



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL-INMETRO

Portaria n.º 160, de 04 de junho de 2009.

CONSULTA PÚBLICA

OBJETO: Revisão do Regulamento de Avaliação da Conformidade para Fabricação ou Importação de Extintores de Incêndio.

ORIGEM: Inmetro / MDIC.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, no inciso I do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007, resolve:

Art. 1º Disponibilizar, no sitio www.inmetro.gov.br, a proposta de texto da Portaria Definitiva e da revisão do Regulamento de Avaliação da Conformidade para Fabricação e Importação de Extintores de Incêndio.

Art. 2º Declarar aberto, a partir da data da publicação desta Portaria no Diário Oficial da União, o prazo de 45 dias para que sejam apresentadas sugestões e críticas relativas aos textos propostos.

Art. 3º Informar que as críticas e sugestões a respeito dos textos supramencionados deverão ser encaminhadas para os seguintes endereços:

- Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro
Diretoria da Qualidade - Dqual
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac
Rua Santa Alexandrina, 416 – 8º andar – Rio Comprido
CEP 20261-232 – Rio de Janeiro – RJ, ou
- E-mail: dipac.consultapublica@inmetro.gov.br

Art. 4º Declarar que, findo o prazo estipulado no artigo 2º desta Portaria, o Inmetro se articulará com as entidades que tenham manifestado interesse na matéria, para que indiquem representantes nas discussões posteriores, visando à consolidação do texto final.

Art. 5º Publicar esta Portaria de Consulta Pública no Diário Oficial da União, quando iniciará a sua vigência.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



PROPOSTA DE TEXTO DE PORTARIA DEFINITIVA

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, no inciso I do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007;

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade, aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que atribui ao Inmetro a competência para estabelecer as diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando a necessidade de atualização do Programa de Avaliação da Conformidade para fabricação ou importação de extintores de incêndio, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar o a revisão do Regulamento de Avaliação da Conformidade para Fabricação ou Importação de Extintores de Incêndio, disponibilizado no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo:

Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac
Rua Santa Alexandrina n.º 416 - 8º andar – Rio Comprido
20261-232 Rio de Janeiro/RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou o Regulamento ora aprovado foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º xxx, de xx de xxxxxx de xxxx, publicada no Diário Oficial da União – DOU de xx de xxx de xxxxxxxx, seção xx, página xx.

Art. 3º Cientificar que fica mantida, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para fabricação ou importação de extintores de incêndio, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido no Regulamento ora aprovado.

Art. 4º Determinar o prazo de 12 (doze) meses, contados da data de publicação desta Portaria, findo o qual os extintores de incêndio deverão ser comercializados, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os requisitos estabelecidos no Regulamento ora aprovado.

Art. 5º Determinar que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Parágrafo Único: A fiscalização observará o prazo estabelecido no artigo 4º desta Portaria.

Art. 6º Revogar a Portaria Inmetro n.º 337, de 29 de agosto de 2007, no prazo de 12 (doze) meses após a publicação desta Portaria.



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL-**INMETRO**

Art. 7º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



REGULAMENTO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA FABRICAÇÃO OU IMPORTAÇÃO DE EXTINTORES DE INCÊNDIO

ANEXO DA PORTARIA INMETRO Nº XXX / 2009

1 OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade para a Fabricação ou Importação de Extintores de Incêndio, com foco na segurança, através do mecanismo de certificação compulsória, atendendo aos requisitos da norma ABNT NBR 10721:2006, para extintores de incêndio com carga de pó, da norma ABNT NBR 11715:2003, para extintores com carga d'água, da norma ABNT NBR 11716:2006, para extintores de incêndio com carga de Dióxido de Carbono, da norma ABNT NBR 11751:2006, para extintores de incêndio com carga de Espuma Mecânica, da norma ABNT NBR 11762:2006, para extintores de incêndio portáteis com carga de Halogenados, e do Anexo N deste regulamento, para extintores de incêndio de pressurização direta, descartáveis, com recipiente em material plástico, com até 1 kg de capacidade nominal de carga e pressão máxima de 2 MPa, visando o aumento da segurança do usuário de extintores de incêndio e da confiabilidade de seu funcionamento.

2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

| | |
|---------------------------------|---|
| ABNT NBR ISO/IEC 17000 :2005 | Avaliação da Conformidade – Vocabulário e princípios gerais. |
| ABNT NBR ISO 9001:2008 | Sistemas de Gestão da Qualidade - Requisitos. |
| ABNT NBR 10721:2006 | Extintores de Incêndio com carga de pó. |
| ABNT NBR 11715:2003 | Extintores de Incêndio com carga d'água. |
| ABNT NBR 11716:2006 | Extintores de Incêndio com carga de Dióxido de Carbono (Gás Carbônico). |
| ABNT NBR 11751:2006 | Extintores de Incêndio com carga para Espuma Mecânica. |
| ABNT NBR 11762:2006 | Extintores de Incêndio Portáteis com carga de Halogenados |
| Portaria Inmetro nº 073/06 | Aprova o Regulamento para Uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro. |
| Portaria Inmetro nº 396/07 | Regulamento de Avaliação da Conformidade para Certificação de Auditores de Fabricação de Extintores de Incêndio |
| Norma Inmetro NIE–Dqual–142 | Procedimento para Aquisição de Selos de Identificação da Conformidade de Produtos e Serviços com Conformidade Avaliada. |
| Resolução Conmetro nº 4:2002 | Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade e do Regimento Interno do Comitê Brasileiro de Avaliação da Conformidade |
| ABNT NBR ISO/IEC Guia nº 2:2006 | Normalização e Atividades Relacionadas – Vocabulário Geral |
| Lei nº 9279, de 4/5/1996 | Lei de Propriedade Industrial |

3 SIGLAS

| | |
|----------|---|
| ABNT | Associação Brasileira de Normas Técnicas |
| Conmetro | Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial |
| Dqual | Diretoria da Qualidade |
| EA | European Cooperation for Accreditation |
| IAAC | Interamerican Accreditation Cooperation |
| IEC | International Electrotechnical Commission |
| ILAC | International Laboratory Accreditation Cooperation |
| Inmetro | Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial |

| | |
|-------|---|
| ISO | International Organization for Standardization |
| NIE | Norma Inmetro Especifica |
| OCP | Organismo de Certificação de Produto |
| OCS | Organismo de Certificação de Sistema de Gestão da Qualidade |
| RAC | Regulamento de Avaliação da Conformidade |
| RBMLQ | Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade |
| SBAC | Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade |

4 DEFINIÇÕES

Para fins deste regulamento, são adotadas as definições a seguir, que complementam as contidas nos documentos relacionados no capítulo 2 deste regulamento.

4.1 Atestado de Conformidade

Emissão de uma afirmação, baseada numa decisão feita após a análise crítica, de que o atendimento aos requisitos especificados foi demonstrado.

4.2 Auditor de Fabricação de Extintores de Incêndio

Pessoa com atributos pessoais e capacidade demonstrada para aplicar conhecimentos e habilidades para a realização de auditorias de fabricação de extintores de incêndio, de acordo com a Portaria Inmetro nº 396/2007.

4.3 Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade

Autorização dada pelo Inmetro ao solicitante, com base nos princípios e políticas adotadas no âmbito do SBAC e de acordo com os requisitos estabelecidos em regulamento pertinente, quanto ao direito de utilizar o Selo de Identificação da Conformidade em produtos, processos, serviços e sistemas regulamentados pelo Inmetro. De acordo com a Portaria nº 73/2006 o uso do selo é restrito a objetos que tenham sido avaliados com base em Programas de Avaliação da Conformidade implantados pelo Inmetro.

4.4 Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade em material publicitário

Documento emitido pelo Inmetro/Dqual que autoriza o uso do Selo de Identificação da Conformidade em material publicitário referente a objetos que tenham sido avaliados com base em Programas de Avaliação da Conformidade implantados pelo Inmetro, em atendimento à Portaria Inmetro nº 73/2006.

4.5 Componentes Originais

Peças que compõem o extintor de incêndio como fabricado originalmente, de acordo com suas especificações técnicas no projeto validado.

4.6 Empresa autorizada

Empresa que detém a autorização do Inmetro para afixar o selo de identificação da conformidade no objeto avaliado.

4.7 Extintor de Incêndio

Equipamento de acionamento manual, portátil ou sobre rodas, constituído de recipiente ou cilindro, componentes e agente extintor, destinado a combater princípios de incêndio.

4.8 Garantia

É o compromisso assumido pelo fabricante contra defeitos comprovadamente reconhecidos como sendo de fabricação, que venham a impedir que o produto atenda às finalidades que dele se espera.

4.9 Inspeção Técnica

Exame periódico que se realiza no extintor de incêndio, por empresa registrada no âmbito do SBAC, sem a desmontagem do equipamento, com a finalidade de verificar se este permanece em condições de operação no tocante aos seus aspectos externos.

4.10 Laboratório Acreditado

Entidade pública, privada ou mista, acreditada pelo Inmetro de acordo com os critérios por ele estabelecidos, com base nos princípios e políticas adotadas no âmbito do SBAC.

4.11 Marcação da Conformidade

Marcação executada na superfície do cilindro ou recipiente, que atesta que o mesmo é parte integrante de um projeto de extintor de incêndio certificado no âmbito do SBAC.

4.12 Memorial Descritivo

Documento técnico elaborado pelo fabricante ou importador contendo a descrição das características construtivas de um extintor de incêndio.

4.13 Modelo

Extintor de incêndio com características únicas, constituído de componentes, especificações técnicas e desempenho esperado diferente de qualquer outro.

Nota: Para fins de certificação, a cada modelo de extintor deve corresponder um número de projeto, definido por seu fabricante.

4.14 Organismo de Certificação de Produto

Entidade pública, privada ou mista, de terceira parte, acreditada pelo Inmetro, de acordo com os critérios por ele estabelecidos, para realizar os serviços de avaliação da conformidade de produtos, com base nos princípios e políticas adotadas, no âmbito do SBAC.

4.15 Organismo de Certificação de Sistema de Gestão da Qualidade

Organismos que conduzem e concedem a certificação da conformidade com base na norma ABNT ISO 9001:2000 obedecendo aos critérios adotados pelo Inmetro para a Acreditação, conforme a Norma ABNT ISO/IEC Guia 62 e nas orientações do IAF e IAAC.

4.16 Projeto de Extintor de Incêndio

Denominação dada ao conjunto das características únicas, quanto ao desempenho, dimensões funcionais, capacidade nominal, tipo e características do agente extintor, materiais, processos e demais requisitos normativos.

4.17 Responsável Técnico

Profissional formalmente vinculado com o solicitante, legalmente habilitado e devidamente registrado no respectivo órgão de classe, capacitado para responder tecnicamente pelas atividades realizadas pelo solicitante.

4.18 Selo de Identificação da Conformidade

Identificação que indica que o objeto avaliado está em conformidade com os critérios estabelecidos em RAC e na Portaria Inmetro nº 73/2006 e com características definidas no Manual de Aplicação de Selos de Identificação da Conformidade do Inmetro.

4.19 Solicitante

Pessoa física ou jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, legalmente estabelecida no país, que está requerendo a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

4.20 Tipo de Extintor de Incêndio

Classificação de um extintor de incêndio, conforme definido nas normas técnicas brasileiras, segundo o agente extintor contido no seu interior.

Nota: Para efeito deste regulamento, o extintor de incêndio fabricado com Pó para extinção de incêndio classe BC será considerado um tipo diferente do extintor de incêndio fabricado com Pó ABC.

4.21 Validação de Projeto

Atividade exercida pelo OCP de validar o projeto, em atendimento aos requisitos deste regulamento.

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado neste regulamento é o da certificação compulsória.

6 ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1. Avaliação inicial

6.1.1 Solicitação do início do processo

6.1.1.1 O solicitante deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP na qual deve constar a denominação e a característica do produto a ser certificado e, anexado a esta, a documentação técnica do projeto de extintor de incêndio, conforme item 6.1.1.2 deste regulamento, e do Sistema de Gestão da Qualidade da empresa.

6.1.1.2 Avaliação dos projetos

6.1.1.2.1 O fabricante ou importador deve apresentar ao OCP todos os projetos de extintores de incêndio para os quais pretende obter a certificação de conformidade às normas constantes do capítulo 2 deste regulamento.

Nota: Quando um mesmo projeto servir ao acondicionamento de mais de um tipo de agente extintor, o OCP deve proceder conforme determinado em 6.1.3.1.3 e 6.1.3.1.3.1.

6.1.1.2.2 Enquanto não houver regulamentação específica estabelecida pelo Inmetro, não será admitido a utilização de recipientes ou cilindros não metálicos, com exceção ao recipiente definido no Anexo N deste regulamento.

6.1.1.2.2.1 O anexo N deste regulamento define os requisitos adicionais necessários para fabricação de extintor de incêndio portátil descartável com recipiente em material plástico com até 1kg de capacidade nominal de carga e pressão máxima de operação de 2 MPa .

6.1.1.2.3 Cada projeto de extintor de incêndio deve ser apresentado pelo fabricante ou importador com um código próprio, que originará um processo de validação de projeto, processo este que será independente para cada modelo de projeto de extintor de incêndio.

6.1.1.2.4 O projeto de extintor de incêndio apresentado deve caracterizar o produto a ser certificado, identificando todos os componentes através de vista explodida, devendo atender aos requisitos técnicos estabelecidos na norma referente ao projeto e conter, no mínimo: desenho de conjunto, manual técnico e memorial descritivo.

I) Desenho de conjunto

O fabricante ou importador de extintor de incêndio deve apresentar o desenho com a identificação de todos os componentes através de vista explodida.

