



Portaria nº 486, de 08 de dezembro de 2010

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 de Extintores de Incêndio, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar a revisão dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para 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 da Estrela n.º 67 - 2º andar – Rio Comprido
20251-900 Rio de Janeiro/RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública, que acolheu contribuições da sociedade em geral para a elaboração dos Requisitos de Avaliação da Conformidade ora aprovados, foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 160, de 04 de junho de 2009, publicada no Diário Oficial da União – DOU de 08 de junho de 2009, seção 01, página 88.

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

~~Art. 4º Determinar que, a partir de 1º de janeiro de 2012, os extintores de incêndio deverão ser fabricados e importados somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.~~

~~Parágrafo Único No prazo de 04 (quatro) meses, contados do término do prazo estabelecido no caput, os extintores de incêndio deverão ser comercializados no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.~~

~~Art. 5º Determinar que, a partir de 1º de janeiro de 2013, os extintores de incêndio deverão ser comercializados, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.~~

~~Parágrafo Único A determinação contida no caput não será aplicada aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos fixados no artigo anterior.~~



“Art. 4º Determinar que, a partir de 1º de abril de 2012, os extintores de incêndio deverão ser fabricados e importados somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.

Parágrafo Único – Três (03) meses após o término do prazo estabelecido no *caput*, os extintores de incêndio deverão ser comercializados no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.

Art. 5º Determinar que, a partir de 1º de março de 2013, os extintores de incêndio deverão ser comercializados, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados.

Parágrafo Único - A determinação contida no *caput* não será aplicada aos fabricantes e importadores, que observarão os prazos fixados no artigo anterior.” (N.R.) [Redação dada pela Portaria INMETRO / MDIC número 500 de 29/12/2011](#)

Art. 6º 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 os prazos asseverados nos artigos 4º e 5º desta Portaria.

~~Art. 7º Revogar, em 1º de janeiro de 2013, a Portaria Inmetro n.º 337, de 29 de agosto de 2007.~~

“Art. 7º Revogar, em 1º de março de 2013, a Portaria Inmetro n.º 337, de 29 de agosto de 2007.” (N.R.) [Redação dada pela Portaria INMETRO / MDIC número 500 de 29/12/2011](#)

Art. 8º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA EXTINTORES DE INCÊNDIO

1 OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade de Extintores de Incêndio, com foco na segurança, através do mecanismo de certificação compulsória, de modo a atender aos requisitos das normas ABNT 15808 – Extintores de Incêndio Portáteis e ABNT NBR 15809 – Extintores de Incêndio Sobre Rodas e, especificamente para os extintores de incêndio de pressurização direta, descartáveis, com recipiente em material plástico, com até 1 kg de capacidade nominal de carga e pressão normal de carregamento máxima de 2 MPa, atender ao Anexo I deste RAC, 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	Avaliação da Conformidade – Vocabulário e princípios gerais.
ABNT NBR ISO 9001	Sistemas de Gestão da Qualidade - Requisitos.
ABNT NBR 15808	Extintores de Incêndio Portáteis
ABNT NBR 15809	Extintores de Incêndio sobre rodas
Portaria Inmetro nº 179/2009	Regulamento para o uso das marcas, dos símbolos de acreditação, de reconhecimento da conformidade aos princípios das boas práticas de laboratório – BPL, 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.
Resolução Conmetro nº 05:2008	Regulamento para o Registro de Objeto com Conformidade Avaliada Compulsória, através de Programa Coordenado pelo Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro
ABNT NBR ISO/IEC – Guia nº 2	Normalização e Atividades Relacionadas – Vocabulário Geral

3 SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
------	--

Cgcre	Coordenação Geral de Acreditação
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
LGE	Líquido Gerador de Espuma
MoU	<i>Memorandum of Understanding</i>
NIE	Norma Inmetro Específica
OAC	Organismo de Avaliação da Conformidade
OCP	Organismo de Certificação de Produto
OCS	Organismo de Certificação de Sistema de Gestão da Qualidade
PAC	Programa de Avaliação da Conformidade
RAC	Requisitos de Avaliação da Conformidade
RBMLQ	Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade
SBAC	Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade
SGQ	Sistema de Gestão da Qualidade

4 DEFINIÇÕES

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

4.1 Acompanhamento de mercado

Processo sistematizado que tem por objetivo monitorar, no mercado, os objetos regulamentados ou com a conformidade avaliada, no âmbito do SBAC, identificando o atendimento ou não aos requisitos estabelecidos, através de ações de fiscalização ou verificação da conformidade, visando a retirada dos objetos irregulares do mercado ou o aperfeiçoamento dos Programas de Avaliação da Conformidade.

4.2 Acreditação

É a atestação de terceira parte relacionada a um organismo de avaliação da conformidade, comunicando a demonstração formal da sua competência para realizar tarefas específicas de avaliação da conformidade.

4.3 Agente extintor

Substância utilizada para extinção de fogo.

4.4 Amostra

Consiste em uma ou mais unidades de produto, retiradas do universo a ser inspecionado, de forma aleatória, que seja representativa deste.

4.5 Amostragem

Fornecimento de uma amostra do objeto da avaliação da conformidade, de acordo com um procedimento.

4.6 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 Portaria do Inmetro.

4.7 Auditoria

Processo sistemático, independente e documentado para evidenciar registros, afirmações de fatos ou outras informações pertinentes e avaliá-los de maneira objetiva para determinar a extensão na qual os requisitos especificados são atendidos.

4.8 Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade

Autorização dada pelo Inmetro, 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 179/2009 o uso do Selo é restrito a objetos que tenham sido avaliados com base em Programas de Avaliação da Conformidade implantados pelo Inmetro. Para produto certificado passível de Registro, conforme Resolução Conmetro nº 05/2008, a autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade será concedida na forma e nas hipóteses previstas nesta Resolução, que autoriza condicionado à existência do Certificado de Conformidade, a utilização do Selo de Identificação da Conformidade e a comercialização do produto.

4.9 Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade em material publicitário

Autorização dada pelo Inmetro, através de documento emitido pela Dqual, para o uso do Selo de Identificação da Conformidade em material publicitário referente a produtos regulamentados pelo Inmetro, em atendimento à Portaria Inmetro nº 179/2009.

4.10 Avaliação da Conformidade

Processo sistematizado, com regras pré-estabelecidas, devidamente acompanhado e avaliado, de forma a propiciar adequado grau de confiança de que um produto, processo ou serviço, ou ainda um profissional, atende a requisitos pré-estabelecidos por normas técnicas e/ou regulamentos, com o menor custo possível para a sociedade.

4.11 Certificação

Atestação da conformidade de um objeto realizada por terceira parte.

4.12 Certificado de Conformidade

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

4.13 Cilindro

Reservatório de pressão, sem costura, utilizado para armazenamento de gases a pressão superior a 3 MPa (30kgf/cm²) a 20° C.

4.14 Componentes Originais

Aqueles que compõem o extintor de incêndio como fabricado originalmente pelo fabricante do extintor, de acordo com suas especificações técnicas no projeto validado.

4.15 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.

4.16 Família

Agrupamento de modelos do produto, para um mesmo fim, de um mesmo fabricante, de uma mesma unidade fabril, que possuem características em comum.

4.17 Fiscalização

Modalidade de acompanhamento no mercado, dotada de poder de polícia administrativa, executada pelo Inmetro ou por entidades públicas por ele delegadas, que constituem a Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade – Inmetro - RBMLQ-I, a partir de orientações definidas previamente pelo Inmetro, feita por meio de inspeção visual da presença do selo de identificação da conformidade e de informações obrigatórias exigidas para objetos regulamentados ou com a conformidade avaliada compulsoriamente.

4.18 Fornecedor

Pessoa física ou jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, legalmente estabelecida no país, que desenvolve atividades de produção, criação, construção, montagem, transformação, recuperação, reparação, importação, exportação, distribuição, comercialização do produto ou prestação de serviços. O fornecedor é, necessariamente, o solicitante da certificação.

4.19 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.

4.20 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 e que serve, ainda, para definir o nível de manutenção a ser executado nesse extintor, caso necessário.

4.21 Laboratório Acreditado

Entidade pública, privada ou mista, acreditada pela Cgcre/Inmetro de acordo com os critérios por ela estabelecidos, com base nos princípios e políticas adotadas no âmbito do SBAC, para a realização de ensaios.

4.22 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.

4.23 Memorial Descritivo

Documento apresentado pelo fornecedor que descreve o projeto do objeto a ser avaliado e o identifica sem ambiguidade, com o objetivo de explicitar, de forma sucinta, as informações mais importantes, em especial às relativas aos detalhes construtivos e funcionais do produto.

4.24 Modelo de Certificação 5

Modelo que prevê as seguintes etapas para a certificação: ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio e/ou no fornecedor.

Estabelece a realização do ensaio de tipo, acompanhado de avaliação das medidas tomadas pelo fabricante para o Sistema de Gestão da Qualidade de sua produção, seguido de um acompanhamento regular, por meio de auditorias, do controle da qualidade da fábrica e de ensaios de verificação em amostras coletadas no comércio e/ou na fábrica.

4.25 Modelo de Produto

Conjunto com especificações próprias, estabelecidas por características construtivas, ou seja, mesmo projeto, processo produtivo, dimensões e demais requisitos normativos, podendo também ser identificado por apresentar a mesma referência comercial.

Para fins deste RAC, é o 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.

4.26 Norma Técnica

Documento estabelecido por consenso e emitido por um organismo reconhecido, que fornece para uso comum e repetido, regras, diretrizes ou características para produtos, serviços, bens, pessoas, processos ou métodos de produção, cujo cumprimento não é obrigatório. Pode também tratar de terminologia, símbolos, requisitos de embalagem, marcação ou rotulagem aplicáveis a um produto.

4.27 Organismo de Certificação de Produto - OCP

Organismo que conduz o processo de Certificação e concede o Certificado de Conformidade de produtos nas áreas voluntária e compulsória, com base em normas nacionais, regionais e internacionais ou em requisitos técnicos.

4.28 Organismo de Certificação de Sistema de Gestão da Qualidade - OCS

Organismo que conduz e concede a Certificação de Sistemas de Gestão da Qualidade, nas áreas voluntária e compulsória, com base em normas nacionais, regionais e internacionais.

4.29 Órgão Delegado

Instituição pública nacional, federal, estadual ou municipal, integrante da Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade – RBMLQ-I, conveniada com o Inmetro.

4.30 Programa de Avaliação da Conformidade - PAC

Programa que define os requisitos para avaliação da conformidade do objeto em relação à base normativa, propiciando adequado grau de confiança na conformidade, com o menor custo possível para a sociedade. É composto pelos Requisitos de Avaliação da Conformidade – RAC, específicos para o objeto, pela Norma Técnica, Instrução Normativa - IN ou Regulamento Técnico da Qualidade – RTQ, e pelo documento ora aprovado, Requisitos Gerais de Certificação de Produtos - RGCP, tanto no campo compulsório quanto no voluntário.

4.31 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.

4.32 Recipiente

Reservatório utilizado para o armazenamento dos agentes extintores dos extintores de incêndio de baixa pressão, isto é, cuja pressão normal de carregamento é menor que 30 kgf/cm² a 20° C.

