o setor de Fabricação de artigos de metal para uso doméstico e pessoa, por tamanho de estabelecimento, 2012/2013

Tamanho do Estabelecimento	2013	2012	Variação Absoluta	Variação Relativa
De 1 a 4	1.003,32	1.088,13	84,81	7,8
De 5 a 9	1.068,31	1.189,89	121,58	10,2
De 10 a 19	1.137,06	1.231,98	94,92	7,7
De 20 a 49	1.181,94	1.267,45	85,51	6,7

De 50 a 99	1.416,77	1.488,17	71,40	4,8
De 100 a 249	1.599,06	1.750,07	151,01	8,6
De 250 a 499	2.094,77	1.814,41	-280,36	-15,5
De 500 a 999	2.008,50	2.104,68	96,18	4,6
1000 ou Mais	1.060,61	1.277,26	216,65	17,0
Total	1.328,13	1.406,50	78,4	5,6

Segue também o número de empregos, estabelecimentos e renda, para os estados do Sul do País.

Estoque de emprego em 31/12, segundo o setor de Fabricação de artigos de metal para uso doméstico e pessoa, por unidade da Federação, 2012/2013

Unidades da Federação	2012	2013	Variação Absoluta	Variação Relativa
Paraná	2.611	2.827	-216	7,6
Santa Catarina	1.026	1.117	-91	8,1
Rio Grande do Sul	5.023	5.078	-55	1,1

Número de Estabelecimentos em 31/12, segundo o setor de Fabricação de artigos de metal para uso doméstico e pessoa, por unidade da Federação, 2012/2013

Unidades da Federação	2012	2013	Variação Absoluta	Variação Relativa
Paraná	279	273	-6	-2,2
Santa Catarina	185	184	-1	-0,5
Rio Grande do Sul	369	378	-9	-2,4

Remuneração média em 31/12, segundo o setor de Fabricação de artigos de metal para uso doméstico e pessoa, por unidade da Federação, 2012/2013

Unidades da Federação	2012	2013	Variação Absoluta	Variação Relativa
Paraná	1.090,87	1.219,99	129,12	0,09
Santa Catarina	1.216,51	1.316,02	99,51	0,08
Rio Grande do Sul	1.453,66	1.629,69	176,03	0,07

Ou seja, dúvidas não sobejam que o setor possui representatividade nas economias locais, e que a exigibilidade da norma de certificação, sem atentar-se para as peculiaridades do momento, é impor um cenário intransponível para as várias indústrias pequenas e médias do setor, e, conseqüentemente, estratificar problemas com as economias locais e regionais.

4. DA REALIDADE QUE O SETOR INDUSTRIAL NACIONAL ESTÁ ENFRENTANDO.

Não se pode deixar de registrar que o APL vê com preocupação algumas questões da norma técnica em debate, pois a indústria já sofre com as dificuldades naturais de concorrência com outros países, seja pela ausência de logística adequada (ausência de portos ou ferrovias próximos, rodovias em estado precário de conservação), política industrial brasileira pífia, agravantes econômicos, seja por outros entraves de conhecimento notório, o que torna desnecessário se gastar rios de tinta para sua explicação.

À guisa de exemplo, tem-se que o estudo de fevereiro do corrente ano, somente para economia industrial do Paraná, elaborado pela FIEP (Federação das Indústrias do Estado do Paraná)², evidencia uma forte queda do setor produtivo, o qual, infelizmente, não é fruto somente do momento atual, mas reflete um cenário de no mínimo 2 (dois) anos.

Destaca-se que o acumulado de desempenho de empregos para a Indústria de metal, excluindo-se máquinas e equipamentos, é de -3,88% (menos três vírgula oitenta e oito por cento), para DEZ/14, -15,12% (menos quinze vírgula doze) para JAN/15 e -14,51 (menos quatorze vírgula cinquenta e um) para FEV/15, caso comparados com o mesmo período do ano anterior.

Enfim, fica evidente a problemática da desindustrialização do setor, que sofre cotidianamente com a busca de competitividade perante o cenário internacional.

² < [http://www.fiepr.org.br/para-sindicatos/estudos-economicos/uploadAddress/Boletim022015\[61719\].pdf](http://www.fiepr.org.br/para-sindicatos/estudos-economicos/uploadAddress/Boletim022015[61719].pdf)> Acesso em 27 de abril de 2015.