II) Manual técnico

Todas as empresas fabricantes ou importadoras de extintores de incêndio, para obter a autorização para a Marcação da Conformidade e para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, deverão obrigatoriamente elaborar Manual Técnico dos projetos de extintores de incêndio, conforme estabelecido no Anexo C deste regulamento, contendo todas as informações necessárias para a restituição das condições originais do extintor, na execução do serviço de manutenção, bem como os procedimentos, especificações e frequências máximas para a realização dos serviços de inspeção técnica e manutenções de 2º e 3º níveis, de acordo com as normas ABNT NBR 12962 e ABNT NBR 13485, para condições de instalação em ambientes não agressivos ou não severos.

Nota: qualquer alteração posterior no Manual Técnico deverá ser submetida à apreciação do OCP, que deverá se manifestar formalmente quanto à aprovação da alteração.

- a) O fabricante de extintores de incêndio deve anexar ao Manual Técnico o desenho que caracterize o projeto do extintor de incêndio através da vista explodida do extintor, identificando todos os componentes ou subconjunto de componentes considerados substituíveis, devendo ser individualmente identificados com seu respectivo código.

Nota: na existência de componentes com a conformidade avaliada no âmbito do SBAC, o fabricante ou importador deve, obrigatoriamente, utilizá-los.

- b) As especificações técnicas estabelecidas pelo fabricante de extintores de incêndio que excedam as exigências das normas relacionadas no capítulo 2 deste regulamento, devem ser indicadas no projeto (manual técnico, memorial descritivo e desenho do produto), e comprovadas por meio de avaliações e/ou ensaios.
- c) Nos manuais técnicos de instruções ou de informações ao usuário, as referências sobre características não incluídas nas normas técnicas relacionadas no capítulo 2 deste regulamento não podem ser associadas ao Selo de Identificação da Conformidade ou induzir o usuário a crer que tais características estejam garantidas por esta identificação.

III) Memorial descritivo

O memorial descritivo deve especificar de forma clara a qual projeto se refere, devendo:

- a) especificar as características técnicas dos componentes;
- b) descrever os dados de desempenho do produto, obtidos em ensaios funcionais;
- c) descrever a capacidade extintora, de forma a garantir a performance do mesmo;
- d) descrever a lista de componentes originais especificados pelo fabricante.

6.1.1.2.5 Para os componentes originais especificados pelo fabricante, devem ser apresentadas, no mínimo, as seguintes características:

- a) Recipiente (cilindro)
- material utilizado;
 - volume hidráulico com respectiva tolerância;
 - diâmetro interno;
 - pressão normal de carregamento;
 - especificação de rosca;
 - espessura das paredes;
 - revestimento interno;

- origem de fabricação;
 - processo de fabricação;
 - tratamento térmico utilizado;
 - tratamento superficial utilizado.
- b) Agente extintor
- pó para extinção
 - fabricante, marca e tipo do produto;
 - teor de produtos inibidores;
 - massa específica aparente;
 - granulometria;
 - fluidez;
 - propriedade extintora.
 - solução de espuma mecânica
 - fabricante, marca e tipo do líquido gerador de espuma;
 - proporção de Líquido Gerador de Espuma-LGE, na solução;
 - expansão;
 - tempo de drenagem.
 - água
 - tipo do agente anti-congelante, quando houver.
 - dióxido de carbono
 - teor de umidade.
- c) Válvula de descarga
- fabricante, marca, tipo e modelo do produto.
- d) Subconjunto mangueira de descarga
- comprimento total do subconjunto;
 - diâmetro interno e material construtivo da mangueira;
 - geometria e diâmetro interno do bocal de descarga, aplicável a extintores de pressurização direta;
 - dimensões, geometria e material construtivo do esguicho difusor, quando se tratar de extintor com carga de dióxido de carbono.
- e) Indicador de pressão
- Fabricante;
 - Modelo;
 - pressão de trabalho.
- f) Dados de desempenho
- tempo de descarga;
 - alcance do jato, quando aplicável;
 - rendimento na posição vertical ou de uso (quando aplicável);
 - capacidade extintora;
 - tolerância de carga.

6.1.1.2.6 Quando forem utilizados componentes com conformidade avaliada compulsoriamente no âmbito do SBAC, o fabricante pode optar por não realizar novos ensaios para o componente separadamente. Isto, entretanto, não exclui a responsabilidade do fabricante do extintor sobre os ensaios relativos ao desempenho do seu produto.

6.1.1.2.7 Os dados de desempenho devem ser registrados por modelo, conforme Anexo L deste regulamento. Estes dados devem ser verificados pelo OCP durante o período de manutenção da certificação do produto, para confirmar se o produto validado corresponde ao modelo que está sendo produzido e comercializado, e se mantém as mesmas características da certificação inicial.

6.1.2 Análise da solicitação e da documentação

O OCP deve analisar a viabilidade de atendimento da solicitação antes do início do serviço de certificação, bem como verificar a documentação enviada. Caso a solicitação de certificação seja considerada inviável, o OCP deve comunicar formalmente ao solicitante o motivo da inviabilidade do atendimento e devolver toda a documentação apresentada.

6.1.3 Ensaios iniciais

6.1.3.1 Definição de ensaios a serem realizados

6.1.3.1.1 Para realização dos ensaios iniciais deve ser utilizado o conceito de Família conforme Anexos F, G, H, I e J deste regulamento.

6.1.3.1.2 Os resultados de cada ensaio devem ser registrados na planilha do Anexo E deste regulamento, fazendo referência ao relatório de ensaio, ao laboratório de terceira parte ou ao relatório de ensaios realizados na linha de produção do fabricante durante a auditoria do OCP.

Nota: os resultados apresentados pelos ensaios iniciais deverão ser utilizados como referência para os ensaios de manutenção.

6.1.3.1.3 Para ensaios dos componentes de uso comum em mais de um projeto, não haverá necessidade de realizar o ensaio, para esse componente, para todos os projetos onde ele é aplicado; basta que se realize somente para um deles. Isto se aplica somente ao componente cuja especificação seja exatamente a mesma para a diversidade de projetos que o utilize.

6.1.3.1.3.1 O ensaio para o componente a que se refere o item 6.1.3.1.3 diz respeito ao ensaio sobre o componente tomado isoladamente. Para os ensaios realizados sobre o extintor ou alguma subparte deste, não se aplica o estabelecido em 6.1.3.1.3.

6.1.3.2 Definição do laboratório

6.1.3.2.1 Cabe ao OCP a seleção do laboratório para os ensaios, devendo o mesmo consultar o solicitante.

6.1.3.2.1.1 Na seleção do laboratório deve ser observado o estabelecido no capítulo 12 deste RAC.

6.1.3.3 Definição de amostragem

O OCP deve coletar na fábrica as amostras de extintores de incêndio que permitam a realização dos ensaios previstos nas normas técnicas pertinentes, relacionadas no capítulo 2 deste regulamento, bem como nos dados do projeto.

6.1.4 Auditoria inicial

Após análise e aprovação da documentação, o OCP, de comum acordo com o solicitante, deve programar a realização da auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação de extintores de incêndio, conforme os requisitos estabelecidos no Anexo D deste regulamento, observando-se o disposto em 6.1.4.1.

6.1.4.1 A apresentação de Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade, emitido no âmbito do SBAC, tendo como referência a norma ABNT NBR ISO 9001:2008, sendo esta certificação válida para a linha de produção dos Extintores de Incêndio, conjuntamente com o atendimento ao disposto no item 6.1.4.1.1, isenta o detentor desse certificado, enquanto o mesmo tiver validade, das avaliações do Sistema de Gestão da Qualidade previstos no Anexo D deste RAC, excetuando-se a análise da documentação descrita em 6.1.4.2.

Devem ser observadas as seguintes condições:

- a) A certificação do Sistema de Gestão da Qualidade da empresa deve abranger a linha de produção do objeto da certificação;
- b) O auditor-líder que conduziu a avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do solicitante da certificação dos Extintores de Incêndio deve ser registrado no âmbito do SBAC.

6.1.4.2 O fabricante detentor do certificado de Sistema de Gestão da Qualidade deve disponibilizar ao OCP, para análise:

- a) Cópia dos relatórios das auditorias do seu Sistema de Gestão da Qualidade, emitidos pelo Organismo de Certificação de Sistema de Gestão da Qualidade – OCS;
- b) Os registros de ações corretivas, bem como implementação destas pela empresa, para as não-conformidades eventualmente apontadas pelo OCS
- c) Os registros de controle do processo de produção do produto em avaliação;
- d) Os registros/relatórios de ensaios e inspeções no recebimento de matérias primas e componentes;
- e) Os registros de inspeções e ensaios durante o processo produtivo e inspeções finais (ensaios do produto / componentes de fabricação própria).

6.1.4.2.1 O OCP, quando entender necessário, pode solicitar, para avaliação, outros procedimentos, instruções de trabalho ou documentos afins, relativos Sistema de Gestão da Qualidade, que devem ser igualmente disponibilizados pelo fabricante.

6.1.5 Emissão do Atestado da Conformidade

6.1.5.1 Validação dos projetos de extintores de incêndio

6.1.5.1 É pré-condição para a certificação, e correspondente utilização do Selo de Identificação da Conformidade, o cumprimento das seguintes ações:

- a) Avaliação Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, em conformidade com o item 6.1.4 deste regulamento;
- b) Realização de todos os ensaios normativos em cada projeto de extintor;
- c) Avaliação do projeto;
- d) Validação do projeto;

6.1.5.2 Com o memorial descritivo, o desenho do conjunto, o Manual Técnico e o Relatório de Acompanhamento de Ensaios (Anexo E), com os ensaios concluídos e atendendo ao disposto em 6.1.5.3, o OCP deve validar o projeto do extintor de incêndio e o fabricante deve manter este projeto validado. As características técnicas do produto devem ser confrontadas com os registros do projeto validado.

6.1.5.3 Cada projeto será validado pelo OCP somente quando estiver com todos os ensaios, constantes das normas pertinentes, concluídos e aprovados e em conformidade com este regulamento. O mesmo se aplica à documentação descrita em 6.1.5.1.

6.1.5.3.1 O OCP emitirá um Certificado de Validação de Produto para cada projeto, que deverá estar de acordo com o Anexo M, após observar o descrito nos itens 6.1.5.4 e 6.1.5.5.

6.1.5.4 Antes da emissão do Certificado de Validação de Produto, o OCP verifica se foram cumpridos todos os requisitos exigidos neste RAC e submete o processo (incluindo o referido certificado) à Comissão de Certificação, que deve emitir um parecer sobre a concessão da Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.1.5.5 Com base no parecer da Comissão de Certificação e observado o estabelecido em 9.1, o OCP autoriza o uso do Selo de Identificação da Conformidade, da Marcação da Conformidade e emite o Certificado de Validação de Produto e o Atestado da Conformidade.

6.1.5.5.1 A emissão desse Atestado é da competência exclusiva do responsável pelo OCP, com base no parecer de sua Comissão de Certificação, e somente deve ser concedido após assinatura do contrato entre o OCP e o solicitante.

6.1.5.6 Qualquer alteração no projeto do extintor de incêndio que implique em mudança nos dados de desempenho descritos no subitem 6.1.1.2.5, alínea f, ocasiona obrigatoriamente a realização de novos ensaios e nova validação de projeto.

6.2 Avaliação de Manutenção

6.2.1 Planejamento da avaliação de manutenção

6.2.1.1 A Avaliação de Manutenção do Certificado é realizada pelo OCP, o qual planeja novas auditorias e ensaios, conforme estabelecido nos itens 6.1.3 e 6.1.4, deste regulamento, excluindo-se o subitem 6.1.3.3, para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à autorização inicial para uso da Identificação da Conformidade estão sendo mantidas.

6.2.1.2 O OCP deve programar e realizar, no mínimo, uma auditoria por ano, em cada empresa detentora do certificado, podendo haver outras auditorias, desde que haja deliberação do OCP, baseada em evidência que as justifiquem ou por solicitação do Inmetro.

6.2.2 Ensaios de manutenção

6.2.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

6.2.2.1.1 O ensaio de funcionamento deverá ser realizado em 100% (cem por cento) dos projetos aprovados, na frequência estabelecida em 6.2.2.3.3.

Nota: O ensaio de funcionamento deve medir o tempo efetivo de descarga, o rendimento, a tolerância de carga e, quando aplicável, o alcance de jato.

6.2.2.1.2 A avaliação da conformidade dos componentes deve ser realizada de acordo com o Anexo E deste Regulamento.

6.2.2.1.3 Quando forem utilizados componentes com conformidade avaliada compulsoriamente no âmbito do SBAC, o fabricante pode optar por não realizar novos ensaios para esse componente.

Isto, entretanto, não exclui a responsabilidade do fabricante do extintor sobre os ensaios relativos ao desempenho do seu produto como um todo.

6.2.2.2 Definição do laboratório

Deve ser observada a orientação contida no subitem 6.1.3.2 deste regulamento.

6.2.2.3 Definição da amostragem de manutenção

6.2.2.3.1 O OCP deverá coletar três amostras, no mínimo, de cada projeto. Essas amostras deverão ser coletadas no comércio. Os pontos de coleta de amostras no comércio deverão ser diferentes a cada coleta, variando, inclusive, a região (Estado da Federação e cidade) onde for realizada a aquisição.

Nota: A coleta/compra de amostra poderá ser realizada sempre em um mesmo Estado da Federação, desde que a empresa comprove ao OCP que atua somente naquela região.

6.2.2.3.2 Caso o fabricante de extintor de incêndio demonstre que determinados modelos não são comercializados diretamente no mercado, para esses modelos o OCP coletará as amostras na expedição da fábrica. Esses ensaios não deverão apresentar não-conformidades em relação à tolerância de carga, rendimento e tempo de descarga em nenhum dos extintores das amostras ensaiados. Para extintores de água, o alcance do jato, e para extintores de CO₂, a cubagem, também devem ser verificados.