4.33 Registro de Objeto

Ato pelo qual o Inmetro, no campo compulsório, na forma e nas hipóteses previstas na Resolução Conmetro 05/2008, autoriza, condicionado à existência do Certificado de Conformidade, a utilização do Selo de Identificação da Conformidade e a comercialização do objeto.

4.34 Requisitos de Avaliação da Conformidade

Documento que contém requisitos específicos e estabelece tratamento sistêmico à avaliação da conformidade de um determinado objeto, de acordo com os requisitos estabelecidos em Norma Técnica, Instrução Normativa - IN ou Regulamento Técnico da Qualidade – RTQ, e com os Requisitos Gerais de Certificação - RGC. São elaborados e estabelecidos pelo Inmetro, através de Portaria, para o atendimento pelas empresas, pelos Organismos de Avaliação da Conformidade - OACs e demais partes impactadas.

4.35 Responsável Técnico

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

4.36 Selo de Identificação da Conformidade

Identificação que indica que o objeto avaliado está em conformidade com os critérios estabelecidos no RAC e na Portaria Inmetro nº 179/2009 e com características definidas no Manual de Aplicação de Selos de Identificação da Conformidade do Inmetro.

4.37 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 RAC, 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.

4.38 Validação de Projeto

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

4.39 Verificação da Conformidade

Modalidade de acompanhamento no mercado, por meio da realização de ensaios em amostras coletadas, do objeto regulamentado ou com conformidade avaliada.

4.40 Verificação da Conformidade pelo Inmetro em objetos com PAC

Modalidade de acompanhamento no mercado, de caráter proativo, que avalia, por meio da realização de ensaios em amostras coletadas pela Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade – RBMLQ-I, o objeto com conformidade avaliada voluntária ou compulsoriamente, com o objetivo de evidenciar se são mantidas as condições nas quais a conformidade do produto foi atestada, para identificar possíveis aperfeiçoamentos para o Programa de Avaliação da Conformidade ou aplicação de medidas punitivas.

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

5.2 Ao OAC acreditado pelo Inmetro para fins de certificação de produto, caso aplicável à certificação do Extintor de Incêndio, denomina-se OCP.

5.3 Todas as etapas do processo de certificação devem ser conduzidas pelo OCP.

6 ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O processo de avaliação da conformidade é constituído por várias etapas. Cada etapa obedecerá a uma sequência de procedimentos a ser seguido para o modelo de certificação adotado, que é o abaixo:

- Modelo de Certificação 5: Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhado de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio e/ou no fabricante/fornecedor.

6.1. Avaliação Inicial

6.1.1 Solicitação da certificação

6.1.1.1 O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP na qual deve constar a denominação e a característica do produto a ser certificado, anexado a esta os seguintes documentos:

- a) Documentação técnica dos projetos de extintores de incêndio, conforme item 6.1.2 deste RAC;
- b) Documentação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação da empresa, em atendimento ao item 6.1.4 deste RAC;
- c) Descrição do Sistema de Atendimento e Tratamento de Reclamações, que contemple o disposto no capítulo 7 deste RAC;

6.1.2 Avaliação dos projetos

6.1.2.1 O fornecedor 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 RAC.

Nota: Quando um mesmo componente for utilizado em mais de um projeto, o OCP deve proceder conforme determinado em 6.1.5.1.3 e 6.1.5.1.3.1.

6.1.2.2 Enquanto não houver regulamentação específica estabelecida pelo Inmetro, não será admitida a utilização de recipientes ou cilindros não metálicos, com exceção ao recipiente definido no Anexo I deste RAC.

6.1.2.2.1 O anexo I deste RAC 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 normal de carregamento máxima de 2 MPa .

6.1.2.3 Cada projeto de extintor de incêndio deve ser apresentado pelo fornecedor 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.

6.1.2.4 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 fornecedor de extintor de incêndio deve apresentar o desenho com a identificação de todos os componentes através de vista explodida.

II) Manual técnico

Todos os fornecedores de extintores de incêndio, para obter o Certificado de Conformidade, deverão obrigatoriamente elaborar Manual Técnico dos projetos de extintores de incêndio, conforme estabelecido no Anexo C deste RAC, 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.

Estes fornecedores devem disponibilizar seu Manual Técnico, em língua portuguesa e com a indicação da data de publicação, em seu sítio na *world wide web (Internet)*.

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 fornecedor 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 compulsoriamente no âmbito do SBAC, o fornecedor deve, obrigatoriamente, utilizá-los.

- b) As especificações técnicas estabelecidas pelo fornecedor de extintores de incêndio que excedam as exigências das normas relacionadas no capítulo 2 deste RAC, 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 RAC 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.

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

- a) Recipiente ou cilindro (cilindro para o agente extintor e para o gás expelente)
 - fabricante;
 - material utilizado;
 - volume hidráulico com respectiva tolerância, observando a Nota abaixo;
 - diâmetro interno ou externo;

- pressão normal de carregamento;
- especificação de rosca;
- espessura das paredes;
- revestimento interno, se aplicável;
- origem de fabricação;
- processo de fabricação;
- tratamento térmico utilizado;
- tratamento superficial utilizado.

Nota: Não é permitido a utilização de cilindros, para acondicionamento do agente extintor ou do gás expelente de CO₂, com volume hidráulico abaixo do volume nominal, ou seja, a tolerância negativa constante das normas de fabricação não pode ser aplicada a esses cilindros.

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.

Nota: Não é permitida a utilização de válvulas plásticas em extintores de incêndio recarregáveis. Estas válvulas só podem ser aplicadas a extintores de incêndio descartáveis.

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

- 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.

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

6.1.2.7 Os dados de desempenho devem ser registrados por modelo, conforme Anexo E deste RAC. Estes dados devem ser verificados pelo OCP durante a Avaliação de Manutenção, para confirmar se o produto validado corresponde ao modelo que está sendo produzido e comercializado, e se mantém as mesmas características da Avaliação Inicial.

6.1.3 Análise da solicitação e da conformidade da documentação

6.1.3.1 O OCP, no prazo máximo de 15 (quinze dias) úteis, deve analisar a viabilidade de atendimento da solicitação antes do início do serviço de certificação, bem como avaliar a documentação enviada.

6.1.3.1.1 Caso a solicitação de certificação seja considerada inviável, o OCP deve comunicar formalmente ao fornecedor o motivo da inviabilidade do atendimento e devolver toda a documentação apresentada.

6.1.3.1.2 Caso seja identificada não conformidade na documentação recebida, esta deve ser formalmente devolvida ao fornecedor, juntamente com a descrição da não conformidade. O fornecedor deverá providenciar a sua correção e formalizá-la ao OCP, evidenciando a implementação da(s) mesma(s) para nova análise.

6.1.3.2 Após análise e aprovação da solicitação e da documentação enviada, o OCP deve programar, de comum acordo com o fornecedor, a auditoria inicial do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, em atendimento ao disposto no item 6.1.4 deste RAC.

6.1.4 Auditoria inicial

6.1.4.1 Após análise e aprovação da documentação, o OCP, de comum acordo com o fornecedor, 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 RAC, observando-se o disposto em 6.1.4.2.

6.1.4.2 A apresentação de Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade, emitido no âmbito do SBAC, tendo como referência a norma ABNT NBR ISO 9001, sendo esta certificação válida para a linha de produção dos Extintores de Incêndio, pode isentar o detentor desse certificado, enquanto o mesmo tiver validade, sob responsabilidade do OCP, das avaliações do Sistema de Gestão da Qualidade, previstas no Anexo D deste RAC, excetuando-se a análise da documentação descrita em 6.1.4.3 e 6.1.4.3.1.

Devem ser observadas as seguintes condições:

- a) A certificação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante 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 fornecedor deve ser certificado no âmbito do SBAC, quando aplicável.

6.1.4.3 O fornecedor 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 pelo fabricante, 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 / relatórios de inspeções e ensaios durante o processo produtivo e inspeções finais (ensaios do produto / componentes de fabricação própria).

6.1.4.3.1 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 fornecedor.

6.1.4.4 O OCP, durante a auditoria, deve emitir relatório, registrando o resultado da mesma, tendo como referência este RAC.

6.1.4.5 O relatório de auditoria deve ser assinado pelo menos pela equipe auditora. Uma cópia deve ser disponibilizada ao fornecedor.

6.1.5 Ensaios iniciais

6.1.5.1 Definição de ensaios a serem realizados

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

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

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

6.1.5.1.3 Para ensaios dos componentes de uso comum em mais de um modelo, não haverá necessidade de realizar o ensaio, para esse componente, para todos os modelos 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 modelos que o utilize.

6.1.5.1.3.1 O ensaio para o componente a que se refere o item 6.1.5.1.3 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 6.1.5.1.3.

6.1.5.2 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 RAC, bem como nos dados do projeto, e remeter ao laboratório selecionado conforme 6.1.5.3.

6.1.5.3 Definição do laboratório

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

6.1.5.3.1.1 Na seleção do laboratório deve ser observado o estabelecido no capítulo 15 deste RAC.

6.1.6 Tratamento de não-conformidades no processo de Avaliação Inicial

6.1.6.1 Constatado algum não atendimento aos requisitos da etapa de Auditoria Inicial do Sistema de Gestão da Qualidade (item 6.1.4), o fornecedor 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 fornecedor, justificados e considerada a pertinência pelo OCP.

6.1.6.2 O OCP deverá avaliar e validar as ações corretivas propostas pelo fornecedor.

6.1.6.3 O OCP deve averiguar a implementação das ações corretivas.

6.1.6.4 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 os ensaios em amostragem dobrada, utilizando-se do mesmo lote de fabricação da primeira amostra reprovada.

6.1.6.5 No caso da reprovação mencionada em 6.1.6.4, devem ser refeitos, além do(s) ensaio(s) reprovados, todos os demais ensaios que tenham influência ou sejam influenciados por aquele reprovado.

6.1.6.6 Caso haja reprovação em algum dos ensaios realizados sobre a amostragem dobrada, será considerado reprovado o modelo do extintor. Neste caso, o fornecedor 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 fornecedor, justificados e considerada a pertinência pelo OCP.

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

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

6.1.6.9 A aprovação do modelo do extintor nos ensaios realizados sobre a amostragem em dobro não exime o fornecedor 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.

6.1.7 Emissão do Certificado de Conformidade

6.1.7.1 Validação dos projetos de extintores de incêndio

6.1.7.1.1 É pré-condição para a certificação, o cumprimento das seguintes ações:

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

6.1.7.1.2 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 6.1.7.1.3, o OCP deve validar o projeto do extintor de incêndio e o fornecedor deve manter este projeto validado. As características técnicas do produto devem ser confrontadas com os registros do projeto validado.

6.1.7.1.3 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 RAC. O mesmo se aplica à toda documentação necessária.

6.1.7.1.3.1 O OCP emitirá um Certificado de Validação de Produto para cada projeto, que deverá estar de acordo com o Anexo H, após observar o descrito nos itens 6.1.7.1.4 e 6.1.7.1.5.

6.1.7.1.3.2 Qualquer alteração no projeto do extintor de incêndio que implique em mudança nos dados de desempenho descritos no subitem 6.1.2.5, alínea f, ocasiona, obrigatoriamente, a realização de novos ensaios e nova validação de projeto.

6.1.7.1.4 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 certificado referido em 6.1.6.1.3.1) à Comissão de Certificação, que deve emitir um parecer sobre a concessão do Certificado de Conformidade.