A situação da indústria é crítica e os ventos continuam a soprar para o pessimismo. Por exemplo, no cenário da indústria paranaense (que é um reflexo do cenário nacional), tem-se: **(1)** aumentos do preço da energia elétrica (100% em 8 meses), na carga tributária estadual (alíquota de ICMS de 12 para 18%), fim dos incentivos fiscais federais – aumentando custos, inclusive os de investimento, e diminuindo a capacidade competitiva; **(2)** aumento de juros, redução do crédito e aumento da inflação – reduzindo o poder de compra e o consumo.

De outro lado, considerando os custos com a certificação imposta, por exemplo, uma indústria de pequeno e médio porte, que não tem condições para obter um laboratório próprio, com o fito de realizar os exames prévios antes da certificação, caso se leve em consideração a aplicação integral da norma, como atualmente prevista, deverá realizar os exames prévios em laboratórios credenciados (somente 3 atualmente), cujo custo médio é de R\$ 2.415,80 (dois mil, quatrocentos e quinze reais e oitenta centavos) por utensílio, e, como deverão ser realizados 7 (sete) testes, isso implicará no valor considerável de R\$ 16.910,60 (dezesesseis mil, novecentos e dez reais e sessenta centavos) por produto.

Caso uma empresa tenha uma linha de 180 (cento e oitenta produtos), o que é uma estimativa média baseada na linha de produtos das empresas de pequeno e médio porte, chega-se ao astronômico valor de R\$ 304.390,80 (trezentos e quatro mil, trezentos e noventa mil e oitenta centavos), ou seja, inviabiliza a atividade de praticamente todas as indústrias de pequeno e médio porte!!!

Novamente, basta analisar que as indústrias de pequeno porte, que tenham um faturamento bruto global anual (isso significa lucro, ou seja, ainda deverão ser deduzidos todos os custos com mão-de-obra, fornecedor, matéria-prima, impostos etc, etc...) de até R\$

3.600.000,00 (três milhões e seiscentos reais), terão um novo custo acima de 10% (dez por cento) desse faturamento, apenas por força de certificações.

Há empresas que não chegam ao faturamento bruto anual de R\$ 500.000,00 (quinhentos mil reais), cuja situação se mostra ainda mais crítica.

Assim, a certificação ora imposta, ainda que se entenda como uma ótima evolução para o setor, coibindo a concorrência desleal e a moralização do setor em alguns aspectos, não atingirá outras finalidades como proteção da indústria nacional no cenário internacional, manutenção de empregos e renda, recolhimentos de tributos etc., pois há pontos que o seu cumprimento importam em barreiras para o setor produtivo em questão.

5. DOS ASPECTOS TÉCNICOS DA NORMATIVA TÉCNICA.

Diante do cenário acima, pessimista por sinal, tem-se que rediscussão de alguns pontos da regulamentação técnica é de bom alvitre, pois sua aplicação, como vista hoje, é um entrave para a manutenção das indústrias de pequeno e médio porte do setor e apenas beneficiaria algumas poucas indústrias, o que foge do espírito estabelecido no art. 170 da CRFB/88, mais precisamente quanto se fala em valorização do trabalho humano e livre iniciativa, através de vários princípios, entre eles:

- a)** redução das desigualdades regionais e sociais;
- b)** busca do pleno emprego e;
- c)** tratamento diferenciado para o desenvolvimento da indústria nacional.

Apenas por cautela, reforça-se, não se está buscando através deste documento afastar a defesa do consumidor entre outros, pelo contrário, entende-se que a normatização técnica decorreu também da demanda deste, mas apenas quer a penalização e exclusão do mercado daqueles que não realizam a concorrência leal e proteção do consumidor.

Infelizmente, várias determinações da norma técnica importarão em fechamento de pequenas e médias indústrias, as quais não por falta de preenchimento técnico da norma, mas sim por falta de aporte financeiro e mesmo preenchimento de rigores técnicos, os quais não significam proteção ao consumidor ou algo do gênero.

Dito isso, passa-se aos pontos que esse APL visa a atenção de V.Sa.:

5.1 Dos ensaios mecânicos (item 5.2.5 Port. 398/2012).

Analisando as normas em discussão, tem-se que a mesma leva em consideração a necessidade de elaboração de exames mecânicos, físicos e químicos.

Os exames mecânicos, que são aplicados nos cabos e pomeis, são **a)** torção; **b)** flexão; **c)** impacto; **d)** fadiga; e, **e)** ensaio de cantos vivos e rebarbas.