6.2.2.3.3 Durante a auditoria, o OCP deve realizar os ensaios e verificações estabelecidos em 6.2.2.1.2, referentes às especificações descritas no Anexo L deste regulamento, em 1/3 (um terço) dos projetos de extintores de incêndio por tipo certificado e de forma alternada de uma auditoria para outra. Para realização destes ensaios, a coleta de amostras deve ser feita no comércio, devendo a amostra ser constituída, no mínimo, de três extintores de cada projeto.

Notas:

- a) na coleta de amostras no mercado, os custos e a reposição do produto são de responsabilidade do fabricante ou importador do extintor de incêndio;
- b) findo o período de contrato de três anos, todos os modelos de extintores de incêndio portáteis, deverão estar avaliados. Para extintores sobre rodas deverá ser considerado o período de seis anos;

6.2.3 Auditoria de manutenção

Durante a auditoria de manutenção, o OCP deve verificar a conformidade dos produtos, através das informações existentes no memorial descritivo, Anexo L deste regulamento, e desenhos de fabricação validados, com os registros da qualidade do fabricante.

6.2.4 Emissão do atestado de manutenção da conformidade

6.2.4.1 Cumpridos todos os requisitos exigidos neste RAC e verificada a conformidade dos extintores de incêndio nos ensaios, o OCP apresenta o processo à Comissão de Certificação que deve decidir sobre a revalidação da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade. A decisão da Comissão de Certificação não isenta o OCP de responsabilidades nas certificações concedidas.

6.2.4.2 Estando o produto conforme e não havendo não-conformidades no Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante do extintor de incêndio, o OCP deve revalidar a autorização para uso do

Selo de Identificação da Conformidade, conforme previsto no capítulo 9, para o(s) modelo(s) de produto(s) que atenda(m) aos critérios estabelecidos neste RAC.

6.2.4.3 A ocorrência de reprovação do produto nos ensaios de manutenção da certificação acarreta na suspensão imediata da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade para o modelo reprovado.

6.3 Tratamento dos desvios no processo de avaliação da conformidade

O OCP deve verificar os registros de ações corretivas durante o processo de avaliação da empresa, visando a certificação ou manutenção da certificação do produto, bem como a implementação destas pela empresa, para as não-conformidades eventualmente apontadas pelo OCS.

6.3.1 Tratamento de não-conformidades no processo de avaliação inicial

6.3.1.1 Constatado algum não atendimento aos requisitos da etapa de Auditoria Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade (item 6.1.4), o fabricante/importador deverá enviar ao OCP as propostas de ações corretivas no prazo máximo de até 30 dias. Novos prazos podem ser acordados desde que formalmente solicitados pelo fabricante/importador, justificados e considerada a pertinência pelo OCP.

6.3.1.2 O OCP deverá avaliar e validar as ações corretivas propostas pelo fabricante/importador.

6.3.1.3 O OCP deve averiguar a implementação das ações corretivas.

6.3.1.4 Não pode haver ensaios reprovados sobre qualquer uma das unidades que constitui a amostragem de determinado modelo de extintor. Constatada alguma reprovação nos ensaios, o OCP deverá refazer todos os ensaios em amostragem dobrada, utilizando-se do mesmo lote de fabricação da primeira amostra reprovada.

6.3.1.5 Caso haja reprovação em algum dos ensaios realizados sobre a amostragem dobrada, será considerado reprovado o modelo do extintor. Neste caso, o fabricante/importador deverá enviar ao OCP as propostas de ações corretivas no prazo máximo de 30 dias. Novos prazos podem ser acordados desde que formalmente solicitados pelo fabricante/importador, justificados e considerada a pertinência pelo OCP.

6.3.1.6 O OCP deverá avaliar a eficácia das ações corretivas por meio da realização de novos ensaios.

6.3.1.7 Não havendo reprovação em qualquer dos ensaios da primeira amostragem ou da segunda amostragem em dobro, o modelo do extintor será considerado aprovado.

6.3.1.8 A aprovação do modelo do extintor nos ensaios realizados sobre a amostragem em dobro não exime o fabricante/importador da necessidade de análise e implementação de ações corretivas visando corrigir as causas que levaram à(s) falha(s) detectada(s) no ensaio da primeira amostragem.

6.3.2 Tratamento de não-conformidades no processo de manutenção

6.3.2.1 Para aprovação dos ensaios, não deve haver qualquer não-conformidade nos extintores ensaiados. No caso de reprovação da amostra, os ensaios devem ser repetidos em 2 (duas) novas amostras, não sendo admitida a constatação de qualquer não-conformidade. A constatação de não-conformidade acarretará em registro de não-conformidade e na suspensão imediata da fabricação para o projeto não conforme.

Nota: caso a não-conformidade evidenciada venha a comprometer outros projetos, conforme critérios descritos nos Anexos F, G, H, I e J deste regulamento, a suspensão da fabricação também será estendida a estes projetos.

6.3.2.2 Constatada alguma não-conformidade na avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade da empresa detentora do certificado, o OCP deve acordar com a mesma um prazo para a correção destas não-conformidades, bem como formalizar esta ocorrência ao OCS responsável pela certificação do sistema do solicitante.

6.3.3 Tratamento de produtos não conformes no mercado

6.3.3.1 Caso a não-conformidade encontrada sob análise e responsabilidade do OCP não ponha em risco a segurança do usuário, o fabricante não terá sua Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade suspensa, desde que garanta ao OCP, através de ações corretivas, a correção da não-conformidade nos produtos existentes no mercado e a implementação destas ações na linha de produção. Caso contrário, o fabricante ou importador de extintor de incêndio terá a sua Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade suspensa imediatamente.

7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

A Empresa detentora da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os requisitos descritos abaixo, a depender das especificidades do objeto do Programa de Avaliação da Conformidade.

Nota: esta sistemática deve ser exigida no processo de avaliação da conformidade.

7.1 Uma Política para Tratamento das Reclamações, assinada pelo seu executivo maior, que evidencie que a empresa:

- a) Valoriza e dá efetivo tratamento às reclamações apresentadas por seus clientes;
- b) Conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas leis (Lei nº 8.078/1990, Lei nº 9.933/1999, ou outros.);
- c) Analisa criticamente os resultados, bem como toma as providências devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
- d) Define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- e) Compromete-se a responder ao Inmetro qualquer reclamação que o mesmo tenha recebido e no prazo por ele estabelecido.

7.2 Uma pessoa ou equipe formalmente designada, devidamente capacitada e com liberdade para o devido tratamento às reclamações;

7.3 Desenvolvimento de programa de treinamento para a pessoa ou equipe responsável pelo tratamento das reclamações, bem como para as demais envolvidas, contemplando pelo menos os seguintes tópicos:

- a) Regulamentos e normas aplicáveis ao produto, processo, serviço, pessoas ou sistema de gestão da qualidade;
- b) Noções sobre as Leis nº 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências; e nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, que dispõe sobre as competências do Conmetro e do Inmetro, institui a taxa de serviços metrológicos, e dá outras providências;
- c) Noções de relacionamento interpessoal;
- d) Política para Tratamento das Reclamações;
- e) Procedimento para Tratamento das Reclamações.

7.4 Quando pertinente, instalações individuais e de fácil acesso pelos clientes que desejarem formular reclamações, bem como com placas indicativas e cartazes afixados estimulando as reclamações e informando sobre como e onde reclamar.

7.5 Procedimento para Tratamento das Reclamações, que deve contemplar um formulário simples de registro da reclamação pelo cliente, bem como rastreamento, investigação, resposta, resolução e fechamento da reclamação.

7.6 Devidos registros de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas.

7.7 Mapa que permita visualizar com facilidade a situação (exemplo: em análise, progresso, situação atual, resolvida, ou outros) de cada uma das reclamações apresentadas pelos clientes nos últimos 18 meses.

7.8 Estatísticas que evidenciem o número de reclamações formuladas nos últimos 18 meses e o tempo médio de resolução.

7.9 Realização de análise crítica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidências da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias.

8 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

8.1 Marcação da Conformidade e uso do Selo de Identificação da Conformidade

Os extintores de incêndio devem ser identificados quanto à conformidade a este regulamento, conforme descrito nos subitens 8.1.1 e 8.1.2:

8.1.1 Marcação da Conformidade

A marca disposta no Anexo A deste regulamento deve ser puncionada na cúpula do cilindro do agente extintor e, para o recipiente do agente extintor, devem ser seguidas as recomendações descritas nas normas de extintores relacionadas no capítulo 2 deste RAC.

8.1.1.1. Toda empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade deve puncionar nos extintores de incêndio certificados, de forma indelével e visível, junto às identificações de fabricação previstas nas normas pertinentes, no recipiente ou cilindro do agente extintor, a Logomarca de Identificação do Inmetro e o Código de Identificação do Projeto Validado, conforme Anexo A deste regulamento.

8.1.1.2 Paralelamente, deve ser aposto nos extintores de incêndio o Selo de Identificação da Conformidade, podendo ser substituído na forma de silk-screen, desde que idêntico a este selo, com exceção do campo de número seqüencial, que deverá ser preenchido com o nome do fabricante ou importador, quando aplicável.

8.1.2 Selo de Identificação da Conformidade

O Selo de Identificação da Conformidade definido pelo Inmetro deve ser aposto de forma visível e legível nos extintores de incêndio novos em consonância com o previsto na Portaria Inmetro nº 73/2006 e de acordo com o especificado em 8.1.2.1.

8.1.2.1 Especificação

As especificações técnicas do Selo de Identificação da Conformidade serão fornecidas pelo Inmetro, por meio do formulário Inmetro FOR–Dqual–144, Anexo B deste regulamento.

8.1.2.2 Aquisição

O Selo de Identificação da Conformidade, definido pelo Inmetro neste regulamento, será solicitado pela empresa fabricante de extintores de incêndio ao OCP, na quantidade necessária para suas atividades, conforme previsto na Norma Inmetro NIE– Dqual–142.

8.1.2.2.1 Compete ao OCP avaliar se a quantidade de selos solicitada pela empresa fabricante de extintores de incêndio, é compatível com a capacidade instalada do fabricante, para o período.

8.1.2.2.2 O OCP solicita providências ao Inmetro para a aquisição dos Selos de Identificação da Conformidade, por meio do formulário FOR– Dqual–020, preenchido em 1(uma) via.

8.1.2.2.3 O Selo de Identificação da Conformidade deverá atender aos requisitos deste regulamento, conforme subitem 8.1.2, e será de responsabilidade da empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade.

Nota: a qualquer momento, o Inmetro poderá solicitar amostra dos selos confeccionados para verificação quanto ao cumprimento dos requisitos exigidos.

8.1.2.2.4 A escolha da gráfica para confeccionar o Selo de Identificação da Conformidade será livre e de responsabilidade da empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade.

8.1.2.3 Rastreabilidade

Caso o fabricante de extintor de incêndio utilize o processo de silk-screen, o mesmo deverá implementar controle e rastreabilidade, número de série e os registros dos controles dos extintores de incêndio que ostentem a Identificação da Conformidade instituída no âmbito do SBAC, devendo o OCP verificar a rastreabilidade e informar mensalmente ao Inmetro sobre este controle.

Nota: todos os extintores de incêndio devem ostentar o número de série da fabricação, inclusive os descartáveis.

8.1.2.3.1 A empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade deve manter registro do controle seqüencial da numeração dos Selos de Identificação da Conformidade em estoque e os apostos nos extintores de incêndio certificados. Este registro deve conter, no mínimo, as seguintes informações quanto ao extintor de incêndio no qual tenha sido apostado o selo:

- a) número de série ou identificação do lote;
- b) data de fabricação;
- c) modelo.

8.1.2.4 Repasse para o Inmetro

A título de subsidiar os custos de implantação e manutenção do programa de avaliação da conformidade do produto objeto deste regulamento, deve ser recolhido ao Inmetro, pela empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade, por meio da Guia de Recolhimento da União – GRU, o valor referente a R\$ 0,15 por unidade de Selo de Identificação da Conformidade.

8.1.2.4.1 Após o recebimento do comprovante de pagamento da G.R.U., o Setor de Apoio Operacional – Seapo, da Diretoria da Qualidade do Inmetro, estabelece uma numeração seqüencial dos Selos de Identificação da Conformidade requisitados e a envia à gráfica, via fax, autorizando a confecção dos mesmos.

9 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

9.1 Concessão de autorização

A autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade só deve ser concedida após assinatura de contrato entre o OCP e o fabricante ou importador de extintor de incêndio. A autorização deve conter, necessariamente, os seguintes dados:

- a) razão social, CNPJ, endereço completo do fabricante ou importador de extintor de incêndio e nome fantasia (quando aplicável);
- b) número, data de emissão e validade da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade;
- c) dados do produto certificado com a identificação dos modelos abrangidos pela autorização;
- d) dados completos do OCP (informar, no mínimo: razão social, endereço completo, CNPJ, número da acreditação);
- e) referência à norma ABNT NBR 15270:2005;
- f) assinatura do responsável pelo OCP;
- g) a inscrição: **“Esta autorização está vinculada ao contrato (identificar o contrato) e para o endereço (identificar o endereço)”**.

9.2 Manutenção da autorização

A manutenção da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade está condicionada ao atendimento dos requisitos dos itens 6.2.2 e 6.2.3 deste regulamento.

9.3 Suspensão ou cancelamento da autorização

A suspensão ou cancelamento da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade ocorre quando não for atendido qualquer dos requisitos dos itens 6.2.2 e 6.2.3 deste regulamento. Nestes casos o fabricante ou importador de extintor de incêndio deve cessar o uso do Selo de Identificação da Conformidade e toda e qualquer publicidade que tenha relação com o mesmo.

9.3.1 A interrupção da suspensão, parcial ou integral, está condicionada à comprovação por parte do fabricante ou importador de extintor de incêndio da correção das não-conformidades que deram origem à suspensão.

9.3.2 O fabricante ou importador de extintor de incêndio que tenha a sua autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade cancelada só pode retornar ao sistema após a realização do processo completo de certificação (nova auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade e novos ensaios).