6.1.7.1.4.1 A Comissão de Certificação tem caráter permanente e consultivo. Sua função é analisar os processos de certificação e auxiliar na concessão, manutenção, extensão, redução, advertência, suspensão ou cancelamento da certificação.

6.1.7.1.4.2 A Comissão de Certificação do OCP deve estar livre de quaisquer pressões comerciais, financeiras e outras, que possam influenciar em suas decisões e ter uma estrutura cujos membros são escolhidos, de forma a existir um equilíbrio de interesses, no qual não predomine interesse particular.

Sua composição conta com representantes das entidades de classe, consumidores, representantes de órgãos de defesa do consumidor e órgãos de normalização, entre outros, com reconhecida representatividade e/ou capacitação em sua área de atuação.

6.1.7.1.4.3 O parecer da Comissão de Certificação não isenta o OCP da responsabilidade nos certificados concedidos, mantidos ou renovados.

6.1.7.1.5 Com base no parecer da Comissão de Certificação, o OCP emite o Certificado de Validação de Produto e o Certificado de Conformidade.

6.1.7.1.5.1 A emissão desse Certificado 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 fornecedor.

6.1.7.1.5.2 O Certificado deve conter, necessariamente, os seguintes dados:

- a) razão social, CNPJ, endereço completo do fornecedor de extintor de incêndio e nome fantasia (quando aplicável);
- b) razão social do fabricante, quando este não for o fornecedor;
- c) número, data de emissão e validade do Certificado de Conformidade;
- d) dados do produto certificado com a identificação dos modelos abrangidos pelo Certificado;
- e) dados completos do OCP (informar, no mínimo: razão social, endereço completo, CNPJ, número da acreditação);
- f) referência à Portaria MDIC/Inmetro que aprova este RAC;
- g) assinatura do responsável pelo OCP;
- h) a inscrição: ***“Este Certificado está vinculado ao contrato (identificar o contrato) e para o endereço (identificar o endereço)”***.

6.1.7.5.3 A emissão do Certificado de Conformidade não autoriza o uso do Selo de Identificação da Conformidade. Para que o produto certificado obtenha a Autorização para o Uso do Selo de Identificação da Conformidade, é preciso que sejam cumpridos todos os requisitos previstos neste RAC, incluindo o Registro junto ao Inmetro, e os procedimentos formais do contrato firmado entre o OCP e o fornecedor.

6.1.7.5.4 Somente após a obtenção do Certificado da Conformidade o fornecedor poderá realizar o processo de registro de seu produto, no Inmetro, conforme capítulo 9 deste RAC. O Registro é indispensável para a comercialização do produto.

6.1.7.5.5 A validade do Certificado de Conformidade emitido é de 03 (três) anos.

6.2 Avaliação de Manutenção

6.2.1 Planejamento da Avaliação de Manutenção

6.2.1.1 A Avaliação de Manutenção é realizada pelo OCP, o qual planeja novas auditorias e ensaios, conforme estabelecido nos itens 6.1.4 e 6.1.5, deste RAC, excluindo-se o subitem 6.1.5.2, para constatar se as condições técnico-organizacionais que levaram à obtenção do Certificado de Conformidade estão sendo mantidas.

6.2.1.2 O OCP deve programar e realizar, no mínimo, uma auditoria por ano, em cada fornecedor detentor do Certificado de Conformidade, podendo haver outras auditorias, desde que haja deliberação do OCP, baseadas em evidência que as justifiquem ou por solicitação do Inmetro.

6.2.2 Auditoria de manutenção

A auditoria de manutenção deve ocorrer na frequência determinada em 6.2.1.2 e conforme estabelecido em 6.1.4.

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

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 modelos certificados, na frequência estabelecida em 6.2.2.2.3 e 6.2.2.2.3.1. Além disso, o OCP deve realizar os ensaios e verificações estabelecidos em 6.2.2.1.2, referentes às especificações descritas no Anexo G deste RAC, em 1/3 (um terço) dos projetos de extintores de incêndio por tipo certificado e de forma alternada de uma auditoria para outra, observando-se a exceção descrita em 6.2.2.2.3.1.

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 Na avaliação da conformidade dos componentes, o OCP deve verificar a conformidade dos produtos, através das informações existentes no memorial descritivo, e deve realizar, por meio de verificações e ensaios, o acompanhamento das variáveis de projeto especificadas no Anexo G deste RAC.

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

6.2.2.2 Definição da amostragem de manutenção

6.2.2.2.1 O OCP deverá coletar três amostras, no mínimo, de cada modelo. 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 o fornecedor comprove ao OCP que atua somente naquela região.

6.2.2.2.2 Caso o fornecedor 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.

6.2.2.2.3 Para realização destes ensaios, a coleta de amostras deve ser feita na fábrica e no comércio, devendo a amostra ser constituída, no mínimo, de três extintores de cada modelo. O OCP deve, em

cada auditoria, coletar o maior número de amostras possível no comércio, considerando a disponibilidade e logística de retirada e substituição das amostras.

6.2.2.2.3.1 Independente do disposto em 6.2.2.2.3, os ensaios de funcionamento devem ser realizados nos modelos de extintores de incêndio disponíveis em todas as auditorias, isto é, em todas as avaliações de manutenção deve-se executar ensaios de funcionamento no maior escopo possível.

6.2.2.2.3.2 Se ao final de 03 (três) anos após a concessão ou renovação do Certificado de Conformidade ainda existir algum projeto aprovado sem realizar ensaio de funcionamento, além do executado na concessão do referido certificado, o OCP deve proceder à redução do escopo, retirando esse projeto do escopo de extintores certificados e comunicar formalmente ao Inmetro.

Notas:

- a) na coleta de amostras no mercado, os custos e a reposição do produto são de responsabilidade do fornecedor do extintor de incêndio;
- b) findo o período 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;
- c) por ocasião da renovação, a cada 3 anos, deve ser dada continuidade à frequência dos ensaios adotados até então, como um processo contínuo. Isto é, deve ser continuada a realização dos ensaios e verificações em 1/3 (um terço) dos modelos de extintores de incêndio por tipo certificado;
- d) são considerados ensaios de funcionamento o tempo efetivo de descarga, o rendimento, a tolerância de carga e o alcance de jato, quando aplicável.

6.2.2.3 Definição do laboratório

Deve ser observada a orientação contida no subitem 6.1.5.3 deste RAC.

6.2.3 Tratamento de não-conformidades no processo de Avaliação de Manutenção

6.2.3.1 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.

6.2.3.2 A identificação de alguma não conformidade nos ensaios de manutenção acarretará na suspensão imediata da certificação para o modelo/a família não conforme. O OAC deve notificar o fornecedor por escrito, informando que só poderá retomar o processo de certificação quando as não conformidades encontradas forem solucionadas.

6.2.3.2.1 Caso a não-conformidade evidenciada venha a comprometer outros modelos, conforme critérios descritos nos Anexos F, G, H e I deste RAC, a suspensão da fabricação também será estendida a estes modelos.

6.2.3.3 O fornecedor deverá apresentar o plano de ações corretivas em até 15 (quinze) dias corridos a partir da suspensão da sua certificação. A certificação volta a vigorar quando as ações corretivas forem consideradas efetivas pelo OCP. A efetividade das ações corretivas deverá ser confirmada por meio de ensaios.

6.2.3.3.1 Novos prazos podem ser acordados desde que formalmente solicitados pelo fornecedor, justificados, e avaliada a pertinência pelo OAC.

6.2.3.4 Constatada alguma não conformidade na avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do fornecedor detentor do Certificado de Conformidade, o OCP deve acordar com a mesma um prazo para a correção destas não conformidades.

6.2.3.5 Caso o fornecedor detentor do Certificado de Conformidade possua SGQ certificado, o OCP deve formalizar a não conformidade descrita em 6.2.3.4 ao OCS responsável por essa certificação.

6.2.3.6 Caso o fornecedor não atenda aos prazos estabelecidos, e desde que não tenha sido acordado novo prazo, a certificação será cancelada.

6.2.3.7 O fornecedor deve tomar ações de controle imediatas que impeçam que os modelos reprovados sejam enviados para o mercado.

6.2.4 Confirmação da Manutenção

6.2.4.1 O OCP deve emitir a confirmação da manutenção após a análise crítica de que o atendimento aos requisitos de auditoria e ensaios foi demonstrado.

6.2.4.1.1 Para emitir essa confirmação, o OCP apresenta o processo à Comissão de Certificação que deve emitir seu parecer sobre a mesma. O parecer da Comissão de Certificação não isenta o OCP de responsabilidades nas manutenções concedidas.

6.2.4.2 A ocorrência de reprovação do produto nos ensaios de manutenção da certificação acarreta na suspensão imediata do Certificado de Conformidade para o modelo reprovado.

6.2.4.2.1 A suspensão referida em 6.2.4.3 pode se estender a outros modelos, se identificado que o problema é sistêmico.

6.3 Avaliação de Manutenção (Recertificação)

A avaliação de renovação deve ser programada pelo OCP, de acordo com os critérios estabelecidos no item 6.2 deste RAC. O prazo para a avaliação de renovação é de a cada 03 (três) anos após a avaliação inicial.

6.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Renovação (Recertificação)

Devem ser observadas as orientações descritas no subitem 6.2.3 deste RAC.

6.3.2 Confirmação da Recertificação

6.3.2.1 A confirmação da recertificação é baseada na decisão feita após a análise crítica pelo OAC, de que o atendimento aos requisitos de renovação foi demonstrado.

6.3.2.2 Para emitir essa confirmação, o OCP apresenta o processo à Comissão de Certificação que deve emitir seu parecer sobre a mesma. O parecer da Comissão de Certificação não isenta o OCP de responsabilidades nas manutenções concedidas.

7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

O fornecedor detentor do Certificado de Conformidade deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os requisitos descritos abaixo:

7.1 O processo de tratamento de reclamações do fornecedor deve contemplar:

- a) uma política para tratamento das reclamações, assinada pelo responsável formalmente designado para tal, que evidencie que o fornecedor:
- valoriza e dá efetivo tratamento às reclamações apresentadas por seus clientes;
 - conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas leis, especificamente na Lei n.º 8078/1990;
 - analisa criticamente os resultados, bem como toma as providências devidas, em função das reclamações recebidas;
 - define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
 - compromete-se a responder ao Inmetro qualquer reclamação no prazo de 15 (quinze) dias corridos;
 - compromete-se a responder ao reclamante quanto ao recebimento, tratamento e conclusão da reclamação, conforme prazos estabelecidos internamente.
- b) uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes contendo o registro de cada uma, o tratamento dado e o estágio atual;
- c) a indicação formal de uma pessoa ou equipe, devidamente capacitada e com liberdade para o tratamento das reclamações;
- d) número de telefone ou outros meios para atendimento às reclamações e formulário de registro de reclamações.

7.2 O fornecedor deve ainda realizar anualmente uma análise crítica das reclamações recebidas e evidências da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias.

8 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OACs ESTRANGEIROS

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

- a) o OAC brasileiro 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 pelo OAC no exterior sejam equivalentes àquelas regulamentadas pelo Inmetro;
- d) o organismo acreditado 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;
- f) o Inmetro aprove a utilização do MoU.