Neste sentido, tem-se que, atualmente, diante das determinações também contidas na Port. 419/2012, que disciplina a forma de certificação e os números de ensaios, entre outros, a realização destes ensaios mecânicos inviabilizarão a indústria de pequeno e médio porte.

a) Dos pomeis e alças.

Um primeiro ponto é que há algumas questões na norma técnica que não se reportam ao uso convencional dos utensílios, como por exemplo, a realização de exame de impacto no pomel ou alças em tampas de painéis.

Pelo que se pode extrair da finalidade deste ensaio, é verificar se os mesmos resistem à quedas, porém, querer atribuir essas características é não levar em consideração a sua finalidade, ainda mais em tampas de painéis.

A verdade é que sua função é apenas auxiliar no uso da tampa. Enfim, para o pomel e as alças, quanto aos ensaios mecânicos, exceto o ensaio de cantos vivos e rebarbas, tem-se que os demais não são necessários, o que por si já representa um custo menor para os ensaios.

b) Dos Cabos e corpo da panela – exames de flexão, impacto, fadiga e torção. Otimização.

Quanto aos cabos, é importante salientar que os ensaios representam um custo elevado, levando-se em consideração a necessidade de certificação das famílias, ou seja, eventualmente uma empresa que tenha a necessidade de certificar 30 (trinta) produtos, analisando os custos com o procedimento estabelecido na Port. 398/2012, representará um custo que vai além da sua produção.

Por certo, tratando-se de pequena ou média indústria, importará num acréscimo considerável em seu preço final, e, por conseguinte, nada atrativo ao seu consumidor, ou seja, a própria norma criará um cenário de concorrência desleal, afinal, a grande indústria poderá diluir esse custo de forma a não crescer consideravelmente no seu preço final.

Assim, nesse sentido, importante otimizar a realização dos ensaios mecânicos, em especial, na possibilidade de se diminuir as etapas dos exames. De outro lado, analisando a doutrina aplicável à espécie, como HIBBELER, BEER, JOHNSTON JR, CHIAVERINI, entre outros, e com o auxílio do Engenheiro Industrial Mecânico MARCELO MONTEIRO DA CORREGGIO verifica-se que há a possibilidade dessa otimização dos exames, como se verificará a seguir.

Da análise dos ensaios mecânicos, tem-se que a aprovação do acessório ao impacto e torção, de per si, representam uma segurança ao uso do produto, pois o cabo, no momento em que aguenta quedas e a torção, na forma como ensaiada, propicia a segurança ao seu uso, podendo-se excluir com isso os exames da flexão e fadiga, este último de grande impacto nos custos laboratoriais.

Neste sentido, quanto à fadiga, essa simulação não representa o uso normal da panela, pois a verificação do nível de estresse, através do exame de fadiga, dá-se através de uma escala logarítmica, e não linear.

Ademais, a norma não esclarece qual o tempo de ciclo, que poderia realmente especificar qual o utensílio está de fato sendo certificado. Ex. é o mesmo ciclo para uma panela de 1 kgf e para panela de 6 kgf.

O exame de impacto representa muito mais para se verificar a vida útil da panela, pois representa com mais fidedignidade o comportamento estrutural da vida útil do utensílio. A fadiga representada pelo exame simula uma carga cíclica estranha ao uso normal da panela.

Ademais, a massa que a panela vai constantemente trabalhar no exame da fadiga é muito inferior a que normalmente iria romper.

Ainda dentro da otimização, tem-se que a flexão é redundante perto da torção, que é muito mais agressiva ao ponto de colapso estrutural do material, ficando entre 20% e 50% pior do que a flexão.

A torção é muito mais eficiente, porque cisalha todos os rebites e o corpo do cabo, enquanto na flexão, há apenas o cisalhamento de metade dos rebites.

De fato o exame de impacto, neste cenário, é representativo, pois simula uma situação real, como a queda da panela no chão, em cima do fogão ou de cima da pia. Desta forma, o impacto é capaz de, como elemento de simulação, é muito mais efetivo para definir o comportamento real do utensílio, situação igual ao exame de torção.

c) Dos ensaios de cantos vivos e rebarbas.

Verifica-se que a atual sistemática não é aplicável em si para o uso doméstico dos utensílios, haja vista que a sensibilidade exigida para aprovação do teste não é para o perfil dos consumidores em proteção.