10 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

10.1 Obrigações da empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade

10.1.1 A empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade tem responsabilidade técnica, civil e penal referente aos produtos por ela fabricados ou importados, bem como a todos os documentos referentes à certificação, não havendo hipótese de transferência desta responsabilidade.

10.1.2 Acatar as condições estabelecidas nas normas técnicas aplicáveis, nas disposições legais e nas disposições contratuais referentes ao licenciamento, independente de sua transcrição.

10.1.3 Estabelecer um período de garantia para os extintores fabricados ou importados pela empresa detentora do certificado, bem como as frequências máximas para a realização dos serviços de inspeção técnica e manutenção de 2º e 3º níveis, de acordo com as normas ABNT NBR 12962, ABNT NBR 13485 e Manual Técnico, para condições de instalação em ambientes não agressivos ou não severos.

10.1.4 Dentro do prazo de garantia, sempre que for detectada alguma não-conformidade em um extintor de incêndio ou em algum de seus componentes decorrente de problemas de fabricação, a empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade está obrigada a adotar a medida corretiva pertinente sem qualquer ônus para o adquirente do equipamento ou para a empresa de manutenção.

10.1.5 Puncionar o logo do Inmetro, conforme Anexo A deste regulamento, e a identificação do código do projeto em todos os extintores de incêndio certificados.

10.1.6 Facilitar ao OCP ou a seu contratado, mediante comprovação desta condição, os trabalhos de auditoria e acompanhamento, assim como, a realização de ensaios e outras atividades de certificação previstas neste regulamento.

10.1.7 Acatar as decisões pertinentes à certificação tomadas pelo OCP e/ou pelo Inmetro.

10.1.8 Manter as condições técnico organizacionais que serviram de base para a obtenção do Certificado de Identificação da Conformidade. A revisão em qualquer procedimento do fabricante ou importador, bem como alterações nas instalações ou na responsabilidade técnica devem ser comunicadas formalmente ao OCP, emissor do Certificado da Conformidade, que pode determinar ou não a realização de nova auditoria para a manutenção da certificação concedida.

10.1.9 Toda a divulgação promocional, comercial e/ou técnica, envolvendo a Identificação da Conformidade, implementada pela empresa certificada, deve se restringir ao estabelecido por este regulamento e pela Portaria Inmetro nº 73/2006, que aprova o Regulamento para Uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro.

10.1.10 Devolver ao OCP os Selos de Identificação da Conformidade e o Certificado da Conformidade, bem como seu(s) anexo(s), nos casos de cancelamento ou encerramento da certificação, que o impeçam de fabricar ou importar extintores de incêndio.

10.1.11 Ter um responsável técnico, conforme definido no subitem 4.17 deste regulamento, que deve ser o responsável pelo processo de fabricação, executado pela empresa autorizada, e responsabilizar-se pelos projetos, informações e questões técnicas que forem solicitadas.

10.1.12 Todo agente extintor, no ato da chegada à fábrica de extintores, deve ser submetido a um processo de inspeção de recebimento, através da análise de relatório de ensaio fornecido pelo seu fabricante, bem como através do Registro de Declaração da Conformidade do Fornecedor desse produto junto ao Inmetro.

10.1.13 Todos os extintores de incêndio fabricados no país ou importados, quando de sua fabricação, devem ser lacrados, de forma a indicar visivelmente a condição de que o mesmo ainda não foi utilizado. O OCP deve ter conhecimento formal do sistema de lacre utilizado pela empresa.

10.1.14 Manter atualizados e disponibilizar para as empresas de inspeção técnica e manutenção todos os Manuais Técnicos referentes aos projetos e tipos/modelos fabricados ou importados de extintores de incêndio.

Nota:

- a) A empresa fabricante ou importadora deve enviar, pelo menos, um exemplar impresso das novas revisões dos Manuais Técnicos às empresas de inspeção técnica e manutenção ou OCP, que solicitarem formalmente a via impressa;
- b) Sempre que houver alteração de algum Manual Técnico, caberá à empresa fabricante ou importadora enviar, pelo menos, um exemplar impresso do documento alterado para as empresas que solicitaram o manual técnico anterior;

- c) O Manual Técnico do fabricante deverá constar na sua página da Internet, com a finalidade de ser facilmente disponibilizado pelas empresas recarregadoras;
- d) A substituição do projeto do fabricante não deve ocasionar a eliminação do manual técnico anterior, o qual será utilizado para manter as características do produto fabricado, exceto na verificação de problemas relacionados ao projeto.

10.1.15 Caso o extintor de incêndio certificado venha a ter qualquer modificação no seu projeto, a empresa deve comunicar imediatamente, antes da implementação da mudança, ao OCP, que analisará e providenciará a devida alteração no Certificado de Conformidade, e comunicará, no prazo não superior a 5 (cinco) dias corridos este fato ao Inmetro.

10.1.16 O extintor de incêndio deve apresentar um quadro de instruções ou etiqueta adicional, contemplando, no mínimo, informações quanto:

- a) às instruções dirigidas ao consumidor quanto aos critérios de inspeção e manutenção para manter o extintor em condições de uso. No caso dos extintores descartáveis não serão necessárias as instruções de manutenção;
- b) à declaração expressa de que o extintor deve passar por inspeção técnica e manutenção por empresa certificada no âmbito do SBAC;
- c) à referência ao termo de garantia do produto, onde devem estar descritos de forma clara, os prazos e limites, bem como a quem compete o ônus por eventuais serviços de inspeção e manutenção durante o período concedido;
- d) às condições para que, ao término da garantia, o extintor possa ser submetido tão somente à manutenção de 1º nível e por qual período máximo de tempo;
- e) à obrigatoriedade da realização de ensaio hidrostático no prazo máximo de 5 anos ou quando o equipamento apresentar corrosão ou dano térmico ou mecânico;
- f) às frequências máximas para a realização dos serviços de inspeção e manutenção de 2º e 3º níveis de acordo com as normas ABNT NBR 12962 e ABNT NBR 13485, para condições de instalação em ambientes não agressivos ou não severos. No caso dos extintores descartáveis não serão necessárias as instruções de manutenção de 2º e 3º níveis.

Nota: as alíneas b, d e e acima descritas, não se aplicam aos extintores de incêndio descartáveis.

10.1.17 A empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade que mudar de OCP deve solicitar uma declaração negativa de pendências técnicas perante o OCP do qual esteja se desligando. A empresa deverá devolver imediatamente o original do Certificado ao OCP que, por sua vez, notifica à sua Comissão de Certificação e ao Inmetro. O novo OCP deve atualizar a base de dados no prazo não superior a 5 (cinco) dias corridos.

10.1.17.1 A empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade não poderá mudar de OCP enquanto houver pendências técnicas junto ao antigo OCP.

10.1.18 O recipiente ou cilindro para o agente extintor, que contiver a Marcação da Conformidade, é considerado componente original insubstituível, não podendo ser comercializado como peça de reposição.

10.1.19 A empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade que cessar definitivamente a fabricação ou importação de extintores de incêndio deve comunicar este fato imediatamente ao OCP, devolvendo de imediato o original do Certificado, bem como os Selos de Identificação da Conformidade não utilizados. O OCP notifica a sua Comissão de Certificação e o Inmetro, e toma as providências tocantes à rescisão do contrato de licenciamento.

10.2 Obrigações dos OCP

10.2.1 Implementar todas as etapas do Programa de Avaliação da Conformidade previstas neste regulamento e nos documentos de referência, bem como nos documentos que venham a ser publicados, dirimindo obrigatoriamente as dúvidas com o Inmetro, quando houver.

10.2.2 Manter atualizado o banco de dados do Inmetro, por meio eletrônico, fornecendo informações em tempo real, inclusive os motivos que levaram à suspensão ou cancelamento da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

10.2.3 O OCP deve comunicar formalmente às empresas autorizadas as alterações em normas técnicas, documentos emitidos ou reconhecidos pelo Inmetro que possam interferir nos requisitos deste regulamento.

10.2.4 O OCP responsável pela empresa fabricante deverá comunicar imediatamente aos demais OCP, a emissão de novo Manual Técnico, para que esses informem às empresas de manutenção.

10.2.5 Solicitar da empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade a devolução dos Selos de Identificação da Conformidade não utilizados, nos casos de cancelamento ou encerramento da certificação.

Nota:

- a) No caso do OCP necessitar do apoio dos órgãos delegados do Inmetro, deve solicitar formalmente ao Inmetro, justificando as razões que os levaram a solicitar este apoio;
- b) Neste caso, o representante da RBMLQ poderá apreender/interditar cautelarmente os Selos de Identificação da Conformidade e testemunhar a destruição dos mesmos.

10.2.6 Exigir da empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade, que esteja ou tenha sido autorizada por outro OCP, ou que esteja trocando de certificador, a declaração de pendências técnicas fornecida pelo OCP no qual a empresa esteja ou tenha sido certificada.

10.2.7 O OCP deve verificar a eficácia do sistema de lacre do extintor de incêndio certificado, utilizado pelo licenciado, tendo em vista o estabelecido no subitem 10.1.13 deste regulamento.

10.2.8 O OCP deve efetuar o acompanhamento dos ensaios, de forma a garantir o cumprimento dos prazos estabelecidos pelo laboratório.

10.2.9 O OCP deve ter em seu quadro de profissionais, Auditor de Fabricação de Extintores de Incêndio certificado no âmbito do SBAC, em conformidade com requisitos regulamentares estabelecidos na Portaria Inmetro nº 396, de 31 de outubro de 2007.

10.2.10 No caso de suspensão da fabricação, o OCP deve acordar uma data para realização de novos ensaios dos extintores de incêndio, desde que a empresa tenha implementado as ações corretivas necessárias, bem como investigado e eliminando as causas que as originaram.

11 PENALIDADES

A inobservância das prescrições compreendidas neste regulamento acarretará na suspensão ou cancelamento da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, previstas neste Regulamento, bem como a aplicação das penalidades previstas no artigo 8º da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999.

12 USO DE LABORATÓRIO DE ENSAIO

12.1 Os ensaios previstos para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio relacionados neste item somente poderão ser realizados por laboratórios de 3ª parte acreditados pelo Inmetro, ou por laboratórios acreditados conforme o disposto no item 12.9, 12.9.1 e 12.9.2. São eles:

- Ensaio de capacidade de extinção de fogo (capacidade extintora);
- Ensaio de condutividade elétrica para extintores de incêndio classe C.

12.2 Para os ensaios previstos para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio, relacionados neste item, o OCP deve seguir a seguinte ordem de prioridade na seleção do laboratório:

- a) Laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro para o escopo de ensaio específico;
- b) Laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), quando não houver laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro;

Os ensaios são os seguintes:

- Ensaio de identificação de materiais plásticos;
- Ensaio de compressão de materiais plásticos;
- Ensaio de envelhecimento térmico;
- Ensaio de envelhecimento por radiação ultravioleta;
- Ensaio de vibração;
- Ensaios de coMPatibilidade com o agente extintor de todos os materiais não metálicos que entram em contato com esse agente;
- Ensaios relativos ao esguicho difusor;
- Ensaio de verificação de descarga na faixa de temperatura de operação;
- Ensaio de verificação da descarga após ciclagem térmica na faixa de temperatura de exposição;
- Ensaios relativos ao indicador de pressão;
- Ensaio de resistência às intempéries para os componentes metálicos;

12.2.1 Para os ensaios relacionados no item 12.2, opcionalmente à seleção do laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro, o OCP pode selecionar laboratório acreditado conforme o disposto nos itens 12.9, 12.9.1 e 12.9.2.

12.3 Quando algum ensaio previsto para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio for realizado por laboratório não acreditado pelo Inmetro para esse escopo específico de ensaio, fica a realização do mesmo condicionada a:

- avaliação do laboratório pelo OCP;
- acoMPanhamento do ensaio pelo OCP.

12.3.1 A avaliação realizada pelo OCP no laboratório não acreditado deverá ser feita por profissional do OCP que possua registro de treinamento na Norma ABNT NBR ISO/IEC 17025:2005. Este profissional deve possuir comprovação formal de experiência e conhecimento técnico específico quanto ao produto e ensaios a serem realizados ou utilizar-se de profissional do OCP que possua estes requisitos, que deve acoMPanhá-lo na avaliação.

12.4 A realização dos ensaios relacionados no item 12.2 por laboratórios não acreditados para o escopo do ensaio específico, além de atender aos critérios estabelecidos nos itens 12.3 e 12.3.1, só poderá ser efetuada enquanto não houver laboratório acreditado pelo Inmetro, e no prazo máximo de 24 meses a partir da publicação desta Portaria.

12.5 Ensaios das propriedades físico-químicas e de propriedade extintora para os agentes extintores devem obedecer à regulamentação do Inmetro vigente para o produto ou, quando não houver, serem realizados por laboratórios de 3ª parte acreditados pelo Inmetro, ou por laboratórios acreditados conforme o disposto nos itens 12.9, 12.9.1 e 12.9.2.

12.6 Para os ensaios previstos para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio relacionados neste item, o OCP pode optar por realizá-los em laboratórios acreditados de 1ª parte ou não acreditados desde que:

- o OCP ateste que haja condições para isso, por meio da avaliação referida no item 12.3.1;
- o OCP acompanhe o ensaio.

Os ensaios são os seguintes:

- Verificações visuais, dimensionais e volumétricas;
- Ensaio para verificação de vazamentos;
- Ensaio de ruptura hidráulica;
- Ensaio de verificação da tolerância de carga;
- Ensaio de verificação de descarga, alcance do jato e rendimento;
- Verificação de funcionamento de dispositivos de alívio;
- Verificação de resistência de dispositivos de transporte do extintor;
- Outros ensaios não relacionados nos itens 12.1, 12.2 e 12.6.