9 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

O encerramento da Certificação dar-se-á nas hipóteses de cancelamento da fabricação/importação dos produtos certificados ou de transferência para outro OAC.

O OAC deve assegurar que os objetos certificados antes desta decisão estejam em conformidade com o RAC.

9.1 O OAC deve programar uma auditoria extraordinária para verificação e registro dos seguintes requisitos:

- a) data de fabricação dos últimos lotes do objeto certificado e seus tamanhos;
- b) material disponível em estoque para novas produções;

- c) quantidade de produto acabado em estoque e qual a previsão da unidade fabril para que este lote seja consumido;
- d) cumprimento dos requisitos previstos no RAC desde a última auditoria de acompanhamento;
- e) ensaios de rotina realizados nos últimos lotes produzidos.

9.2 Quando julgar necessário, o OAC poderá programar também a coleta de amostras e a realização de ensaios para avaliar a conformidade dos produtos em estoque na unidade fabril.

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

9.4 No caso de produtos importados, avaliados compulsoriamente, o fornecedor não poderá mais importar tais produtos a partir do encerramento do contrato com o OAC.

9.5 Uma vez concluídas as etapas acima, o OAC notifica o encerramento ao Inmetro.

10 MARCAÇÃO DA CONFORMIDADE E SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os extintores de incêndio devem ser identificados quanto à conformidade a este RAC, conforme descrito nos itens 10.1 e 10.2.

10.1 Marcação da Conformidade

A marcação disposta no anexo A deste RAC deve ser puncionada junto à marcação exigida nas normas dos extintores relacionados no capítulo 2 deste RAC.

10.1.1 Todo fornecedor detentor do Certificado de 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 Marcação da Conformidade e o Código de Identificação do Projeto Validado, conforme Anexo A deste RAC, além do próprio Selo de Identificação da Conformidade, somente após obter o Registro junto ao Inmetro.

10.2 Selo de Identificação da Conformidade

O Selo de Identificação da Conformidade tem por objetivo identificar que o objeto da Certificação foi submetido ao processo de avaliação e atendeu aos requisitos contidos neste RAC.

10.2.1 Aplicação

10.2.1.1 O Selo de Identificação da Conformidade definido pelo Inmetro deve ser aposto de forma visível e legível nos extintores de incêndio novos certificados, em consonância com o previsto na Portaria Inmetro nº 179/2009 e de acordo com o especificado em 10.1.1 e 10.2.2.

Nota: O Selo de Identificação da Conformidade pode ser aposto 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 fornecedor, quando aplicável.

10.2.2 Especificação

10.2.2.1 O modelo, as características, a rastreabilidade e as formas de aposição do Selo de Identificação da Conformidade são os definidos neste RAC, obedecidas às disposições contidas na Portaria Inmetro nº 179, de 16 de junho de 2009, e no Manual de Aplicação dos Selos de Identificação da Conformidade.

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

10.2.3 Aquisição

10.2.3.1 O Selo de Identificação da Conformidade será obtido através de gráfica. O fornecedor detentor do Certificado de Conformidade deve seguir os seguintes procedimentos:

- escolher e qualificar a gráfica para confeccionar o Selo de Identificação da Conformidade, quanto ao atendimento aos requisitos estabelecidos no RAC;
- obter aprovação do Inmetro do layout do Selo de Identificação da Conformidade a ser confeccionado pela gráfica;
- disponibilizar ao Inmetro a qualquer tempo e hora, amostra dos selos confeccionados para verificação quanto ao cumprimento dos requisitos do RAC, assumindo o ônus desta verificação.

10.2.3.2 Posteriormente à realização do descrito em 10.2.3.1, o Selo de Identificação da Conformidade, será solicitado pelo fornecedor de extintores de incêndio ao OCP, na quantidade necessária para suas atividades, conforme previsto na Norma Inmetro NIE–Dqual–142.

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

10.2.3.4 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.

10.2.3.5 O Selo de Identificação da Conformidade deverá atender aos requisitos deste RAC, conforme subitem 10.1.2.1, e sua aquisição será de responsabilidade do fornecedor detentor do Certificado de Conformidade.

10.2.3.6 A escolha da gráfica para confeccionar o Selo de Identificação da Conformidade será livre e de responsabilidade do fornecedor detentor do Certificado de Conformidade, conforme definido em 10.2.3.1.

10.2.4 Rastreabilidade

10.2.4.1 Caso o fornecedor 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 o Selo de Identificação da Conformidade instituído no 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.

10.2.4.2 O fornecedor detentor do Certificado de 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 aposto o selo:

- a) número de série e identificação do lote do extintor;
- b) número de série do Selo de Identificação da Conformidade;
- b) data de fabricação;
- c) modelo.

Nota: A identificação do número do lote do extintor pode estar contida no número de série, ou ser rastreável através deste.

10.2.5 Repasse para o Inmetro

10.2.5.1 A título de subsidiar os custos de implantação e manutenção do programa de avaliação da conformidade do produto objeto deste RAC, deve ser recolhido ao Inmetro, pelo fornecedor detentor do Certificado de Conformidade, por meio da Guia de Recolhimento da União – GRU, o valor referente a R\$ 0,04 por unidade de Selo de Identificação da Conformidade.

10.2.5.2 Após o recebimento do comprovante de pagamento da G.R.U., a Seção de Apoio Operacional em Avaliação da Conformidade – 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.

11 REGISTRO DO PRODUTO

11.1 Concessão do Registro

11.1.1 O Registro do produto extintor de incêndio ocorrerá sempre pelo fornecedor, que deve preencher uma solicitação específica formal ao Inmetro, por sistema disponível no sítio <http://www.inmetro.gov.br/qualidade/regObjetos.asp>.

11.1.2 A Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade é dada através do registro do produto, objeto da certificação, no Inmetro, conforme os requisitos estabelecidos na Resolução Conmetro nº 05/2008 e complementados por este RAC.

11.1.3 A certificação do produto, em conformidade com os critérios definidos nesse RAC, constitui etapa indispensável para a concessão do registro do mesmo.

11.1.4 Os documentos para a solicitação do Registro do produto, que devem ser anexados ao sistema, são os seguintes:

- a) Certificado de Conformidade, respeitadas as disposições previstas nesse RAC, demonstrando a conformidade do objeto;
- b) Atos constitutivos da empresa e documento hábil comprovando que o solicitante está legalmente investido de poderes para representá-la;
- c) Termo de compromisso da avaliação da conformidade assinado pelo representante legal responsável pela comercialização do produto no país;
- d) Outros documentos, se pertinente.

11.1.5 O Inmetro avalia a solicitação e, caso todos os documentos estejam de acordo com o estabelecido nesse RAC, emite o Registro cujo número permitirá a identificação do produto e é

composto pela marca do Inmetro, conforme apresentado no anexo do Selo de Identificação da Conformidade.

11.1.5 O Registro terá a sua validade vinculada à validade do Certificado de Conformidade, estabelecido neste RAC.

11.2 Manutenção do Registro

11.2.1 A manutenção da autorização está condicionada a inexistência de não conformidades durante a Avaliação de Manutenção, conforme definido no subitem 6.2 deste RAC, e na Resolução Conmetro nº 05/2008.

11.2.2 A solicitação da manutenção da autorização deve ser feita ao Inmetro, pelo solicitante, através do sítio <http://www.inmetro.gov.br/qualidade/regObjetos.asp>, com antecedência mínima de 20 (vinte) dias antes do vencimento de sua validade, respeitados os procedimentos estabelecidos na Resolução Conmetro nº 05/2008.

11.3 Renovação do Registro

11.3.1 A renovação do Registro está condicionada a inexistência de não conformidades nos procedimentos estabelecidos nesse RAC e na Resolução Conmetro nº 05/2008.

11.3.2 A solicitação de renovação do Registro deve ser feita ao Inmetro, através do sítio www.inmetro.gov.br, com antecedência mínima de 45 (quarenta e cinco) dias antes do vencimento de sua validade, respeitados os procedimentos estabelecidos na Resolução Conmetro nº 05/2008.

11.4 Alteração do Escopo de Registro

11.4.1 Quando houver inclusão de novos modelos de extintores de incêndio certificados ao Certificado de Conformidade, o solicitante detentor do Registro só obterá a Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade a partir do momento em que obtiver o Registro junto ao Inmetro, que deve ser solicitado formalmente por meio do sítio <http://www.inmetro.gov.br/qualidade/regObjetos.asp>.

11.4.2 Quando houver exclusão de modelos de extintores de incêndio do Certificado de Conformidade, o solicitante detentor do Registro deve fazer solicitação formal ao Inmetro, por meio do sítio <http://www.inmetro.gov.br/qualidade/regObjetos.asp>, para reduzir o escopo do Registro.

11.5 Suspensão ou cancelamento do Registro

11.5.1 A suspensão ou cancelamento da Autorização para Uso do Selo de Identificação da Conformidade ocorre quando não for atendido quaisquer dos requisitos estabelecidos neste RAC e/ou no capítulo III da Resolução Conmetro nº 05/2008.

11.5.2 No caso de suspensão ou cancelamento do Certificado de Conformidade por descumprimento de quaisquer dos requisitos estabelecidos pelo RAC, o Registro do produto objeto da certificação, fica sob a mesma condição. Nestes casos, o solicitante deve cessar o uso do Selo de Identificação da Conformidade e toda e qualquer publicidade que tenha relação com o mesmo.

11.5.3 Enquanto perdurar a suspensão ou cancelamento do Registro, a fabricação e comercialização do(s) produto(s) não conforme(s) deve(m) ser imediatamente interrompida(s).

11.5.3.1 O fornecedor também deve providenciar a retirada dos produtos não conformes do mercado.

11.5.4 A interrupção da suspensão, parcial ou integral do Registro, está condicionada à comprovação, por parte do fornecedor detentor do Registro, da correção das não conformidades que deram origem à suspensão.

11.5.5 O solicitante detentor do Registro que tenha o seu Registro cancelado somente pode retornar ao sistema após a realização de um novo processo completo de avaliação da conformidade e uma nova solicitação de Registro no Inmetro.

12 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

12.1 Obrigações do fornecedor

12.1.1 O fornecedor detentor do Certificado de 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.

12.1.2 Acatar as condições estabelecidas nas normas técnicas aplicáveis, nas disposições legais e nas disposições contratuais referentes à emissão do Certificado de Conformidade (bem como à sua manutenção e renovação), independentemente da sua transcrição.

12.1.3 Acatar as condições estabelecidas nas disposições legais referentes à autorização para uso do selo de Identificação da Conformidade.

12.1.4 Acatar as decisões pertinentes à certificação tomadas pelo OCP, recorrendo ao Inmetro, nos casos de reclamações e apelações, via Ouvidoria do Inmetro.

12.1.5 Estabelecer um período de garantia para os extintores de incêndio fabricados ou importados pelo fornecedor detentor do Certificado de Conformidade, 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.

12.1.6 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, o fornecedor detentor do Certificado de Conformidade está obrigada a adotar a medida corretiva pertinente prestando assistência técnica gratuita (diretamente ou através de empresas autorizadas) ou substituindo o produto não-conforme do proprietário do equipamento.

12.1.7 Puncionar o logo do Inmetro, conforme Anexo A deste RAC, e a identificação do código do projeto em todos os extintores de incêndio certificados, de acordo com o estabelecido em 10.1.