Assim, tem-se que a aplicação da força no patamar de 6N é por demais restritiva, e não se mostra a única possibilidade de proteção, quando em verdade a força aplicada de 4N seria condizente com a realidade.

5.2 Ensaios físicos (itens 5.2.6 e seguintes).

Da leitura da norma, denota-se que os ensaios físicos se resumem em **a)** vazamento, **b)** propagação de calor, **c)** resistência à queima, **d)** resistência ao calor, e, **e)** estabilidade.

Alguns pontos, entende-se respeitosamente, devem ser melhor analisados, a saber:

a) Vazamento (item 5.2.6.1).

Aqui entende-se que de fato o produto não poderá apresentar tal situação, porém, em regra, não representa necessariamente um risco ao consumidor, mas sim eventual falha do produto que certamente deverá ser substituído pelo fabricante, mas não por força dessa normativa, e sim pelo Código de Defesa do Consumidor, norma esta cogente e aplicável para toda a relação de consumo, inclusive a estabelecida pelos envolvidos em questão.

Logo, entende o APL que o custo para a realização deste ensaio mostra-se desnecessário, e, sua indicação, como orientação para os fabricantes, sem a necessidade de sua certificação, é medida que se mostra condizente com a situação.

b) Propagação de calor (itens 5.2.6.2.1 a 5.2.6.2.3).

Aqui se entende que há a necessidade de se verificar qual o utensílio que será ensaiado, pois a previsão contidas nos itens da norma são por demais genéricos, e, encarecem o custo da certificação, sem que isso represente necessariamente proteção ao consumidor.

Por exemplo, exigir que o pomel tenha que atingir a temperatura de 50°C, sem levar em consideração se o mesmo é fixado em bule ou chaleira, ou mesmo tampas de panelas para fogão, é criar uma barreira à vários produtos utilizados para sua fabricação, ainda que os mesmos sirvam para sua finalidade, sem qualquer prejuízo ao consumidor.

Ademais, tem-se que a temperatura em si é apenas para alertar o consumidor, que, no uso diário, ao tocar um pomel com temperatura de 50°C não irá se queimar, o que também se constata na temperatura de 60°C, sem quaisquer modificações de suas características ou propriedades, bem como não afetará em nada o consumidor.

Novamente, reforça-se, há materiais que não atingirão essa temperatura da norma, mas nem por isso são inaptos para a finalidade.

Assim, a finalidade da norma, que é de evitar queimaduras aos consumidores, certamente é mantida caso se estabeleça a temperatura de 60°C, e, não criará barreiras aos produtos já utilizados pela indústria.

Outro ponto que merece análise é estabelecer temperaturas aos produtos especiais, como pipoqueiras, bules e chaleiras, cuja utilização pelo consumidor não superará as mesmas.

Exemplo, ao se ensaiar um bule ou uma chaleira, deve-se atentar-se que o seu uso não é para temperaturas acima de 80°C/90°C, quando no máximo 100°C, logo, qualquer previsão para constatação de calor que não leve em consideração tais situações, é impor uma certificação que irá além das características do produto.

Assim, um pomel ou alça que se encontre num produto que não tem por uso uma temperatura acima de 80°C/90°C, quando no máximo 100°C, não há se se estabelecer critérios além do seu uso normal.

A pudinzeira e a cuscuzeira seguem a mesma linha, ou seja, há peças que não necessitam de ensaio para propagação do calor, pois o seu uso na forma costumeira não necessitam que sejam expostos à grandes temperaturas, pois fato é que, por exemplo, na pudinzeira, ninguém retirará o

alimento tão logo na alta temperatura, sob a consequência de “desmanchá-lo”, mas somente quando esfriar.

Outro produto que deve se verificar a certificação conforme o uso, é a pipoqueira. Sabe-se que esta tem o uso restrito para apenas estourar o milho, sendo que o pomel da tampa não é o utilizado no momento de maior calor da panela, mas sim apenas o pomel agitador, logo, este e o cabo é que deverão ser ensaiados para fins de propagação ao calor, e, por um curto período (um minuto) a uma temperatura de 70°C, dentro dos parâmetros de uso para uma pipoqueira.

Por fim, também tem-se a frigideira, a qual está ensaiada para 250°C, quando o seu uso, imaginando o óleo vegetal, cuja temperatura de uso, não poderá exceder 180°C, conforme IT ANVISA nº 11, de 05 de outubro de 2004, ou seja, deve-se ensaiar essa temperatura (180°C, admitindo-se uma variação para mais ou para menos de 5°C), por 10 (dez) minutos.