12.7 Quando o laboratório selecionado não for um acreditado de 3ª parte, o OCP deve registrar os motivos e as justificativas para tal fato, que devem ser baseados em evidências.

Nota: Este item não se aplica ao estabelecido no item 12.6 ou quando a utilização de laboratório acreditado for obrigatória.

12.8 Exclusivamente para os ensaios relativos ao extintor plástico, mencionados no “Anexo N” deste Regulamento, o OCP deve selecionar o laboratório na seguinte ordem:

- a) Laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro para o escopo de ensaio específico;
- b) Laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), quando não houver laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro;

12.8.1 Para os ensaios relacionados no item 12.8, opcionalmente à seleção do laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro, o OCP pode selecionar laboratório acreditado conforme o disposto nos itens 12.9, 12.9.1 e 12.9.2.

Nota: Para realização dos ensaios destinados ao extintor plástico comuns também aos do extintor metálico, deve ser atendido ao disposto nos itens 12.1 a 12.7.

12.9 Para a aceitação de resultados de laboratórios de ensaio acreditados por organismos de acreditação estrangeiros, será exigido que o laboratório seja acreditado por um organismo de acreditação signatário de acordo multilateral de reconhecimento mútuo, estabelecido por uma das cooperações relacionadas abaixo. O escopo do acordo assinado deve incluir a acreditação de laboratórios de ensaio.

- Interamerican Accreditation Cooperation (IAAC);
- European co-operation for Accreditation (EA);
- International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC).

Notas:

- a) A relação dos laboratórios acreditados pode ser obtida, consultando os sítios do Inmetro, das corporações e dos organismos signatários dos referidos acordos;
- b) O escopo da acreditação do laboratório deve incluir o Modelo de ensaio aplicado no âmbito deste Regulamento;
- c) Os relatórios de ensaios emitidos pelo laboratório deverão conter identificação clara e inequívoca de sua condição de laboratório acreditado.

12.9.1 O escopo da acreditação do laboratório de ensaio deve conter o mesmo método de ensaio previsto neste Regulamento.

12.9.2 Os relatórios de ensaios emitidos pelo laboratório devem conter identificação clara e inequívoca de sua condição de laboratório acreditado.

13 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OAC ESTRANGEIROS

13.1 As atividades de avaliação da conformidade, executadas por um organismo estrangeiro podem ser aceitas, desde que observadas todas as seguintes condições:

- a) Um OAC brasileiro acreditado ou designado pelo Inmetro tenha um MOU com o organismo estrangeiro;
- b) O organismo estrangeiro seja acreditado pelas mesmas regras internacionais adotadas pelo Inmetro, para o mesmo escopo ou equivalente;
- c) As atividades realizadas no exterior sejam equivalentes àquelas regulamentadas pelo Inmetro;
- d) O organismo acreditado ou designado pelo Inmetro emita o certificado de conformidade à regulamentação brasileira e assuma todas as responsabilidades pelas atividades realizadas no exterior e decorrentes desta emissão, como se o próprio tivesse conduzido todas as atividades;
- e) O OAC seja o responsável pelo julgamento e concessão de certificados de conformidade e;
- f) O Inmetro aprove o MOU.

14 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

14.1 O encerramento da certificação deve ser solicitado pela empresa autorizada, devendo o OCP assegurar que os projetos certificados antes desta decisão estejam em conformidade com este RAC.

14.2 O OCP deve programar uma auditoria extraordinária para verificação e registro dos seguintes requisitos:

- a) quando foram fabricados os últimos lotes do projetos certificados;
- b) material disponível em estoque para novas produções;
- c) quantidade de produto acabado em estoque e qual a previsão da empresa autorizada para que este lote seja consumido;
- d) se os requisitos previstos neste RAC foram cumpridos desde a última auditoria de acompanhamento; e
- e) ensaios de rotina realizados nos últimos lotes produzidos.

14.3 Quando julgar necessário, o OCP deve programar também a coleta de amostras e a realização de ensaios para avaliar a conformidade dos produtos em estoque na fábrica e/ou no comércio.

14.4 Caso o resultado destes ensaios apresente alguma não conformidade, o OCP, antes de considerar o processo encerrado, solicita ao fornecedor o tratamento pertinente, definindo as disposições e os prazos de implementação.

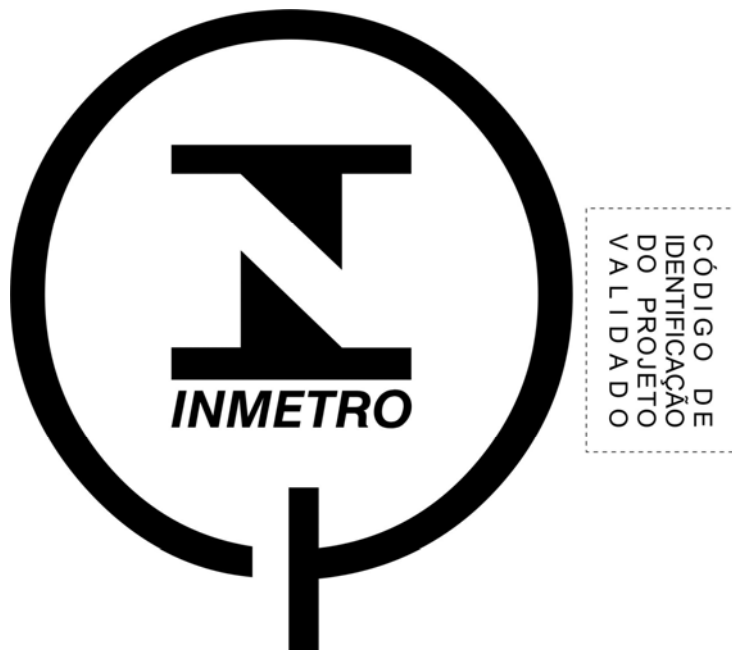
14.5 Uma vez concluídas as etapas acima, o OCP notifica este encerramento ao Inmetro.

ANEXOS

ANEXO A

FIGURA – MARCAÇÃO DA CONFORMIDADE

(PUNÇIONAMENTO NO CILINDRO OU RECIPIENTE)



**ANEXO B – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE
FORMULÁRIO INMETRO FOR-DQUAL- 144**

ESPECIFICAÇÃO DE SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

1 - Produto ou Serviço com Conformidade Avaliada: Fabricação de Extintores de Incêndio

2 – Desenho



Conteúdo Típico do Desenho (Layout)

Mecanismo: Certificação

Objetivo da AC: Segurança

Campo: Compulsório

Dimensões: 70mm X 40mm

3 – Condições de Aplicação e Uso do Selo

◆ **Superfície que será aplicado:**

Plana Curva Lisa Rugosa

◆ **Natureza da superfície:**

Vidro Papel Plástico ou material sintético Metálica Madeira
 Borracha

Outros (especificar):

◆ **Condições Ambientais:**

• **Na aplicação:** URA Temperatura

• **Ao Longo da vida útil do produto:** URA Temperatura

*URA – Umidade relativa do ar

◆ **Tempo esperado de vida útil do selo em anos: 05**

◆ **Solicitações demandadas durante o manuseio do produto com o selo de identificação da conformidade:** transporte, instalação, armazenamento, limpeza, exposição ao calor, frio e umidade.

◆ **Aplicação:**

Manual Mecanizada

4 – Propriedades esperadas para o selo

◆ **Cor: Pantone 1788 100% - Pantone 1235 100% 80% - Pantone Black 100% - Gradiente Pantone 318 100% 40%**

- ◆ Força de Adesão / Arrancamento: 0,7N/mm(Após 72h da aplicação, mantido em ambiente a 23+/- 1°C e URA de 50+/- 2%) N
- ◆ Estabilidade de cor: será avaliada após os ensaios de intemperismo. H
- ◆ **Resistência ao Intemperismo:**
 - Atmosfera Úmida: 72h a 23+/- 1°C e UR de 50+/- 2%; 24h a -10°C; 6 semanas a 50+/- 2% e 97% +/- 3% de URA; 90 dias em estufa com circulação de ar a 80+/- 1°C e 48 h de imersão em água destilada. H
 - Ultra Violeta: 720h h
 - Solventes: - h (especificar)
 - Produtos Químicos: h (especificar) tolueno, querosene, diesel, gasolina, alcool e detergente.
- ◆ **Resistência ao Cisalhamento:** O adesivo deve resistir a uma carga de 1kg aplicada durante 13 h, sem descolamento. Superfície e colagem : 17cm x 2,5 cm. kg/cm²

5 – Marca Holográfica

- De Segurança (desenho exclusivo de segurança) De Fantasia (finalidade decorativa)

6 – Outros Características do Selo

- Faqueamento (Dispositivo de destruição na tentativa de remoção do selo, inviabilizando a reutilização)
- Fundo Numismático com Anti-scanner (Dispositivo para evitar cópia por scanner e por impressão)
microletras positivas distorcidas.
- Fundo Degrade (Cores variadas)
- Numeração Seqüencial (Numeração do selo para rastreabilidade)
- Micro-texto com Falha Técnica (Micro-letras com tamanho não superior a 0.4mm, com falhas propositais mantidas em sigilo)
- Aplicação de Dados Variáveis (Dados da empresa, organismos e seqüencial)

FOR-DQUAL-144 (Especificação de Selo de Identificação da Conformidade)

ANEXO C – MANUAL TÉCNICO

O Manual Técnico deve apresentar, no mínimo o seguinte conteúdo:

a) Identificação dos Componentes

- Através de desenho, figura ou descrição técnica que permita a clara identificação de todas as suas partes. A indicação de marcas, se houver, deverá ter caráter meramente exemplificativo dos requisitos técnicos que devam ser atendidos;
- Todos os componentes ou subconjunto de componentes considerados substituíveis devem ser individualmente identificados com seu respectivo código;
- Especificação do menor componente ou subconjunto de componente substituível, e o seu respectivo código de identificação.

b) Transporte

- Advertência quanto ao atendimento à legislação pertinente;
- Recomendações quanto a forma mais adequada da embalagem que preserve o produto, empilhamento máximo, posição de transporte e condições ambientais.

c) Instalação

- Forma adequada de instalação do produto;
- Atendimento à legislação e normas vigentes;
- Recomendações para montagem, caso haja componentes desmontados.

d) Uso

- O fabricante deve estabelecer no quadro de instrução as recomendações normativas.

e) Descrição do Serviço

- O fabricante deve apresentar as orientações necessárias para a execução dos serviços de inspeção técnica e manutenções de primeiro, segundo e terceiro níveis em forma de recomendações quanto ao uso de ferramentas específicas e adequadas;
- cuidados na remoção e recolocação do agente extintor;
- detalhes necessários quanto aos cuidados nas operações de desmontagem e montagem do produto;
- forma de identificação dos componentes originais do projeto;
- identificação dos defeitos e ação corretiva recomendada.

f) Preservação

O fabricante deve apresentar recomendações quanto aos agentes utilizados na limpeza dos extintores de incêndio.

g) Instruções de Operação

A descrição das instruções de operação, bem como as de inspeção e manutenção do produto, como originalmente informado pelo fabricante no quadro de instruções.

h) Agente Extintor

Boas práticas e recomendações para substituição do agente extintor.

ANEXO D – REQUISITOS MÍNIMOS PARA AVALIAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE DO FABRICANTE

D.1 A avaliação inicial e de acompanhamento do Sistema de Gestão da Qualidade de fabricação, devem ser realizadas pelo OCP.

D.2 Na avaliação inicial e de acompanhamento do Sistema de Gestão da Qualidade de fabricação devem ser verificados os requisitos relacionados abaixo:

| Itens Técnicos | Itens referentes à ABNT NBR ISO 9001:2008 |
|---|---|
| Manual da Qualidade | 4.2.2 |
| Controle de Documentos | 4.2.3 |
| Controle de registros | 4.2.4 |
| Recursos Humanos | 6.2 |
| Competência, conscientização e treinamento | 6.2.2 |
| Infra-estrutura | 6.3 |
| Planejamento da Realização do Produto | 7.1 |
| Aquisição | 7.4 |
| Controle de produção e fornecimento de serviço | 7.5.1 |
| Identificação e rastreabilidade | 7.5.3 |
| Preservação do Produto | 7.5.5 |
| Controle de dispositivos de medição e monitoramento | 7.6 |
| Auditorias Internas | 8.2.2 |
| Medição e monitoramento de processos | 8.2.3 |
| Medição e monitoramento de produto | 8.2.4 |
| Controle de produto não-conforme | 8.3 |
| Melhoria Contínua | 8.5.1 |
| Ação Corretiva | 8.5.2 |
| Ação Preventiva | 8.5.3 |

D.3 Na avaliação inicial e de acompanhamento do Sistema de Gestão da Qualidade de fabricação, deve ser evidenciado que o fabricante realiza os ensaios de rotina previstos nos subitens 6.1.3 e 6.2.2.3.1.

D.4 O fabricante deverá disponibilizar ao OCP todos os registros decorrentes da certificação do Sistema de Gestão da Qualidade. O OCP deverá conferir a validade da certificação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante realizada pelo OCS.