~~**12.1.7.1** Puncionar, ainda, todas as marcações exigidas nas normas de fabricação dos extintores vigentes e também a capacidade volumétrica (volume hidráulico) dos cilindros dos extintores de Dióxido de Carbono, mesmo quando a norma de fabricação desse cilindro não exigir.~~

“**12.1.7.1** Puncionar, ainda, todas as marcações exigidas nas normas vigentes de fabricação de extintores de incêndio, além das seguintes marcações:

- a) capacidade volumétrica (volume hidráulico) dos cilindros dos extintores de Dióxido de Carbono;
- b) norma de fabricação do extintor de incêndio;
- c) marcação, na válvula, do peso cheio (PC) do extintor de incêndio completo e carregado;
- d) marcação, na válvula, do peso vazio (PV) do extintor de incêndio completo, descarregado.” (N.R.)

(Redação dada pela Portaria INMETRO / MDIC número 500 de 29/12/2011)

12.1.8 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 RAC.

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

12.1.10 Informar previamente, ao OCP, qualquer modificação que pretenda fazer no produto ao qual foi concedida a Certificação. O OCP analisará a necessidade de verificações e ensaios para esse produto, em atendimento ao item 6.1.5 deste RAC.

12.1.11 O fornecedor deve possuir para carregamento do extintor com pó para extinção, instalações e equipamentos que garantam que, durante sua transferência, o mesmo não seja exposto a condições diferentes das especificadas. Não são aceitos procedimentos para carregamento manual.

12.1.12 Submeter ao Inmetro, para autorização, todo o material de divulgação onde figure o Selo de Identificação da Conformidade ou a Marcação da Conformidade.

12.1.13 Devolver ao OCP os Selos de Identificação da Conformidade e o Certificado de 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.

12.1.14 O fornecedor deve possuir um responsável técnico, conforme definido no subitem 4.35 deste RAC, que deve ser o responsável pelo processo de fabricação, executado pelo fabricante, e responsabilizar-se pelos projetos, informações e questões técnicas que forem solicitadas.

12.1.15 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.

12.1.16 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 pelo fornecedor.

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

Nota:

- a) O fornecedor 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 ao fornecedor enviar, pelo menos, um exemplar impresso do documento alterado para as empresas que solicitaram o manual técnico anterior;
- c) O Manual Técnico do fornecedor deverá constar na página da Internet do fornecedor detentor do Certificado de Conformidade, com a finalidade de ser facilmente acessado e baixado pelas empresas de inspeção técnica e manutenção de extintores de incêndio e/ou outros interessados;
- d) A substituição do projeto do fornecedor 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.

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

~~**12.1.19** O extintor de incêndio deve apresentar um quadro de instruções ou etiqueta adicional, contemplando, no mínimo, informações quanto:~~

- ~~a) à identificação do fabricante do extintor;~~
- ~~b) à identificação do importador, quando este não for o fabricante;~~
- ~~c) ao tipo do extintor e norma de fabricação pertinente;~~
- ~~d) 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;~~
- ~~e) à declaração expressa de que o extintor deve passar por inspeção técnica e manutenção por empresa com conformidade avaliada no âmbito do SBAC;~~
- ~~f) 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;~~
- ~~g) 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;~~
- ~~h) à obrigatoriedade da realização de ensaio hidrostático no prazo máximo de 5 anos ou quando o equipamento apresentar corrosão ou dano térmico ou mecânico;~~
- ~~i) 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.~~
- ~~j) ao termo de garantia do extintor descartável, se for o caso.~~

~~**Nota:** As alíneas “e”, “f”, “g”, “h” e “i” acima descritas, não se aplicam aos extintores de incêndio descartáveis.~~

12.1.19 O extintor de incêndio deve apresentar um quadro de instruções ou etiqueta adicional, contemplando as informações descritas na norma ABNT NBR 15808 ou ABNT NBR 15809, acrescidas de informações quanto:

- a) à identificação do importador, quando este não for o fabricante;

- b) 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;
- c) à declaração expressa de que o extintor deve passar por inspeção técnica e manutenção por empresa com conformidade avaliada no âmbito do SBAC;
- d) 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;
- e) 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;
- f) à obrigatoriedade da realização de ensaio hidrostático no prazo máximo de 5 anos ou quando o equipamento apresentar corrosão ou dano térmico ou mecânico;
- g) 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.
- h) ao termo de garantia do extintor descartável, se for o caso.

Nota: As alíneas “e”, “f”, “g”, “h” e “i” acima descritas, não se aplicam aos extintores de incêndio descartáveis. ” (N.R.) [Redação dada pela Portaria INMETRO / MDIC número 500 de 29/12/2011](#)

12.1.20 O fornecedor detentor do Certificado de Conformidade que mudar de OCP deve solicitar uma declaração negativa de pendências técnicas perante o OCP do qual esteja se desligando. O fornecedor deverá devolver imediatamente o original do Certificado de Conformidade 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.

12.1.20.1 O fornecedor detentor do Certificado de Conformidade não poderá mudar de OCP enquanto houver pendências técnicas junto ao antigo OCP.

12.1.21 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.

12.1.22 O fornecedor detentor do Certificado de Conformidade que cessar definitivamente a fabricação ou importação de extintores de incêndio deve comunicar este fato imediatamente ao OCP, devolvendo de imediato o original desse Certificado, bem como os Selos de Identificação da Conformidade não utilizados. O OCP notifica a sua Comissão de Certificação e ao Inmetro.

12.1.23 O fornecedor detentor do Certificado de Conformidade deve disponibilizar, em seu Manual Técnico, seus logotipos atual e antigos.

12.1.24 Apor identificação em todos os componentes ou subconjunto de componentes considerados substituíveis, por meio do código referido no item “6.1.2.4 II a” deste RAC ou de alguma outra forma que permita sua rastreabilidade a esse código.

12.1.25 Vedantes líquidos ou pastosos, quando utilizados como auxílio à vedação entre a válvula e o cilindro/recipiente dos extintores de incêndio, não podem ser do tipo “trava rosca” ou “trava química”, isto é, não podem ter por função o travamento químico.

12.1.26 Somente comercializar qualquer modelo de extintor de incêndio, abrangidos por este RAC, conforme definido no capítulo 1, após atender as duas condições abaixo:

- obter a certificação do produto, comprovado pelo Certificado de Conformidade;
- obter o Registro do mesmo produto junto ao Inmetro.

12.1.27 Não utilizar a mesma codificação para um produto certificado e um produto não certificado (código e modelo). Além disto, os produtos só podem ser identificados considerando a base normativa pelos quais foram certificados.

12.1.28 Cumprir os requisitos descritos no Capítulo 9 em caso de encerramento da certificação.

12.2 Obrigações dos OCP

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

12.2.2 Utilizar o sistema de banco de dados fornecido pelo Inmetro para manter atualizadas as informações acerca dos produtos certificados no prazo de 5 (cinco) dias úteis após a emissão do Certificado de Conformidade ou alteração em seu status.

12.2.3 Notificar em até 5 (cinco) dias úteis a Diretoria da Qualidade do Inmetro, no caso de suspensão, extensão, redução e cancelamento da Certificação, através de meio físico ou eletrônico, bem como alimentar, no mesmo período de tempo, o sistema de banco de dados fornecido pelo Inmetro.

12.2.4 Submeter ao Inmetro, para análise e aprovação, os Memorandos de Entendimento, no escopo deste documento e do RAC, estabelecidos com outros organismos de Certificação.

12.2.3 O OCP deve comunicar formalmente aos fornecedores detentores do Certificado de Conformidade as alterações em normas técnicas, documentos emitidos ou reconhecidos pelo Inmetro que possam interferir nos requisitos deste RAC.

12.2.4 Solicitar, do fornecedor detentor do Certificado de 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.

12.2.5 Exigir do fornecedor detentor do Certificado de Conformidade, que esteja ou tenha sido atestada por outro OCP, ou que esteja trocando de certificador, a declaração de pendências técnicas fornecida pelo OCP no qual o fornecedor esteja ou tenha sido certificado.

12.2.6 O OCP deve verificar a eficácia do sistema de lacre do extintor de incêndio certificado, utilizado pelo fornecedor autorizado, tendo em vista o estabelecido no subitem 12.1.16 deste RAC.

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

12.2.6 Coletar, a qualquer tempo e hora, por determinação do Inmetro, amostras no mercado para realização de ensaios definidos no RAC, seguindo os critérios de amostragem previstos, arcando com os custos referentes à coleta e aos ensaios.

12.2.7 Possuir um Sistema de Tratamento de Reclamações nos moldes do previsto no Capítulo 7 deste RGCP.

12.2.8 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.

12.2.8 Caso o OAC tenha pendências com o Inmetro, deverá ter sua atividade suspensa até que a mesma seja resolvida.

12.2.9 No caso de suspensão da fabricação, o OCP deve acordar uma data para realização de novos ensaios dos extintores de incêndio, desde que o fornecedor tenha implementado as ações corretivas necessárias às não conformidades identificadas, bem como investigado e eliminado as causas que as originaram as mesmas.

13 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

13.1 Verificação da Conformidade

Os objetos certificados são submetidos ao acompanhamento no mercado pelo Inmetro através da verificação da conformidade, dentre outras formas.

13.1.1 O fornecedor é responsável por repor as amostras do objeto certificado retiradas do mercado pelo Inmetro ou seus órgãos delegados, para fins de análise da verificação da conformidade.

13.1.2 O fornecedor que tiver o objeto certificado submetido à verificação da conformidade se compromete a prestar ao Inmetro, quando solicitada, todas as informações sobre o processo de Certificação, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis.

13.1.3 Caso seja encontrada não conformidade em alguma das amostras ensaiadas na Verificação da Conformidade, o fornecedor deve realizar a retirada do produto de comercialização em todo o território nacional.

13.1.4 As não conformidades identificadas pela verificação da conformidade poderão acarretar a aplicação das penalidades previstas no Capítulo 14 deste RAC.

14 PENALIDADES

A inobservância das prescrições compreendidas nas Portarias e neste RAC acarretará a aplicação a seus infratores, pelo OAC, das penalidades de advertência, suspensão e cancelamento da Certificação, bem como a aplicação das penalidades previstas no artigo 8º da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999.

15 USO DE LABORATÓRIO DE ENSAIO

15.1 Os ensaios previstos para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio relacionados neste item devem realizados por laboratórios de 3ª parte acreditados pelo Inmetro, observado o descrito em 15.9 e 15.9.1. São eles:

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

15.2 Para os ensaios previstos para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio, relacionados neste item, o OCP deve selecionar laboratórios de 3ª parte acreditados pelo Inmetro para o escopo específico, quando houver. Enquanto não houver, o OCP deve selecionar o laboratório na seguinte ordem, observado o descrito em 15.8, 15.9 e 15.9.1:

- a) Laboratório de 3ª parte acreditado pelo Inmetro para outro(s) escopo(s) de ensaio(s);
- b) Laboratório de 1ª parte acreditado;
- c) Laboratório de 3ª parte não acreditado; e
- d) Laboratório de 1ª parte não acreditado.