Quanto aos pomeis, alças e cabos, os mesmos deverão observar a temperatura de 55°C, admitindo-se uma variação para mais 5° C, temperaturas estas suportáveis aos dedos humanos.

Logo, denota-se que há a necessidade de rediscussão de alguns pontos dos testes, os quais em verdade, caso sejam realizados na atual forma, não atingirão à sua finalidade, resultando apenas em custos desnecessários ao setor produtivo, bem como não representam necessariamente proteção ao consumidor.

c) Resistência ao calor (item 5.2.6.4.1).

Há que cuidar com a norma, merecendo pontuar que produtos com uso exclusivo de fogão não se submetem ao ensaio, pois sua finalidade não é suportar as altas temperaturas dos fornos.

Assim, evidencia a necessidade de inclusão dessa observação no item em comento, evitando custos desnecessários com materiais que não serão utilizados para fornos.

5.3. Do Revestimento (itens 5.2.3 e ss).

a) 5.2.3.3 Ensaio de aderência no metal (ensaio de grade – item 5.2.3.3).

Os ensaios referentes ao ensaio de grade, na parte externa dos utensílios, não guardam compatibilidade com a segurança e destinação dos mesmos.

As características dos revestimentos devem ser garantidos na parte interna, sendo certo que, caso haja problemas com superfícies externas, os mesmos deverão ser analisados pontualmente, e, caso o consumidor se sinta lesado, possui normativa protetiva neste sentido (Código de Defesa do Consumidor).

Logo, entende-se que há a necessidade de adequação desse ponto na norma técnica em debate.

5.4 Ensaio das propriedades químicas (itens 5.2.7 e ss).

a) Resistência de exposição à névoa salina (itens 5.2.7.1 e ss).

Tem-se que a previsão do teste de névoa salina, por força da discussão que gerou a normatização em debate, não se mostra necessária, ante a ausência de grandes repercussões neste sentido, haja vista inclusive que, no caso de problemas com os utensílios e acessórios, tem o consumidor a legislação consumerista, Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990, não havendo sua necessidade de realização.

No quesito segurança estrutural do material, a parcela externa de material que é corroído pela névoa salina é irrisória, mostrando-se pouco efetivo para motivar um cisalhamento dos elementos de fixação.

Mas a verdade é que, apresentada a corrosão vermelha, caso o consumidor se sinta lesado, poderá resolver a questão diretamente com o fabricante, e, caso não obtenha a resposta esperada, há a via judicial para a proteção dos seus interesses, sem a necessidade de certificação neste sentido.

Dessa forma, a desnecessidade de certificação é a medida que mais se amolda ao caso.

6. DA RESOLUÇÃO 419/2012. CRITÉRIOS PARA A CERTIFICAÇÃO. NECESSIDADE DE SE ANALISAR O ATUAL CENÁRIO DAS EMPRESAS DE CERTIFICAÇÃO EM COTEJO COM OS CUSTOS DAS INDÚSTRIAS. POUCOS *PLAYERS* HABILITADOS PARA A CERTIFICAÇÃO. CUSTOS LABORATORIAIS QUE INVIABILIZAM A INDÚSTRIA.

Inicialmente, é de conhecimento de V.Sa. os poucos /laboratórios credenciados para a elaboração dos ensaios contidos nas normas técnicas n^os 398/2012 e 419/2012.

Também é de conhecimento que os exames solicitados, conforme o número de produtos a serem certificados, importará em tempo para a sua realização, ou seja, querer que apenas 3 (três) laboratórios certifiquem todas as indústrias do setor, e, a variedade de seus produtos, é certamente algo inatingível neste momento.

E pior, conforme a leitura da norma técnica, os produtos que forem reprovados ou que não contiverem a certificação, deverão ser retirados do mercado.

Ou seja, neste momento já se tem a impossibilidade de cumprimento da norma pelos envolvidos, não por sua vontade, mas pela própria falta de estrutura disponível, que sem dúvidas, não pode representar em penalização dos industriais.

De outro lado, por questões básicas da economia, tem-se que, quanto maior a procura por um serviço, em contraste com a pouca oferta, os valores dessa prestação de serviço serão estimados em patamares superiores quando contidos numa linha mercadológica de maior equilíbrio entre a procura e oferta.