D.5 A avaliação periódica do Sistema de Gestão da Qualidade de fabricação deve ser realizada, no mínimo, uma vez a cada 12(doze) meses após a concessão da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

DADOS DO FABRICANTE

Razão social do fabricante: _____

Marca do extintor: _____

DADOS DO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Razão social da OCP: _____

Responsável da OCP: _____

DADOS DO EXTINTOR DE INCÊNDIO

Código de projeto: _____

Carga nominal: _____

Pressão de trabalho: _____

Capacidade extintora: _____

Observações (obs1): _____

Tipo de manuseio: Portátil Sobre-rodas Pressurização: Direta Indireta Base: Sintética Proteínica Formador de filme aquoso: Sim Não **Situação geral dos ensaios** Pendente Em andamento Concluído

Comentários gerais da OCP:

Organismo de certificação do produto

Data e assinatura do auditor responsável

Carimbo da OCP

| Ensaio | Item normativo | Verif. / Ensaio | Status (obs.2) | Local | | Relat. de ensaio / data (obs3) | Responsável | Comentário |
|---|------------------------|-----------------|----------------|---------------|-------|--------------------------------|-------------|------------|
| | | | | Lab. (ident.) | Fabr. | | | |
| Classe quanto ao uso | 4.1.1 | V | | | | | | |
| Classe quanto ao tipo | 4.1.2 | V | | | | | | |
| Recipiente para o agente extintor | 4.3.1 | V | | | | | | |
| Cilindro para gás expelente | 4.3.2 | V | | | | | | |
| Dispositivo de segurança | 4.3.3 | V | | | | | | |
| Válvula do cilindro de gás expelente | 4.3.4.1 | V | | | | | | |
| Válvula de descarga | 4.3.4.2 | V | | | | | | |
| Mangueira de descarga | 4.3.5 | V | | | | | | |
| Indicador de pressão | 4.3.6 conforme NBR9654 | E | | | | | | |
| Orifício de carga | 4.3.7 | V | | | | | | |
| Tampa | 4.3.8 | V | | | | | | |
| Dispositivo de sustentação e alça de manuseio | 4.3.9 | V | | | | | | |

| Ensaio | Item normativo | Verif. / Ensaio | Status (obs.2) | Local | | Relat. de ensaio / data (obs3) | Responsável | Comentário |
|---|------------------|-----------------|----------------|---------------|-------|--------------------------------|-------------|------------|
| | | | | Lab. (ident.) | Fabr. | | | |
| Revestimento interno | 4.3.9 | V | | | | | | |
| Dispositivo de transporte de extintores não portáteis | 4.3.10 | V | | | | | | |
| Cor | 4.3.12 | V | | | | | | |
| Quadro de instruções | 4.3.13.1 | V | | | | | | |
| Marcação | 4.3.13.2 | V | | | | | | |
| Lacração | 4.3.14 | V | | | | | | |
| Toxidez dos componentes da carga | 5.1 | V | | | | | | |
| Carga de agente | 5.2 6.2.1 | V | | | | | | |
| Carga de gás expelente | 5.3 6.2.2 | V | | | | | | |
| Resistência a pressão do recipiente para água | 5.5.1.1 6.2.3 | E | | | | | | |
| Ruptura do recipiente para água | 5.5.1.2 6.2.4 | V | | | | | | |
| Resistência a pressão da mangueira de descarga | 5.6 6.2.5 | E | | | | | | |

| Ensaio | Item normativo | Verif. / Ensaio | Status (obs.2) | Local | | Relat. de ensaio / data (obs3) | Responsável | Comentário |
|--|----------------------------|-----------------|----------------|---------------|-------|--------------------------------|-------------|------------|
| | | | | Lab. (ident.) | Fabr. | | | |
| Funcionamento da válvula de alívio e discos de ruptura | 5.7.1 6.2.6 | E | | | | | | |
| Dispositivo de alívio para peças removíveis na recarga | 5.7.2 6.2.7 | V | | | | | | |
| Descarga na posição vertical | 5.8.1 6.2.8 | E | | | | | | |
| Descarga a 45° | 5.8.2 6.2.9 | E | | | | | | |
| Tempo efetivo de descarga | 5.8.3 6.2.10 | E | | | | | | |
| Resistência a intempéries de peças metálicas pintadas | 5.9 6.2.11 | E | | | | | | |
| Resistência a intempéries por corrosão do metal base | 5.9.2.a 6.2.12 | E | | | | | | |
| Resistência a intempéries por corrosão de zinco | 5.9.2.b 6.2.13 | E | | | | | | |
| Aderência da pintura | 5.10 6.2.14 | E | | | | | | |
| Expansão e drenagem | 5.11 6.2.16.1 | E | | | | | | |
| Determinação de capacidade de foração de filme aquoso | 6.2.15 | E | | | | | | |
| Capacidade extintora classe A e B | 5.12 NBR9443 NBR9444 | E | | | | | | |

OBS1: Quaisquer características complementares, quando necessário.

| OBS2: Classificação status | |
|----------------------------|----|
| Pendente | PD |
| Em processo | EP |
| Aprovado | AP |
| Reprovado | RE |
| Não aplica | NA |

OBS3: quando se tratar de verificação, na coluna de laudo/data deve constar o número do relatório de auditoria que contemplou a referida verificação.

ANEXO F – EXTINTOR DE INCÊNDIO COM CARGA DE ÁGUA – NBR 11715

| Características | Sub-seção | Realizar p/ as Famílias: |
|---|-----------|--------------------------|
| Recipiente vazamento | 5.4.1 | 1 |
| Recipiente ruptura | 5.4.2 | 1 |
| Mangueira vazamento, desprendimento conexão | 5.6.1 | 2 |
| Mangueira ruptura | 5.6.3 | 2 |
| Dispositivo de segurança | 5.7 | 2 |
| Descarga nos Limites Extremos Faixa de Operação | 5.8.4.1 | 1 |
| Tolerância de carga | 5.1.1 | 1 |
| Alívio peças removíveis | 4.3.9.2 | 1 |
| Descarga: tempo efetivo, alcance do jato e rendimento | 5.8.1.1 | 1 |
| Descarga a 45* | 5.8.2 | 1 |
| Descarga Intermitente | 5.8.3 | 1 |
| Vazamento extintor pressurizado e cilindro para o gás expelente | 6.2.12 | 1 |
| Cilindro gás expelente | 4.3.2.1 | 4 |
| Indicador de pressão | 4.3.7.2 | 2 |
| Resistência à intempéries | 5.10 | 3 |
| Aderência de Pintura (NBR 11003) | 5.11 | 3 |

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

- 1 – Por projeto de extintor
- 2 – Por projeto do componente.
- 3 – Por tratamento superficial.
Entende-se por tratamento superficial igualdade no processo de preparação da superfície, no processo de aplicação e tipo do material protetivo.
- 4 – Por projeto de cilindro de gás expelente.
Entende-se por projeto de cilindro de gás expelente a conformidade com as normas específicas de fabricação (ABNT NBR 12639, ABNT NBR12790, ABNT NBR12791 ou ISO 4705).

**ANEXO G – EXTINTOR DE INCÊNDIO COM CARGA DE HALOGENADO
NBR 11762**

| Características | Sub-seção | Realizar p/ as Famílias: |
|--|------------------|---------------------------------|
| Resistência à pressão | 4.2.11.1 | 1 |
| Recipiente ruptura | 4.2.11.2 | 1 |
| Dispositivo alívio de pressão | 4.3 | 2 |
| Válvula de descarga - vazamento | 4.4.5 | 2 |
| Válvula de descarga – resistência à pressão | 4.4.6 | 2 |
| Vazamento da mangueira de descarga | 4.5.5 | 2 |
| Descarga intermitente | 4.15.1 | 1 |
| Descarga – posição de uso e tempo efetivo | 4.15.2 | 1 |
| Descarga – faixa temperatura de operação -10°C | 4.15.3 | 1 |
| Descarga – faixa temperatura de operação +50°C | 4.15.3 | 1 |
| Descarga após ciclagem térmica | 4.15.4 | 1 |
| Plásticos – envelhecimento térmico | 4.7.1 | 2 |
| Plásticos – radiação UV | 4.7.2 | 2 |
| Dispositivo de travamento | 4.21 | 2 |
| Alça de transporte - resistência | 4.10.4 | 1 |
| Resistência à queda | 4.19 | 1 |
| Resistência dispositivo de sustentação | 4.11.4 | 1 |
| Indicador de pressão | 4.9 | 3 |
| Resistência à intempéries | 4.17 | 4 |
| Aderência da tinta | 4.18 | 4 |
| Capacidade de extinção de fogo | 4.20 | 1 |

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

- 1 – Por projeto de extintor
- 2 – Por projeto do componente.
- 3 – Por projeto de indicador de pressão.
Entende-se por projeto de indicador de pressão a conformidade com a norma específica de fabricação (ABNT NBR 9654).
- 4 – Por tratamento superficial.
Entende-se por tratamento superficial igualdade no processo de preparação da superfície, no processo de aplicação e tipo do material protetivo.

ANEXO H – EXTINTORES DE INCÊNDIO COM CARGA DE PÓ – NBR 10721

| Características | Sub- seção | Realizar p/ as Famílias |
|---|-------------------|--------------------------------|
| Resistência à Pressão | 4.2.10.1 | 1 |
| Verificação de Resistência – Ruptura | 4.2.10.2 | 1 / 2 |
| Cilindro para o Gás Expelente | 4.3.3 | 3 |
| Válvula cilindro de gás expelente - Fechada | 4.4.1.5.a | 4 |
| Válvula cilindro de gás expelente - Aberta | 4.4.1.5.b | 4 |
| Válvula cilindro de gás expelente - Resistência à pressão | 4.4.1.5.c | 4 |
| Dispositivo de Segurança | 4.4.1.6 | 4 / 5 |
| Válvula de descarga - Vazamento | 4.4.2.5.a | 6 |
| Válvula de descarga - Resistência à Pressão | 4.4.2.5.b | 6 |
| Válvula Plástica – Envelhecimento Térmico | 4.4.2.6 | 6 |
| Válvula Plástica – Radiação UV | 4.4.2.7 | 6 |
| Válvula de Alívio - Funcionamento | 4.4.3.3 | 7 |
| Válvula de Alívio - Pressão Máxima de Funcionamento | 4.4.3.4 | 7 |
| Válvula de Alívio - Intermitência | 4.4.3.5 | 7 |
| Mangueira de descarga - Resistência à Pressão | 4.5.7 | 8 |
| Mangueira de descarga – Envelhecimento térmico e U.V. | 4.5.8 | 8 |
| Indicador de Pressão | 4.6.1 | 9 |
| Tampa - Vazamento | 4.7.3.a | 10 |
| Tampa - Resistência à Pressão | 4.7.3.b | 10 |
| Alça de transporte - Deformação Extintor Portátil | 4.8.1.4 | 11 |
| Alça de transporte - Força Inclinação Não Portátil | 4.8.2.2 | 11 |
| Alça de transporte - Força Erguer Não Portátil | 4.8.2.3 | 11 |
| Alça de transporte - Força Suportar não Portátil | 4.8.2.4 | 11 |
| Dispositivo de Sustentação - Resistência à Carga | 4.9.4 | 11 |
| Dispositivo de rodagem - Rodagem | 4.10.2 | 11 |
| Dispositivo de rodagem - Impacto | 4.10.3 | 11 |
| Carga de Pó | 4.12.1 | 12 |
| Vazamento - Pressurização Direta | 4.14.1 | 13 |
| Vazamento - Gás Permanente | 4.14.2 | 13 |
| Vazamento - Cilindro de CO2 | 4.14.3 | 13 |
| Vazamento - Pressurização Indireta | 4.14.4 | 13 |
| Descarga Intermitente | 4.15.1 | 13 |
| Descarga Posição de Uso | 4.15.2 | 13 |
| Descarga Temperatura Operação | 4.15.3 | 13 |
| Descarga Temperatura de Exposição | 4.15.4 | 13 |
| Tempo Efetivo de Descarga | 4.15.5 | 13 |

| | | |
|------------------------------------|--------|----------------|
| Vibração | 4.16 | 13 |
| Pintura – Corrosão (NBR 8094) | 4.17.1 | 14 |
| Zincagem – SO2 (NBR 8096) | 4.17.2 | 14 |
| Zincagem – Câmara Úmida (NBR 8095) | 4.17.3 | 14 |
| Aderência Tinta (NBR 11003) | 4.18 | 14 |
| Capacidade Extintora classes A-B-C | 4.19 | 13 |
| Resistência à Queda | 4.20.2 | 15 |
| Plásticos – Envelhecimento Térmico | 4.21.1 | 16 |
| Plásticos – Radiação UV | 4.21.2 | 16 |
| Plásticos - Compressão | 4.21.3 | 17 |
| Identificação de Materiais | 4.21.4 | Por componente |
| Ciclagem de Recarga | 4.22.1 | 18 |
| Trava | 4.23.2 | Por projeto |

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

- 1 – Por projeto de cilindro. Entende-se por tipo de cilindro a igualdade em: pressão de trabalho; volume hidráulico; processo de produção; características geométricas; material.
- 2 – Por tipo de pressurização: Entende-se por tipo de pressurização como: pressurização direta ou indireta.
- 3 – Por projeto de cilindro de gás expelente. Entende-se por projeto de cilindro de gás expelente a conformidade com as normas específicas de fabricação (ABNT NBR 12639, ABNT NBR12790, ABNT NBR12791 ou ISO 4705).
- 4 – Por projeto de válvula para cilindro de gás expelente.
- 5 – Por pressão de trabalho do cilindro de gás expelente.
- 6 – Por projeto de válvula de descarga.
- 7 – Por projeto de válvula de alívio.
- 8 – Por projeto de mangueira.
- 9 – Por projeto de indicador de pressão. Entende-se por projeto de indicador de pressão a conformidade com as norma específica de fabricação (ABNT NBR 9654).
- 10 – Por projeto de tampa.
- 11 – Por projeto, executado no extintor com maior massa total.
- 12 – Por tipo de agente. Entende-se por tipo de agente a conformidade com as norma específica de fabricação (ABNT NBR 9695), igualdade de fabricante, de produto inibidor e de teor.
- 13 – Por projeto de extintor de incêndio.
- 14 – Por tratamento superficial. Entende-se por tratamento superficial igualdade no processo de preparação da superfície, no processo de aplicação e tipo do material de protetivo.
- 15 – Por projeto de extintor de incêndio, onde se considera apenas a massa de agente extintor e não o seu tipo (conforme descrito na legenda 12).