Os ensaios são os seguintes:

- Ensaio de identificação de materiais plásticos;
- Ensaio de resistência a compressão no tubo sifão;
- Ensaio de envelhecimento térmico de componentes plásticos;
- Ensaio de envelhecimento por radiação ultravioleta de componentes plásticos;
- Ensaios relativos ao indicador de pressão conforme RAC específico de indicador de pressão;
- Ensaio de resistência de corrosão externo;
- Ensaio de vibração;
- Ensaio de resistência á queda
- Ensaios aplicados exclusivamente ao extintor plástico, mencionados no “Anexo I” deste RAC;
- Outros ensaios que não tenham sido relacionados neste ou nos outros itens deste capítulo 15, quando houver.

Nota: Na existência de componentes com a conformidade avaliada compulsoriamente no âmbito do SBAC, o fornecedor deve, obrigatoriamente, utilizá-los, e deve observar o descrito em 6.1.2.6.

15.3 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 existir, serem realizados por laboratórios de 3ª parte acreditados pelo Inmetro para o escopo específico, sempre que houver. Enquanto não houver, o OCP deve selecionar o laboratório na seguinte ordem, observado o descrito em 15.8, 15.9 e 15.9.1:

- a) laboratório de 3ª parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s);
- b) laboratório de 1ª parte acreditado;
- c) laboratório de 3ª parte não acreditado; e
- d) laboratório de 1ª parte não acreditado.

15.4 Para os ensaios previstos para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio relacionados neste item, o fornecedor, em comum acordo com o OCP, pode optar por realizá-los em sua própria fábrica, ou selecionar laboratório externo na seguinte ordem, observado o descrito em 15.8, 15.9 e 15.9.1:

- a) laboratório de 3ª parte acreditado para o escopo específico do ensaio;
- b) laboratório de 3ª parte acreditado para outro(s) escopo(s) de ensaio(s);

c) laboratório de 3ª parte não acreditado.

Os ensaios são os seguintes:

- Verificações visuais, dimensionais e volumétricas;
- Ensaio para verificação de vazamentos;
- Ensaio de resistência a ruptura ;
- Ensaios de verificação da tolerância de carga;
- Ensaios de verificação de descarga, alcance do jato e rendimento de descarga;
- Verificação de funcionamento de dispositivos de alívio;
- Verificação de resistência da alça de transporte do extintor;
- Verificações e ensaios sobre os cilindros, descritos no Anexo J deste RAC;
- Ensaio de verificação da descarga na faixa de temperatura de operação
- Ensaio de resistência a corrosão interno;
- Ensaio de resistência dielétrica do punho;
- Ensaio de resistência do suporte do esguicho;
- Ensaio de temperatura do punho;
- Ensaio de acionamento com a trava.

15.4.1 Aos ensaios abaixo também se aplica o estabelecido em 15.4. No entanto, se o ensaio for realizado no fornecedor, deve ser atendido o prescrito em 15.4.2.

- 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.

15.4.2 Os equipamentos utilizados para a etapa de condicionamento térmico, aplicáveis à alguns ensaios, devem ser dotados de registrador gráfico ou computadorizado, que registre automaticamente todos os eventos/variações que ocorram durante essa etapa.

15.5 Quando algum ensaio previsto para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio for realizado por laboratório não acreditado ou de 1ª ou 3ª parte acreditados para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), fica a realização do mesmo condicionada a:

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

15.5.1 A avaliação realizada pelo OCP no laboratório não acreditado, ou de 1ª ou 3ª parte acreditados para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), deverá ser feita por profissional do OCP que possua registro de treinamento na norma ABNT NBR ISO/IEC 17025. Além disso, 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 e auxiliá-lo na avaliação.

15.5.2 No caso de contratação de laboratório não acreditado ou de 1ª ou 3ª parte acreditados para outro(s) escopo(s) de ensaio(s), o OCP deve avaliar os requisitos discriminados no Anexo J deste documento.

15.6 Quando algum ensaio previsto para a avaliação da conformidade do extintor de incêndio for realizado por laboratório de 1ª (primeira) parte acreditado pelo Inmetro para algum escopo específico de ensaio, fica a realização do mesmo condicionada ao acompanhamento do ensaio pelo OCP.

15.7 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 às seleções descritas no item “15.4”.

15.8 Em caráter excepcional e precário, para a seleção do laboratório referido em 15.2, 15.3, 15.4 e 15.4.1, desde que condicionado a uma avaliação e aprovação pelo OCP, poderá ser utilizado laboratório não acreditado para o escopo específico, quando configurada uma das hipóteses abaixo descritas:

I – quando houver somente um laboratório acreditado e o OCP evidenciar que o preço das análises do laboratório não acreditado, acrescido dos custos decorrentes da avaliação pelo OCP, em comparação com o acreditado é, no mínimo, inferior a 50%;

II – quando o(s) laboratório(s) acreditado(s) não puder(em) atender em, no máximo, dois meses ao prazo para o início das análises ou dos ensaios previstos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade – RAC;

15.9 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);

- 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 RAC;
- c) Os relatórios de ensaios emitidos pelo laboratório deverão conter identificação clara e inequívoca de sua condição de laboratório acreditado.

15.9.1 O escopo do acreditação do laboratório de ensaio deve conter o mesmo método de ensaio previsto neste RAC.

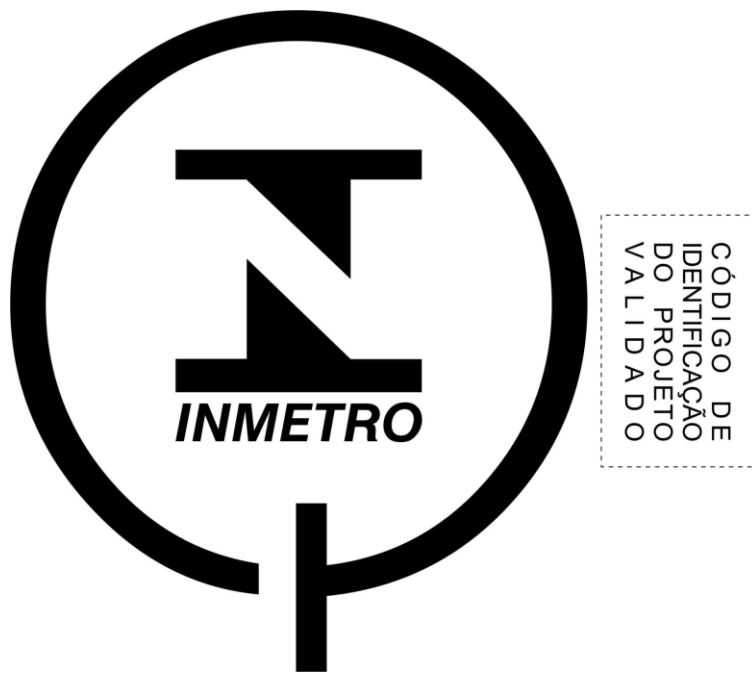
15.10 Os relatórios de ensaios emitidos pelo laboratório acreditado no SBAC devem conter identificação clara e inequívoca da sua acreditação.

15.11 Todos os ensaios aqui descritos podem, opcionalmente, serem realizados por laboratórios acreditados segundo os itens 15.9, 15.9.1.


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: Extintores de Incêndio							
2 – Desenho 	<p style="text-align: center;">Conteúdo Típico do Desenho (Layout)</p> <p>Mecanismo: Certificação Objetivo da AC: Segurança Campo: Compulsório Dimensões: 70mm X 40mm Cores:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;"> Pantone 1788 <input checked="" type="checkbox"/> 100% </td> <td style="width: 50%;"> Efeito Íris - Pantone 1788 <input checked="" type="checkbox"/> 100% </td> </tr> <tr> <td> Pantone Black <input checked="" type="checkbox"/> 100% </td> <td> <input checked="" type="checkbox"/> 40% </td> </tr> <tr> <td> Pantone 1235 <input checked="" type="checkbox"/> 100% <input checked="" type="checkbox"/> 80% </td> <td></td> </tr> </table>	Pantone 1788 <input checked="" type="checkbox"/> 100%	Efeito Íris - Pantone 1788 <input checked="" type="checkbox"/> 100%	Pantone Black <input checked="" type="checkbox"/> 100%	<input checked="" type="checkbox"/> 40%	Pantone 1235 <input checked="" type="checkbox"/> 100% <input checked="" type="checkbox"/> 80%	
Pantone 1788 <input checked="" type="checkbox"/> 100%	Efeito Íris - Pantone 1788 <input checked="" type="checkbox"/> 100%						
Pantone Black <input checked="" type="checkbox"/> 100%	<input checked="" type="checkbox"/> 40%						
Pantone 1235 <input checked="" type="checkbox"/> 100% <input checked="" type="checkbox"/> 80%							
3 – Condições de Aplicação e Uso do Selo							
<p>◆ Superfície que será aplicado:</p> <p style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Plana <input checked="" type="checkbox"/> Curva <input checked="" type="checkbox"/> Lisa <input type="checkbox"/> Rugosa </p>							
<p>◆ Natureza da superfície:</p> <p style="text-align: center;"> <input type="checkbox"/> Vidro <input type="checkbox"/> Papel <input type="checkbox"/> Plástico ou material sintético <input checked="" type="checkbox"/> Metálica <input type="checkbox"/> Madeira <input type="checkbox"/> Borracha </p> <p><input type="checkbox"/> Outros (especificar):</p>							
<p>◆ Condições Ambientais:</p> <p>• Na aplicação: URA Temperatura</p> <p>• Ao Longo da vida útil do produto: URA Temperatura</p> <p>*URA – Umidade relativa do ar</p>							
<p>◆ Tempo esperado de vida útil do selo em anos: 05</p>							
<p>◆ Solicitações demandadas durante o manuseio do produto com o selo de identificação da conformidade: transporte, instalação, armazenamento, limpeza, exposição ao calor, frio e umidade.</p>							
<p>◆ Aplicação:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Manual <input type="checkbox"/> Mecanizada</p>							

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, álcool 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 Degradado (Cores variadas)**
- Numeração Sequencial (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 sequencial)**

ANEXO C – MANUAL TÉCNICO

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

I. Identificação dos Componentes constituintes dos projetos de extintores certificados (componentes originais):

- a) Desenho, figura ou descrição técnica que permita a clara identificação de todas as suas partes e componentes;
- Vista explodida do extintor de incêndio e de todos os componentes ou conjuntos de componentes considerados substituíveis;
 - Especificação técnica completa de cada componente, definido todos os requisitos técnicos que devem ser atendidos, conforme item “a.1”, bem como de todos os componentes que o fornecedor julgar importante para a preservação das características originais do equipamento;
 - Indicação das marcas do Pó para Extinção de Incêndio, conforme item “a.1.f”, e do Líquido Gerador de Espuma constituintes dos projetos de extintores certificados, conforme item “a.2”. A indicação de marcas para os demais componentes deverá ter caráter meramente exemplificativo dos requisitos técnicos que devem ser atendidos;
 - Indicação das marcas das Válvulas de Descarga, conforme item “a.1”. A indicação de marcas para os demais componentes deverá ter caráter meramente exemplificativo dos requisitos técnicos que devem ser atendidos;
 - Identificação de todos os componentes ou subconjunto de componentes considerados substituíveis, por meio do código no componente referido no item “6.1.1.2.4 II a” deste RAC, ou de alguma outra forma que permita a rastreabilidade a esse código.
 - Especificação do menor componente ou subconjunto de componente substituível, e o seu respectivo código de identificação ou alguma outra forma que permita sua identificação;
- a.1) Para os extintores portáteis, de pressurização direta, com carga de PÓ, ÁGUA ou CO₂, as informações dos componentes listados abaixo devem conter, no mínimo, as especificações necessárias à obtenção dos mesmos:
- a. Indicador de Pressão: o fornecedor do extintor informará as especificações técnicas relevantes - pressão de trabalho, rosca de conexão à válvula, material e demais que se fizerem necessárias, além da identificação do(s) fabricante(s) do indicador de pressão e respectivos modelos aplicados aos seus extintores certificados.
 - b. Tubo Sifão: o fornecedor do extintor informará as especificações técnicas, materiais, dimensões, rosca, chanfro, e demais que se fizerem necessárias, além da identificação do(s) fabricante(s) do tubo sifão e respectivos modelos aplicados aos seus extintores certificados.
 - c. Difusor para extintor de CO₂: o fornecedor do extintor informará as especificações técnicas, materiais, dimensões, rosca, e demais que se fizerem necessárias, além da identificação do(s) fabricante(s) do difusor e respectivos modelos aplicados aos seus extintores certificados.
 - d. Mangueiras: o fornecedor do extintor informará as especificações técnicas, materiais, comprimento, empacotamento, detalhes dimensionais do bico, e demais que se fizerem

necessárias, além da identificação do(s) fabricante(s) da mangueira e respectivos modelos aplicados aos seus extintores certificados.