De outro lado, novamente, as normas técnicas são destinadas aos industriais e seus produtos, logo, há se buscar obtemperar as suas realidades, sendo certo que apenas 3 (três) laboratórios implica apenas em inviabilidade do cumprimento das normas técnicas em debate.

Reforça-se, uma indústria de pequeno porte (com faturamento de ME ou EPP – entre R\$ 360 mil/R\$ 3,6 milhões), conforme a Lei Complementar nº 123/2006 (Lei da Micro e Pequena empresa), caso possua uma linha de 30 produtos que necessitem certificação, importará num custo aproximado de R\$ 50.731,80 (cinquenta mil, setecentos e trinta e um reais e oitenta centavos)!!!!

Ou seja, conforme o porte da empresa, evidentemente se estará inviabilizando seu negócio, pois se admitindo uma empresa com faturamento de R\$ 360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais), somente para certificação dos produtos de sua linha, importará em custo acima de 10% (dez por cento) de seu faturamento anual, o que atualmente, é algo impensável para qualquer industrial ou mesmo outro setor (aumento de custos).

Enfim, soma-se à isso a dificuldade de se repassar tais custos ao consumidor, bem como a própria dificuldade que as indústrias de pequeno e médio porte conseguirão absorver tais custos em seu processo produtivo, além é claro dos demais custos, como encargos trabalhistas, aumento de impostos estaduais e federais, mercado consumidor em recessão, etc, etc...

Logo, há que se discutir, no mínimo, o cronograma de cumprimento da norma, como por exemplo, escalonar as certificações por família, estabelecendo prazos para cada família (exemplo: estabelece-se um prazo para certificar a família 1, depois a família 2, e assim sucessivamente).

Novamente, escalonar a certificação é garantir a manutenção de indústrias e empregos, bem como viabilizará a implantação da norma. Reside com isso a necessidade de se estabelecer o cronograma de cumprimento da norma.

Soma-se à isso a necessidade de se estabelecer um prazo mais factível para o cumprimento da norma, pois, o cenário atual da acreditação dos laboratórios, a crise econômica, a recessão do mercado consumidor, a necessidade de se reduzir custos, não há outra possibilidade senão a postergação dos prazos para adequação à norma, por mais 2 (dois) anos.

Por fim, outra questão, denota-se que há pontos da norma técnica que são claramente resolvidos na relação consumeirista, cuja Lei Federal nº 8.078/90, já traz a responsabilização do fabricante pelos produtos que comercializa, logo, também deve-se atentar ao fato de que exigir previamente através da norma técnica, ainda que louvável, já há previsão legislativa à respeito.

Desta forma, o APL de Utensílios de Alumínios do Sudoeste do Paraná sugere que o INMETRO reavalie alguns itens das duas normas técnicas citadas, haja vista que o cenário da indústria nacional é extremamente conturbado, e, que há pontos nessa normativa técnica que importarão no fechamento de pequenas e médias indústrias.

7. DA CONCLUSÃO. SUGESTÃO DE MODIFICAÇÃO DO TEXTO DO REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE – RTQ.

Após as análises do texto do RTQ, bem como em cotejo com o texto já apresentado anteriormente, o APL de Utensílios de Alumínios do Sudoeste do Paraná sugere as modificações:

- a) Que, diante de todos os fatos apresentados e, principalmente, devido a alta complexidade dos ajustes a serem realizados pelas empresas envolvidas nesta complexa cadeia da produção de panelas e utensílios em alumínio, o **INMETRO** avalie a possibilidade de prorrogar por, no mínimo, **02 (dois) anos** o prazo para a certificação compulsória;
- b) reiterar que conste na **Norma Técnica**, conforme pedido já atendido anteriormente por **V.Sa.**, que todos os utensílios, independentemente da família a que pertençam, com capacidade volumétrica igual ou superior a **06 (seis) litros** sejam considerados utensílios de **LINHA INDUSTRIAL** (linha hotel), exceto bule, cafeteira, chaleira, fervedor e leiteira, os quais, para serem considerados de linha industrial (linha hotel) devem ter capacidade igual ou superior a **04 (quatro) litros**;
- c) reiterar que a certificação compulsória para panelas e utensílios de alumínio abranja somente os itens da “linha doméstica”, independentemente da família a que pertençam, isto porque os itens da “linha industrial” conforme pedido já atendido anteriormente por **V.Sa.**, são, por força das suas características físicas, destinados a atender grandes capacidades volumétricas, fabricados com materiais muito mais espessos e naturalmente muito mais resistentes que os itens da “linha doméstica”;
- d) reiterar que conste na **Norma Técnica**, conforme pedido já atendido anteriormente por **V.Sa.**, em relação a peças fabricadas em alumínio fundido, o diâmetro seja recalculado, limitando a variação a até 6mm, podendo ser 4mm para cima e 2mm para abaixo;
- e) analisar os pontos referentes aos ensaios laboratoriais, seja para a sua simplificação, como também modificação de alguns critérios de avaliação dos produtos (acessórios e utensílios), na forma do capítulo 5 e subitens dessa manifestação, da seguinte forma:

Exames mecânicos (5.3 da manifestação):

e.1) considere-se apenas os exames de impacto e torção, otimizando os testes mecânicos (flexão, torção, fadiga e impacto), para que se considere apenas impacto e torção, de per si, representam uma segurança ao uso do produto **(item 5.1.b da manifestação)**;

e.2) a desnecessidade de ensaios mecânicos para os pomeis e alças utilizados em tampas, quanto aos ensaios mecânicos, exceto o ensaio de cantos vivos e rebarbas (**item 5.1.a da manifestação**);

e.3) no que tange aos exames de cantos vivos e rebarbas, modificação do critério de 6N, quando em verdade a força aplicada de 4N seria condizente com a realidade (**item 5.1.c da manifestação**).

Exames físicos (item 5.2 da manifestação):

e.4) retirada do ensaio de vazamento, haja vista que o seu descumprimento importa na possibilidade imediata do consumidor utilizar-se do Código de Defesa do Consumidor (**item 5.2.a da manifestação**);

e.5) no que tange à propagação de calor, estabelecer para cabos, alças e pomeis em geral a tolerância à 55°C, com uma tolerância para +5°C; quando se tratar de bules ou chaleiras, estabelecer tolerâncias de temperaturas compatíveis com o uso comum (produtos que não ultrapassam 80°C/90°C, quando muito 100°C); **retirada do ensaio em utensílios de pudinzeiras e cuscuzeiras; exame em pipoqueira apenas no pomel agitador**, por um curto período (um minuto) a uma temperatura de 70°C; e **ensaiar a frigideira para o seu uso**, numa temperatura de 180°C, conforme IT ANVISA nº 11, de 05 de outubro de 2004, ou seja, deve-se ensaiar essa temperatura (180°C, admitindo-se uma variação para mais ou para menos de 5°C), por 10 (dez) minutos (**item 5.2.b da manifestação**);

e.6) excluir do exame de resistência do calor os produtos com uso exclusivo de fogão, pois sua finalidade não é suportar as altas temperaturas dos fornos (**item 5.2.c da manifestação**);

Revestimento (item 5.3 da manifestação)

e.7) retirar o ensaio de aderência externa (**item 5.3.a da manifestação**);

Ensaios de propriedades químicas (item 5.4 da manifestação)

e.8) retirar os ensaios de névoas salinas;

f) estabelecer um cronograma de aplicação da norma, de forma escalonada de certificação das famílias, levando-se em consideração os custos envolvidos, os poucos laboratórios certificados, e, o atual cenário da indústria, bem como a existência de norma consumidora que protege o consumidor de falhas na fabricação dos produtos, e, **reiterar o pedido de postergação para a adequação à norma, pelo prazo de 2 (dois) anos. (item 6 da manifestação).**

Isto posto, em face dos argumentos apresentados neste documento, o APL de Utensílios de Alumínios do Sudoeste do Paraná submete estas considerações à sua apreciação, para a qual solicita seu melhor olhar.

De outro lado, desde já requer audiência específica com V.Sa., para melhor explanação dos pontos, inclusive com complementação de subsídios técnicos, os quais certamente enriquecerão o debate, para que se obtenha uma norma técnica passível de cumprimento, sem prejuízos para a indústria nacional e que atenda aos anseios da sociedade.

Sendo o que tínhamos para o momento, subscrevemo-nos, colocando-nos à disposição para eventuais dúvidas ou informações complementares.

Francisco Beltrão/PR, 24 de abril de 2015.

SADIMAR FROZA/APL de Utensílios de Alumínios do Sudoeste do Paraná

Presidente

EVANDRO NERI SINDIMETAL/SUDOESTE - PR

Presidente