- 16 – Por componente, de mesmo material construtivo, mesmo processo fabricação, exceto variações dimensionais que não afetam o desempenho por problema de envelhecimento acelerado.
- 17 – Por componente, de mesmo material construtivo e seção transversal mais crítica, com exceção de comprimento.
- 18 – Por montagem de conjunto. Entende-se por mesma montagem de conjunto o envolvimento de mesmos componentes com mesmas especificações de acoplamento.

**ANEXO I – EXTINTOR DE INCÊNDIO COM CARGA DE ESPUMA MECÂNICA
NBR 11751**

| Características | Sub-seção | Realizar p/ as Famílias: |
|---------------------------------------|------------------|---------------------------------|
| Carga de agente | 5.2 | 1 |
| Carga de gás expelente | 6.2.2 | 1 |
| Recipiente para o agente extintor | 5.5.1 | 1 |
| Ruptura | 5.5.1.2 | 1 |
| Mangueira | 5.6 | 2 |
| Válvula de alívio | 5.7.1 | 2 |
| Orifício ou canais de alívio | 5.7.2 | 2 |
| Descarga vertical | 5.8.1 | 1 |
| Descarga à 45* | 5.8.2 | 1 |
| Tempo de descarga | 5.8.3 | 1 |
| Resistência à corrosão peças pintadas | 5.9.1 | 3 |
| Resistência à corrosão | 5.9.2 | 3 |
| Formação de filme aquoso | 6.2.15 | 1 e 4 |
| Expansão e tempo de drenagem | 5.11 | 1 e 4 |
| Capacidade extintora | 5.12 | 1 e 4 |

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

- 1 – Por projeto de extintor.
- 2 – Por projeto do componente.
- 3 – Por tratamento superficial.
Entende-se por tratamento superficial igualdade no processo de preparação da superfície, no processo de aplicação e tipo do material protetivo.
- 4 – Por origem e tipo de agente.

ANEXO J – EXTINTORES DE INCÊNDIO COM CARGA DE CO₂ – NBR 11716

| Características | Sub- seção | Realizar p/ as Famílias: |
|---|------------|--------------------------|
| Fabricação do Cilindro | 4.4.1.1 | 1 |
| Sistema de Travamento (Válvula) | 4.4.2.14 | 2 |
| Pressão Hidrostática (Válvula) | 4.4.2.15 | 2 |
| Ruptura do Disco (Válvula) | 4.4.2.16 | 2 |
| Elemento de Vedação (Válvula) | 4.4.2.17 | 2 |
| Força de acionamento (Válvula) | 4.4.2.18 | 2 |
| Torque máximo (Válvula) | 4.4.2.19 | 2 |
| Mangueira – Pressão hidrostática | 4.4.6 | 2 |
| Pressão Hidrostática (Mangueira) | 4.4.4.6 | 2 |
| Pressão de Ruptura (Mangueira) | 4.4.4.8 | 2 |
| Condutividade (Mangueira) | 4.4.4.9 | 2 |
| Resistência ao Impacto (Difusor) | 4.4.5.3 | 3 |
| Resistência dielétrica | 4.4.5.4 | 2 |
| Teste de Vazamento | 4.5.5 | 4 |
| Descarga Tempo Efetivo | 4.6.1 | 4 |
| Descarga Intermitente | 4.6.2 | 4 |
| Rendimento da descarga | 4.6.3 | 4 |
| Descarga nos Limites Extr. da Faixa de Oper. | 4.6.3.2 | 4 |
| Capacidade Extintora B | 4.7.1 | 4 |
| Capacidade Extintora C | 4.7.2 | 4 |
| Intempéries Peças Pintadas (NBR8094) | 4.8.1 | 5 |
| Intempéries Peças Zincadas e Cromatizadas (NBR8096) | 4.8.2 | 5 |
| Intempéries Peças Cromatizadas (NBR8095) | 4.8.3 | 5 |
| Aderência de Pintura (NBR11003) | 4.9 | 5 |

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

- 1 – Por projeto de cilindro.
Entende-se por projeto de cilindro a conformidade com as normas específicas de fabricação (ABNT NBR 12639, ABNT NBR12790, ABNT NBR12791 ou ISO 4705).
- 2 – Por projeto do componente.
- 3 – Pelo projeto de extintor com maior tempo efetivo de descarga.
- 4 – Por projeto de extintor.
- 5 – Por tratamento superficial. Entende-se por tratamento superficial igualdade no processo de preparação da superfície, no processo de aplicação e tipo do material protetivo.

ANEXO L – ACOMPANHAMENTO DE VARIÁVEIS EM EXTINTORES DE INCÊNDIO

| Acompanhamento de variáveis em extintores de incêndio com carga de pó | | | |
|---|--|-----------------------|-------------------|
| NBR 10721 | | Data: | |
| Descrição | Detalhes | Código Projeto | |
| | | Especificado | Encontrado |
| Recipiente Material utilizado Espessura das paredes Diâmetro externo Volume hidráulico Processo de soldagem PNC Pressão mínima ruptura Pintura * Anexar desenho | Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 2 | | |
| Tubo Sifão | Obs 1 | | |
| Válvula Descarga Fabricante Modelo Material (inclusive componentes) | Obs 3 | | |
| Mangueira Descarga Material construtivo Comprimento total Diâmetro interno Bocal (dimensões, perfil e material) Conexão (dimensões, perfil e material) Componentes de empatação * Anexar desenhos | Obs 1 | | |
| Indicador Pressão Fabricante Modelo Pressão de trabalho | | | |
| Pó para Extinção Fabricante Tipo Teor produtos inibidores com tolerancias Fluidez Massa específica aparente Granulometria | Método e tolerância Mínima Abertura peneira 106 µm - tol. 0 - 10 g Abertura peneira 75 µm - tol. 0 - 16 g Abertura peneira 53 µm - tol. 0 - 20 g | | |
| Dados de Desempenho Gás expelente Descarga posição de uso Tempo efetivo de descarga Capacidade Extintora | | | |

Observações:

- 1 - Desenho com detalhamento geométrico e indicações das variáveis.
- 2 - Processo de aplicação e cura, base da tinta e processo de preparação da superfície.
- 3 - Desenho em corte, indicando perfil interno de passagem na posição de máxima vazão.

Acompanhamento de variáveis em extintores de incêndio com carga d'água**NBR 11715****Data:**

| Descrição | Detalhes | Código Projeto | |
|---|--|-----------------------|-------------------|
| | | Especificado | Encontrado |
| Recipiente Material utilizado Espessura das paredes Diâmetro externo Volume hidráulico Processo de soldagem PNC Pressão mínima ruptura Pintura * Anexar desenho | Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 2 | | |
| Tube Sifão | Obs 1 | | |
| Válvula Descarga Fabricante Modelo Material (inclusive componentes) | Obs 3 | | |
| Mangueira Descarga Material construtivo Comprimento total Diâmetro interno Bocal (dimensões, perfil e material) Conexão (dimensões, perfil e material) Componentes de empatação * Anexar desenhos | Obs 1 | | |
| Indicador Pressão Fabricante Modelo Pressão de trabalho | | | |
| Dados de Desempenho Gás expelente Descarga posição de uso Tempo efetivo de descarga Alcance do jato Capacidade Extintora | | | |

Observações:

- 1 - Desenho com detalhamento geométrico e indicações das variáveis.
- 2 - Processo de aplicação e cura, base da tinta e processo de preparação da superfície interna e externa.
- 3 - Desenho em corte, indicando perfil interno de passagem na posição de máxima vazão.

Acompanhamento de variáveis em extintores de incêndio com carga de CO2**NBR 11716****Data:**

| Descrição | Detalhes | Código Projeto | |
|---|--|----------------|------------|
| | | Especificado | Encontrado |
| Cilindro Fabricante Material utilizado Espessura das paredes Diâmetro externo Volume hidráulico Pressão de trabalho Pressão de ensaio Pressão mínima ruptura Pintura Norma de fabricação * Anexar desenho | Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 2 | | |
| Tube Sifão | Obs 1 | | |
| Válvula Descarga Fabricante Modelo Material (inclusive componentes) Pressão de ruptura do disco de segurança | Obs 3 | | |
| Mangueira Descarga Material construtivo Comprimento total Diâmetro interno Difusor (dimensões, perfil e material) Conexões (dimensões, perfil e material) Punho (dimensões e material) * Anexar desenhos | Obs 1 | | |
| Dados de Desempenho Descarga posição de uso Tempo efetivo de descarga Capacidade Extintora | | | |

Observações:

- 1 - Desenho com detalhamento geométrico e indicações das variáveis.
- 2 - Processo de aplicação e cura, base da tinta e processo de preparação da superfície.
- 3 - Desenho em corte, indicando perfil interno de passagem na posição de máxima vazão.

Acompanhamento de variáveis em extintores de incêndio com carga de espuma mec.**NBR 11751****Data:**

| Descrição | Detalhes | Código Projeto | |
|---|--|----------------|------------|
| | | Especificado | Encontrado |
| Recipiente Material utilizado Espessura das paredes Diâmetro externo Volume hidráulico Processo de soldagem PNC Pressão mínima ruptura Pintura * Anexar desenho | Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 2 | | |
| Tubo Sifão | Obs 1 | | |
| Válvula Descarga Fabricante Modelo Material (inclusive componentes) | Obs 3 | | |
| Mangueira Descarga Material construtivo Comprimento total Diâmetro interno Bocal (dimensões, perfil e material) Conexão (dimensões, perfil e material) Componentes de empacotamento * Anexar desenhos | Obs 1 | | |
| Indicador Pressão Fabricante Modelo Pressão de trabalho | | | |
| LGE Fabricante Descrição Base Concentração Expansão Drenagem | | | |
| Dados de Desempenho Gás expelente Descarga posição de uso Tempo efetivo de descarga Alcance do jato Capacidade Extintora | | | |

Observações:

- 1 - Desenho com detalhamento geométrico e indicações das variáveis.
- 2 - Processo de aplicação e cura, base da tinta e processo de preparação da superfície interna e externa.
- 3 - Desenho em corte, indicando perfil interno de passagem na posição de máxima vazão.

Acompanhamento de variáveis em extintores de incêndio com carga de halogenado
NBR 11762

Data:

| Descrição | Detalhes | Código Projeto | |
|---|--|----------------|------------|
| | | Especificado | Encontrado |
| Recipiente Material utilizado Espessura das paredes Diâmetro externo Volume hidráulico Processo de soldagem PNC Pressão mínima ruptura Pintura * Anexar desenho | Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 1 Obs 2 | | |
| Tubo Sifão | Obs 1 | | |
| Válvula Descarga Fabricante Modelo Material (inclusive componentes) | Obs 3 | | |
| Mangueira / Bocal Descarga Material construtivo Comprimento total Diâmetro interno Bocal (dimensões, perfil e material) Conexão (dimensões, perfil e material) Componentes de empatação * Anexar desenhos | Obs 1 | | |
| Indicador Pressão Fabricante Modelo Pressão de trabalho | | | |
| Halogenado Fabricante Descrição | | | |
| Dados de Desempenho | | | |
| Gás expelente Descarga posição de uso Tempo efetivo de descarga Alcance do jato Capacidade Extintora | | | |

Observações:

- 1 - Desenho com detalhamento geométrico e indicações das variáveis.
- 2 - Processo de aplicação e cura, base da tinta e processo de preparação da superfície.
- 3 - Desenho em corte, indicando perfil interno de passagem na posição de máxima vazão.

ANEXO M

Certificado de Validação de Produto
Nº

Fabricante

Razão social:

CNPJ:

Marca comercial / Nome fantasia:

Endereço:

Organismo de certificação de produto

Razão social:

CNPJ:

Responsável:

Endereço:

Produto - Extintor de incêndio

Norma:

Modelo:

Código de projeto:

Carga nominal:

PNC / PT³ :

Agente extintor¹:

Produto inibidor²:

Teor de produto inibidor:

Capacidade extintora:

Portátil

Sobre-rodas

Pres. direta

Pres. indireta

Nota1: Para extintores halogenados discriminar o nome do agente

Nota2: Para extintores de espuma mecânica:

Base: Sintética Proteínica

Formador de filme aquoso: Sim Não

Nota3: Pressão normal de carregamento ou pressão de trabalho, registrar valor

O Organismo de Certificação de Produto acima referido, vem por meio deste atestar que o produto descrito nesse certificado está com todos os seus ensaios de fabricação, constantes na sua referida norma, concluídos e aprovados.

O OCP é responsável pela aprovação dos ensaios do produto, assim como pela manutenção de que, as mesmas condições do produto aprovado são mantidas e inalteradas durante a validade deste certificado.

*Para verificar a validade do certificado consulte o site do INMETRO: www.inmetro.gov.br

Data de emissão:

Organismo de Certificação de Produto

ANEXO N

REQUISITOS ADICIONAIS PARA CONFEÇÃO DE EXTINTORES DE INCÊNDIO, DE PRESSURIZAÇÃO DIRETA, DESCARTÁVEIS, COM RECIPIENTE EM MATERIAL PLÁSTICO, COM ATÉ 1 kg DE CAPACIDADE NOMINAL DE CARGA E PRESSÃO MÁXIMA DE 2 MPa

N.1 Os extintores de incêndio fabricados para atendimento a este Anexo, devem ser projetados para uma vida útil de **cinco anos**, e serem seguros quanto à fadiga por pressurização cíclica, fluência sob tensão constante, bem como a impactos e ataques de agentes externos como ácidos, bases e abrasão em processo esporádico (não contínuo), e agentes internos presentes nos gases expelentes. Independente da vida útil de projeto, o extintor deverá ser retirado de circulação por defeitos gerados por usos indevidos e/ou exposição a situações que gerem danos excepcionais, previstos ou não nas normas aplicadas.

N.1.1 No projeto deve ser elaborada uma análise de tensões completa em todo o recipiente pronto, isto é, com as conexões metálicas, reforço de fibra (quando houver) e selante (quando houver), o qual simula o comportamento em fadiga e fluência do material no decorrer da vida útil da aplicação nas pressões definidas na Tabela 1 ou na Tabela 2 deste Anexo.