- e. Válvulas: o fornecedor indicará a(s) válvula(s) aplicadas aos respectivos projetos de extintores certificados, bem como seus componentes, informando o fabricante, marca e modelo, componentes substituíveis, e o seu respectivo código de identificação ou alguma outra forma que permita sua identificação;
- f. Pó para extinção de incêndio: o fornecedor indicará o(s) pó(s) aplicados aos respectivos projetos de extintores certificados, indicando o fornecedor do pó, marca, modelo.

a.2) Para os extintores de pressurização indireta, sobre-rodas, com carga de ESPUMA MECÂNICA e HALOGENADOS:

Para todos os componentes específicos destes modelos, não listados em a.1, o fornecedor deverá indicar os componentes originais, com suas marcas, modelos e fabricantes e as especificações e requisitos necessários para permitir a manutenção das condições originais, de forma a permitir identificar e avaliar todos os componentes ou subconjunto de componentes considerados substituíveis.

b) Transporte

- Advertência quanto ao atendimento à legislação pertinente;
- Recomendações quanto à 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 hajam componentes desmontados.

d) Uso

- O fornecedor deve estabelecer no quadro de instrução as recomendações normativas, bem como as informações adicionais julgadas importantes para a orientação dos usuários e para caracterização do equipamento às empresas de inspeção e manutenção de extintores de incêndio.

e) Descrição do Serviço

O fornecedor deve:

Apresentar todas as especificações/requisitos técnicos e recomendações necessárias para a execução dos serviços de inspeção técnica e manutenções de primeiro, segundo e terceiro níveis .

- Indicar a frequência dos serviços de inspeção técnica e manutenção de segundo e terceiro níveis ao longo da vida útil do equipamento, expresso em período de tempo, considerando o emprego do extintor de incêndio em condições normais de operação, bem como a citação se, em condições severas ou adversas, o intervalo pode ou deve ser reduzido;
- Descrever os cuidados necessários à remoção e recolocação do agente extintor;
- Descrever os detalhes necessários quanto aos cuidados nas operações de desmontagem e montagem do produto;
- Informar o modo de identificação dos componentes originais do projeto;
- Orientar quanto a identificação dos defeitos e ação corretiva recomendada.
- Identificar todos os componentes ou subconjunto de componentes considerados substituíveis.

f) Preservação

O fornecedor 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 fornecedor no quadro de instruções, incluindo as frequências ou período de tempo para as próximas inspeções técnicas e/ou manutenções de 2º ou 3º níveis, não fazendo, simplesmente, menção às normas técnicas aplicáveis.

h) Agente Extintor

Descrição de todos os procedimentos a serem seguidos para substituição e para o reaproveitamento ou não de todos os agentes extintores.

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

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

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

Itens Técnicos	Itens referentes à ABNT NBR ISO 9001
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 manutenção do Sistema de Gestão da Qualidade de fabricação, deve ser evidenciado que o fornecedor realiza os ensaios de rotina previstos nos subitens 6.1.5 e 6.2.2.

D.4 O fornecedor 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 fornecedor 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.

ANEXO E - Relatório de acompanhamento de ensaios de extintor de incêndio							Normas: NBR15808 e 15809		
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: _____						Capacidade extintora: _____			
Carga nominal: _____						Teor de produto inibidor: _____			
PNC: _____						Tipo de manuseio: Portátil <input type="checkbox"/> Sobre-rodas <input type="checkbox"/>			
Agente: _____						Pressurização: Direta <input type="checkbox"/> Indireta <input type="checkbox"/>			
Observações (obs1): _____									
Situação geral dos ensaios									
<input type="checkbox"/> Pendente									
<input type="checkbox"/> Em andamento									
<input type="checkbox"/> Concluído									
Comentários gerais da OCP: _____									
Organismo de certificação do produto									
Data e assinatura do auditor responsável						Carimbo da OCP			
Ensaio - NBR 15808:2010		Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
Cilindro para o agente extintor, segundo norma de fabricação		7.1.1.1 e Anexo F do RAC	V / E		Lab. (ident.)	Fabr.			
Recipiente		7.1.2.1 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7	V						
Resistência a pressão		7.1.2.8 ; B.2.1	E						
Resistência a ruptura		7.1.2.9 ; B.2.2	E						
Estabilidade		7.1.2.10	V						
Revestimento		7.1.2.11	V						
Cilindro para o gás expelente, segundo norma de fabricação		7.2.1 / 2 / 3 / 4 / 5 e Anexo F do RAC	V / E						
Válvula de descarga para Extintores de CO2		7.3.1.1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9	V						

Válvula de descarga para Extintores de CO2	7.3.1.1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9	V							
Resistência a pressão da válvula de descarga de CO2	7.3.1.10 ; B.3.1.1	E							
Dispositivo de segurança da válvula de descarga de CO2	7.3.1.11 ; B.3.1.2	E							
Compatibilidade com CO2	4.5.5 6.4	E							
Válvulas montadas no recipiente	7.3.2.1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9	V							
Resistência a pressão	7.3.2.1.10 ; B.3.2.1.1	E							
Resistência a ruptura	7.3.2.1.11 ; B.3.1.2	E							
Válvulas montadas na extremidade da mangueira	7.3.2.2.1 / 2 / 3 / 4	V							
Resistência a pressão	7.3.2.2.5 ; B.3.2.2.1	E							
Resistência a ruptura	7.3.2.2.6 ; B.3.2.2.2	E							
Válvulas para cilindros de gás expelentes	7.4.1	V							
Resistência a pressão	7.4.2 ; B.4.1	V							
Dispositivo de segurança	7.4.3 ; B.4.2	V							
Torque de fechamento	7.4.4 ; B.4.3	V							
Compatibilidade dos materiais poliméricos com CO2	7.4.5 ; B.4.4	V							
Mangueira de descarga para extintores de CO2	7.5.1.1 / 2 / 3	V							
Resistência a pressão	7.5.1.4 ; B.5.1.1	E							
Condutividade elétrica	7.5.1.5 ; B.5.1.2	E							
Mangueira de descarga para extintores a base de água, pó e halogenados	7.5.2. 1 / 2	V							
Resistência a pressão	7.5.2.3 ; B.5.2.1	E							
Resistência ao envelhecimento	7.5.2.4 ; B.5.2.2	E							
Válvula de alívio	7.6.1 / 2 / 6	V							

Abertura	7.6.3 ; B.6.1	E																	
Vazão	7.6.4 ; B.6.2	E																	
Fechamento	7.6.5 ; B.6.3	E																	
Sistema de pressurização	7.7 ; B.7.1	E																	
Tampa	7.8.1 ; 8.11.2.2 ; B.2.2	E																	
Alívio da pressão na remoção	7.8.2	V																	
Ruptura	7.8.3 ; B.8.1	E																	
Alça de transporte	7.9.1 / 2 / 3	V																	
Resistência a deformação	7.9.4 ; B.9.1	E																	
Suporte de sustentação	7.10.1 / 2 / 3	V																	
Resistência	7.10.4 ; B.10.1	E																	
Trava	7.11.1 ; 7.11.4	V																	
Força de destravamento	7.11.2 ; B.11.1	E																	
Resistência	7.11.3 ; B.11.2	E																	
Tubo sifão	7.12.1 ; 7.12.2	V																	
Envelhecimento térmico	7.12.3 ; 7.14.2 ; B.14.1	E																	
Resistência ao envelhecimento térmico	7.12.4 ; 7.14.2 ; B.14.1 ; B.12.1	E																	
Esguicho e punho	7.13.1.1	V																	
Resistência ao impacto	7.13.1.2 ; B.13.1.1	E																	
Resistência dielétrica	7.13.1.3 ; B.13.1.2	E																	
Punho	7.13.2.1	V																	
Resistência Ddielétrica	7.13.2.2 ; B.13.2.1	E																	

Temperatura	7.13.2.3 ; B.13.2.2	E																	
Suporte do esguicho difusor	7.13.3.1 / 2	V																	
Resistência dielétrica	7.13.3.3 ; B.13.3.1	E																	
Identificação	7.14.1 a, b, c, d, e, f, g	E																	
Envelhecimento térmico	7.14.2 ; B.14.1	E																	
Envelhecimento por radiação UV	7.14.2 ; B.14.3	E																	
Indicador de pressão	7.15.1 / 2 / 3	V																	
Calibração para extintores recarregáveis	7.15.4 ; B.15.1	E																	
Calibração para extintores descartáveis	7.15.5 ; B.15.2	E																	
Resistência a temperatura	7.15.5 ; B.15.2	E																	
Sobrecarga	7.15.7 ; 7.15.4 ; B.15.4	E																	
Impulso	7.15.4 ; 7.15.8 ; b.15.5	E																	
Estanqueidade	7.15.9 ; B.15.6	E																	
Alívio	7.15.10 ; B.15.7	E																	
Mostrador	7.15.11.1 / 2 / 3 / 4	V																	
Exposição a radiação UV	7.15.11.5 ; B.15.8	E																	
Faixa de temperatura de operação	8.1.1	V																	
Descarga	8.2.1.1 / 2 ; C.2.1	E																	
Posição normal de operação	8.2.2.1 / 2 ; C.2.2	E																	
Intermitente	8.2.3 ; C.2.3	E																	
Tempo efetivo de descarga	8.3 ; C.3	E																	
Alcance do jato	8.4 ; C.4	E																	