Nota: A Tabela 1 é destinada ao recipientes fabricados em plástico estrutural e a Tabela 2 é destinada aos fabricados com Selante revestido por plástico reforçado.

N.1.2 Os recipientes, selantes e os demais componentes ou materiais produzidos pelo fabricante do extintor plástico utilizados para os ensaios de aprovação de projeto devem ser representativos de um processo normal de fabricação, não sendo aceitos protótipos para este fim.

N.2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES RELATIVOS A ESTE ANEXO

| | |
|----------------------|---|
| Norma ABNT NBR 15057 | Recipientes em plástico, para o transporte e/ou armazenamento de gás liquefeito de petróleo (GLP) – Projeto, fabricação e inspeção. |
|----------------------|---|

N.3 DEFINIÇÕES COMPLEMENTARES RELATIVAS A ESTE ANEXO:

N.3.1 Extintor de pressurização direta

Extintor de Incêndio onde o agente o agente extintor está permanentemente pressurizado pelo gás expelente.

N.3.2 Lote de recipientes

Conjunto de até 1000 recipientes produzidos sucessivamente, com as mesmas dimensões,

materiais e processo de fabricação.

N.3.3 Lote de selante

Conjunto de até 1000 selantes produzidos sucessivamente, com as mesmas dimensões, materiais e processo de fabricação.

N.3.4 Plástico

Termo genérico para designar materiais termoplásticos, termofixos e elastômeros.

N.3.5 Plástico Estrutural

Material plástico sem reforço de fibras, utilizado na fabricação dos recipientes dos extintores, e que suporta todos os esforços mecânicos exigidos pelo recipiente.

N.3.6 Plástico Reforçado

Material composto por fibras na forma contínua, bobinada, filamentada, de tecido ou picada, aglomeradas por uma matriz de material plástico, que tem a finalidade de suportar os esforços mecânicos.

N.3.7 Pressão Normal de Carregamento (PNC)

É a pressão do extintor a $23^{\circ} \text{C} \pm 3^{\circ} \text{C}$, especificada pelo fabricante.

N.3.8 Pressão de Ruptura (PR)

É a pressão à qual o componente ensaiado não resiste às tensões geradas e rompe, liberando a pressão interna acumulada.

N.3.9 Pressão de Serviço (PS)

É aquela desenvolvida no recipiente ou cilindro carregado com sua carga nominal e exposto por 6 (seis) horas a $65^{\circ} \text{C} \pm 3^{\circ} \text{C}$.

N.3.10 Pressão de Teste Hidrostático (PH)

É a pressão utilizada para o teste hidrostático, e que corresponde a $1,5 \times \text{PS}$ (pressão de serviço).

N.3.11 Recipiente Acabado

Recipiente completo, típico de produção normal, com identificação e revestimento externo, incluindo proteções integradas ao recipiente especificado pelo fabricante, mas livre de proteções não integradas ao recipiente.

Nota: O recipiente acabado poderá ser constituído do recipiente com a válvula, quando esta estiver soldada ao recipiente, por um processo de autofusão (sem adição de material de solda) perfazendo, de acordo com o fabricante, um conjunto estrutural único.

Para este caso, entretanto, quando não for possível realizar algum dos ensaios relacionados nas tabelas abaixo nesse produto, o recipiente e a válvula devem ser tomados separadamente, na linha de produção, no último estágio da fabricação que precede a autofusão referida.

N.3.12 Selante

Recipiente fabricado em material plástico sem finalidade estrutural, que é posteriormente revestido por plástico reforçado. A finalidade do selante é propiciar as características de impermeabilidade do recipiente, não podendo em hipótese alguma ter função estrutural, como ocorre nos recipientes que utilizam selantes metálicos com plástico reforçado.

N.4 Requisitos adicionais

N.4.1 Requisitos adicionais para Extintores fabricados em plástico estrutural:

N.4.1.1 Além dos ensaios requeridos na Tabela 1, os extintores plásticos fabricados em plástico estrutural devem ser submetidos aos ensaios requeridos para os extintores de incêndio metálicos que utilizem o mesmo agente extintor, cujas normas de fabricação e ensaio estão definidas no item 2 deste Regulamento.

Nota: Caso algum ensaio referido em N.4.1.1 já esteja especificado na Tabela 1, o mesmo deve ser realizado conforme o prescrito nessa tabela.

N.4.1.1.1 A amostragem necessária é a definida na norma de referência, estabelecida na Tabela 1.

N.4.1.1.2 Para os ensaios relacionados para o recipiente, quando não mencionado, deve-se utilizar o recipiente acabado.

| Tabela 1 | | |
|-----------------|---|---|
| Item | ENSAIO | NORMA DE REFERÊNCIA |
| 01 | Análise de Tensões em todo o recipiente acabado, nas seguintes pressões: <ul style="list-style-type: none">- Pressão atmosférica- Pressão normal de Carregamento (PNC)- Pressão de Serviço (PS)- Pressão de Ruptura (PR) | Item 5.3.3 da Norma ABNT NBR 15057:2004, corrigidas as pressões. |
| 02 | Ensaio de Tração de materiais metálicos | Item 6.2.2 da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 03 | Ensaio de tração do material plástico do recipiente e da válvula | Item 6.2.3.1 “a” da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 04 | Ensaio de Fluência no material | Item 6.2.3.1 “b” da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando uma vida em fluência de 5 (cinco) anos. |

| Item | ENSAIO | NORMA DE REFERÊNCIA |
|------|--|---|
| 05 | Ensaio de Fluência no recipiente | Item A.8 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, excluindo-se o subitem A.8.5. Nos testes solicitados nos subitens abaixo, corrigir as pressões, como segue: - para A.8.2: utilizar a pressão de serviço (PS); - para A.8.3: utilizar a pressão de teste hidrostático (PH) para o ensaio de do anexo A.3; - para A.8.4: utilizar a pressão nominal de carregamento (PNC) para o ensaio do anexo A.11 e duas vezes a pressão de teste hidrostático (2 x PH), para o ensaio do anexo A.4. |
| 06 | Ensaio para determinação da temperatura de amolecimento | Item 6.2.3.1 “c” da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 07 | Compatibilidade com o agente extintor | Norma do extintor de incêndio metálico correspondente (Relacionada no item 2 deste RAC) |
| 08 | Permeabilidade | Item A.10 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando a pressão normal de carregamento (PNC) |
| 09 | Ensaio de ambientação a fluidos externos | Item A.9 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando a pressão de teste hidrostático (PH). Excluído o atendimento ao item A.9.1.1, A.9.1.2, A.9.2.2 e A.9.4. Em seguida, submeter ao ensaio hidrostático, como em A.9.3. O cilindro não deve vazar nem romper. |
| 10 | Ensaio de queda | Norma do extintor de incêndio metálico correspondente (Relacionada no item 2 deste RAC). Após o ensaio, deve ser realizado um ensaio de funcionamento de acordo com a norma do extintor de incêndio metálico correspondente. |
| 11 | Envelhecimento por radiação ultravioleta para os componentes plásticos | Aplicar os subitem 4.21.2, do item 4.21 da Norma ABNT NBR 10721:2005 |
| 12 | Envelhecimento térmico para os componentes plásticos | Aplicar os subitens 4.21.1 e 4.21.3, do item 4.21 da Norma ABNT NBR 10721:2005 |

| Item | ENSAIO | NORMA DE REFERÊNCIA |
|------|--|--|
| 13 | Torque do bocal | Item A.14 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004. |
| 14 | Hidrostático | Item A.3 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando a pressão de teste hidrostático (PH). |
| 15 | Hidrostático de Ruptura | Norma do extintor de incêndio metálico correspondente (Relacionada no item 2 deste RAC), observado o descrito em N.4.1.2 |
| 16 | Ensaio de envelhecimento acelerado por radiação ultravioleta para o recipiente | Item A.7 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, observado o disposto no item N.4.1.1.3. |
| 17 | Outros ensaios (Aplicar aos componentes e ao Recipiente) | Todos os definidos para o item 4.21 (Materiais Plásticos) da Norma ABNT NBR 10721:2005. |

N.4.1.1.3 Os recipientes devem ser submetidos ao ensaio de envelhecimento acelerado por radiação ultravioleta, item A.7 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando-se a pressão normal de carregamento (PNC), excluindo-se o requerido no subitem A.7.3. Após este ensaio, o recipiente deve ser submetido ao ensaio hidrostático definido no item A.3 do Anexo A dessa mesma norma, e atender a seus requisitos.

N.4.1.2 O extintor de incêndio metálico correspondente é aquele que serve para acondicionar o mesmo agente extintor especificado para o extintor plástico.

N.4.2 Requisitos adicionais para Extintores fabricados com Selante revestido por matriz de plástico reforçado:

N.4.2.1 Além dos ensaios requeridos na Tabela 2, os extintores plásticos fabricados em plástico reforçado devem ser submetidos aos ensaios requeridos para os extintores de incêndio metálicos que utilizem o mesmo agente extintor, cujas normas de fabricação e ensaio estão definidas no item 2 deste Regulamento.

Nota: Caso algum ensaio referido em N.3.2.1 já esteja especificado na Tabela 2, o mesmo deve ser realizado conforme o prescrito nessa tabela.

N.4.2.1.1 A amostragem necessária é a definida na norma de referência, estabelecida na Tabela 2.

N.4.2.1.2 Para os ensaios relacionados para o recipiente, quando não mencionado, deve-se utilizar o recipiente acabado.

Tabela 2

| Item | ENSAIO | NORMA DE REFERÊNCIA |
|------|---|---|
| 01 | Análise de Tensões em todo o recipiente acabado, nas seguintes pressões: <ul style="list-style-type: none">- Pressão atmosférica- Pressão normal de Carregamento (PNC)- Pressão de Serviço (PS)- Pressão de Ruptura (PR) | Item 5.3.3 da Norma ABNT NBR 15057:2004, corrigidas as pressões. |
| 02 | Ensaio de Tração de materiais metálicos | Item 6.2.2 da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 03 | Ensaio de tração do material plástico do selante e da válvula | Item 6.2.3.3 “b” da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 04 | Ensaio de tração das fibras de reforço | Item 6.2.4 “a” da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 05 | Ensaio de Fluência das fibras de reforço | Item 6.2.4 “b” da Norma ABNT NBR 15057:2004, para uma vida em fluência de 5 (cinco) anos. |
| 06 | Ensaio de Fluência no recipiente | Item A.8 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, excluindo-se o subitem A.8.5. Nos testes solicitados nos subitens abaixo, corrigidas as pressões, como segue: <ul style="list-style-type: none">- para A.8.2: utilizar a pressão de serviço (PS);- para A.8.3: utilizar a pressão de teste hidrostático (PH) para o ensaio de do anexo A.3;- para A.8.4: utilizar a pressão normal de carregamento (PNC) para o ensaio do anexo A.11 e duas vezes a pressão de teste hidrostático (2 x PH), para o ensaio do anexo A.4. |
| 07 | Ensaio para determinação da temperatura de amolecimento do selante | Item 6.2.3.3 “a” da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 08 | Ensaio do plástico de impregnação das fibras (matriz do plástico reforçado) | Item 6.2.3.1 “c” da Norma ABNT NBR 15057:2004 |
| 09 | Compatibilidade com o agente extintor | Norma do extintor de incêndio metálico correspondente (Relacionada no item 2 deste RAC) |
| 10 | Permeabilidade | Item A.10 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando a pressão normal de carregamento (PNC) |
| 11 | Envelhecimento por radiação ultravioleta para os componentes plásticos | Aplicar os subitem 4.21.2, do item 4.21 da Norma ABNT NBR 10721:2005. |

| | | |
|----|---|---|
| 12 | Envelhecimento térmico para os componentes plásticos | Aplicar os subitens 4.21.1 e 4.21.3, do item 4.21 da Norma ABNT NBR 10721:2005. |
| 13 | Ensaio de envelhecimento acelerado por radiação ultravioleta para o recipiente | Item A.7 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, observado o disposto no item N.4.2.1.3. |
| 14 | Ensaio de ambientação a fluidos externos | Item A.9 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando a pressão de teste hidrostático (PH). Excluído o atendimento ao item A.9.1.1, A.9.1.2, A.9.2.2 e A.9.4. Em seguida, submeter ao ensaio hidrostático, como em A.9.3. O cilindro não deve vaziar nem romper. |
| 15 | Ensaio de queda | Norma do extintor de incêndio metálico correspondente (Relacionada no item 2 deste RAC). Após o ensaio, deve ser realizado um ensaio de funcionamento de acordo com a norma do extintor de incêndio metálico correspondente. |
| 16 | Torque do bocal | Item A.14 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004. |
| 17 | Hidrostático | Item A.3 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando a pressão de teste hidrostático (PH). |
| 18 | Hidrostático de Ruptura | Norma do extintor de incêndio metálico correspondente (Relacionada no item 2 deste RAC), observado o descrito em N.3.1.2 |
| 19 | Outros ensaios (Aplicar aos componentes, ao Selante e ao material plástico utilizado para impregnação das fibras de reforço (matriz do plástico reforçado)). | Todos os definidos para o item 4.21 (Materiais Plásticos) da Norma ABNT NBR 10721:2005. |

N.4.2.1.3 Os recipientes devem ser submetidos ao ensaio de envelhecimento acelerado por radiação ultravioleta, item A.7 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004, utilizando-se a pressão normal de carregamento (PNC), excluindo-se o requerido no subitem A.7.3. Após este ensaio, o recipiente deve ser submetido ao ensaio hidrostático definido no item A.3 do Anexo A dessa mesma norma, e atender a seus requisitos.

N.4.2.2 O extintor de incêndio metálico correspondente é aquele que serve para acondicionar o mesmo agente extintor especificado para o extintor plástico.