Resistência a vibração	8.4 ; C.4	E																		
Temperatura de exposição	8.5 ; C.5	E																		
Resistência a vibração	8.6 ; 8.2.2 ; C.6	E																		
Resistência a queda	8.7 ; C.7	E																		
Vazamento	8.8.1 ; C.8.1	E																		
Vazamento	8.8.2 ; C.8.2	E																		
Vazamento	8.8.3 ; C.8.3 ; C.8.4	E																		
Força de acionamento	8.9 ; C.9	E																		
Ciclo de recarga	8.10 ; 8.2.2 ; 8.8.1 ; C.10	E																		
Resistência a corrosão externa	8.11.1 ; C.11.1	E																		
Resistência a corrosão interna	8.11.2.1 ; C.11.2.1	E																		
Exposição a atmosfera úmida	8.11.2.2 ; NBR 5770 ; NBR 8095	E																		
Capacidade extintora	9.1.1 / 2 / 3 / 4	E																		
Requisitos de segurança	9.2	V																		
Crítérios de classificação e aplicação	9.3	V																		
Generalidade	9.4.1 / 2 / 3	V																		
Acondicionamento e tempo de descarga	9.4.4 ; C.3	E																		
Condições climáticas	9.4.5 / 6	V																		
Descarga contínua	9.4.7	V																		
Ensaio de fogo em engradado de madeira	9.5 ; D.2	E																		
Ensaio de fogo em líquido inflamável	9.6 ; D.3	E																		
Ensaio de condutividade elétrica	9.7 ; D.4	E																		

Cor	10.1 / 2	V											
Quadro de instruções	11.1.1 / 1 ; 11.1.2 ; 11.1.2.1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 ; 11.1.3.1 / 2	V											
Gravação	11.2.1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7	V											
Manual de manutenção	12 / 12.1	V											
Ensaio - NBR 15809:2010	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)		Responsável		Comentário			
				Lab. (ident.)	Fabr.								
Cilindro para o agente extintor, segundo norma de fabricação	7.1.1.1 / 3 / 4 / 5 / 6 e Anexo F do RAC	V / E											
Rosca	7.1.1.2	V											
Recipiente para extintores de pó, a base de água e halogenado	7.1.2.1 a / b	V											
Materiais, espessura, tensão, formato	7.1.2.2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9 / 10 / 11 / 12 / 13 / 16	V											
Resistência a pressão	7.1.2.14 ; B.2.1	E											
Ruptura	7.1.2.15 ; B.2.2	E											
Cilindro para o gás expelente, segundo norma de fabricação e Anexo F do RAC	7.2.1 / 2 / 3 / 4 / 5 e Anexo F do RAC	V / E											
Válvula de descarga para extremidade da mangueira	7.3.1.1 / 2 / 3 / 4	V											
Resistência a pressão	7.3.1.5	E											
Válvula de descarga para extintores de pó, a base de água e halogenado	7.3.2.1 / 2 / 3 / 4	V											
Resistência a pressão	7.3.2.5.1 / 2 / 3	E											
Resistência a ruptura	7.3.2.6.1 / 2 / 3	E											
Válvula para Extintores de CO2	7.4.1.1	V											
Resistência a pressão da válvula de CO2	7.4.1.2 ; B.4.1.1	E											
Dispositivo de segurança da válvula de descarga de CO2	7.4.1.3 ; B.4.1.2 ; 7.4.2.1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8 / 9	E V											

Resistência a pressão	7.4.2.10 ; B.4.2.1	E							
Dispositivo de segurança	7.4.2.11 ; B.4.2.2	E							
Compatibilidade dos materiais poliméricos com CO2	7.4.2.12 ; B.4.2.3	E							
Válvulas de descarga do recipiente	7.5.1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8	V							
Resistência a pressão	7.5.9 ; B.5.1	E							
Resistência a ruptura	7.5.10 ; B.5.2	E							
Válvulas reguladora de pressão	7.6	V							
Válvula de alívio	7.7.1 / 2 / 6	V							
Pressão de funcionamento	7.7.3 ; B.6.1	E							
Vazão	7.7.4 ; B.6.2	E							
Intermitência	7.7.5 ; B.6.3	E							
Sistema de pressurização - alta pressão	7.8.1 ; B.7.1.1	E							
Sistema de pressurização - baixa pressão	7.8.2 ; B.7.2.1	E							
Conjunto conexão da válvula com mangueira para extintor contendo CO2	7.9 ; B.8.1	E							
Tampas	7.10.1 ; C.8.2.1 e B.2.2	E							
Liberação de Pressão	7.10.2	V							
Mangueira de descarga para extintores com carga de CO2	7.11.1.1 / 2	V							
Resistência a pressão	7.11.3 ; B.9.1	E							
Condutividade elétrica	7.11.1.4 ; B.9.10.1.2	E							
Mangueira de descarga para extintores de pó, a base de água e a halogenado	7.11.2.1 / 2	V							
Resistência a pressão	7.11.2.3 ; B.10.2.1	E							
Resistência Ao envelhecimento	7.11.2.4 ; B.10.2.2	E							
Alça de transporte	7.12.1 ; B.11.1	E							
Deslocamento	7.12.2 ; B.11.1	E							

Sobrecarga	7.19.1.6 ; 7.19.3 ; B.17.3	E																		
Impulso	7.19.1.7 ; B.17.4	E																		
Estanqueidade	7.19.1.8 ; B.17.5	E																		
Alívio	7.19.1.9 ; B.17.6	E																		
Mostrador	7.19.1.10.1 / 2/ 3	V																		
Exposição a radiação UV	7.19.1.10.4 ; B.17.7	E																		
Faixa de temperatura de operação	8.1.1	V																		
Descarga	8.2.1.1 ; C.2.1	E																		
Descarga sem congelamento	8.2.1.2	V																		
Descarga na posição normal de operação	8.2.2.1 / 2 ; C.2.2	E																		
Descarga intermitente	8.2.3 ; C.2.3	E																		
Tempo efetivo de descarga	8.3.1 / 2 ; C.3	E																		
Alcance do jato	8.4 ; C.4	E																		
Vazamento	8.5.1 ; C.5.1	E																		
Vazamento	8.5.2 ; C.5.2	E																		
Força de acionamento	8.6 ; C.6	E																		
Ciclagem de recarga	8.7 ; 8.2.2 ; C.7	E																		
Corrosão externa	8.8.1 ; C.8.1	E																		
Corrosão externa	8.8.2.1 ; C.8.2.1	E																		
Exposição a atmosfera úmida	8.8.2.2	E																		
Capacidade extintora	9.1.1 / 2 / 3	E																		
Requisitos de segurança	9.2	V																		
Crítérios de classificação e aplicação	9.3	V																		
Generalidades	9.4.1 / 2 / 3	V																		

ANEXO F – ENSAIOS DO EXTINTOR AGRUPADOS EM FAMÍLIA**F.1 EXTINTOR DE INCÊNDIO PORTÁTIL**

Características	Subseção	Realizar para as famílias
Cilindros	7.1.1, 7.2.1 e item F.1.1	1 / 3
Recipiente	7.1.2.8 / 9	1 / 2
Válvula de descarga para extintor de CO2	7.3.1.10/11/12	5
Válvulas montadas no recipiente	7.3.2.1.10 / 11	5
Válvulas montadas na extremidade da mangueira	7.3.2.2.5	5
Válvulas para cilindro de gás expelente	7.4.2 / 3/ 4 /5	4
Mangueira de descarga extintora de CO2	7.5.1.4./5	6
Mangueira de descarga para extintor a base de água, pó e halogenado	7.5.2.3/4 7.6.3/4/5	6
Sistema de pressurização	7.7	Por Projeto
Tampa	7.8.1 / 7.8.3	7
Alça	7.9.4	15
Suporte	7.10.4	8
Trava	7.11.2 / 3	Por projeto do componente
Tubo sifão	7.12.3 / 4	13
Esguicho	7.13.1.2 / 3	Por projeto do componente
Punho	7.13..2.2 / 3	Por projeto do componente
Suporte de esguicho difusor	7.13.3.3	Por projeto do componente
Componentes plásticos	7.14.1 a,b,c,d,e,f,g 7.14.2 / 3	Por projeto do componente
Indicador de pressão	7.15.4/5/6/7/8/9/10 7.15.11.5	Produto certificado compulsoriamente pelo INMETRO. Verificar certificação e

		adequação do modelo do indicador de pressão ao projeto do extintor (pressão de trabalho).
Descarga	8.2.1.1/2/3 8.3 / 4 / 5	10
Vibração	8.6	10
Carga	5.1	9
Queda	8.7	12
Vazamento	8.8.2, 8.8.3	10
Força de acionamento	8.9	Por componente
Ciclo de recarga	8.10	14
Corrosão	8.11.1/2 8.11.2.2	11
Capacidade extintora	9.1, 9.2, 9.3, 9.4, 9.5, 9.6, 9.7	10

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 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 NBR 12790, ABNT NBR 12791 ou ISO 4705).
- 4- Por projeto de válvula para cilindro de gás expelente
- 5- Por projeto de válvula de descarga
- 6- Por projeto de mangueira
- 7- Por projeto de tampa
- 8- Por projeto, executado no extintor com maior massa total.
- 9- Por tipo de agente. Segundo item 5.1
- 10- Por projeto de extintor de incêndio.

- 11- 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.
- 12- Por projeto de extintor de incêndio, onde se considera a maior massa de agente extintor e não o seu tipo.
- 13- Por montagem de conjunto. Entende-se por mesma montagem de conjunto o envolvimento de mesmos componentes com mesmas especificações de acoplamento.
- 14- Por montagem de conjunto. Entende-se por mesma montagem de conjunto o envolvimento dos mesmos componentes com mesmas especificações.
- 15- Por componente empregado no extintor de maior massa.

F.1.1 As verificações e ensaios a seguir se aplicam aos cilindros (tanto para o que condiciona o gás expelente quanto para o que condiciona o agente extintor), e devem ser avaliadas à sua norma específica de fabricação (que são as descritas no item 7.2.1 da norma ABNT NBR 15808:2010). Devem ser realizados sobre uma amostragem mínima de 03 (três) extintores, de um mesmo lote de fabricação (sempre que possível), para cada capacidade volumétrica:

- Inspeção visual da superfície (interior e exterior) e visual e dimensional da rosca;
- Ovalização e Perpendicularidade;
- Capacidade de água;
- Tara;
- Marcação;
- Pressão Hidrostática;
- Tração;
- Achatamento ou dobramento;
- Espessura da parede;
- Espessura do fundo do cilindro, no ponto de contato com o solo.

F.2 EXTINTOR DE INCÊNDIO SOBRE RODAS

Características	Subseção	Realizar para as famílias
Cilindros para extintores de dióxido de carbono e gás expelente	7.1.1 ; 7.2.1 e item F.1.1	1 / 3
Recipiente	7.1.2.14/15	1 / 2
Válvulas CO2 e gás expelente	7.4.1.2/3/10/12 7.4.1.2.11	4 / 5
Válvulas montadas no recipiente	7.5.9 / 10	5
Válvulas montadas na extremidade da mangueira	7.3.1 7.3.2	5
Válvulas de Alívio	7.7.3 / 4 / 5	Por PNC
Sistema pressurização do cilindro a válvula reguladora ou recipiente	7.8.1	Por projeto

Sistema de pressurização ao recipiente	7.8.2	Por projeto
Conjunto conexão das válvulas com a mangueira para extintor de CO2	7.9	Por projeto
Tampas	7.10.1	7
Mangueira de descarga para extintores de CO2	7.11.1.3 / 4	6
Mangueiras para extintor de pó, a base de água e halogenados	7.11.2.3 / 4	6
Alça de transporte	7.12.2 / 3 / 4	Por projeto
Dispositivo de rotação	7.13.2	Por projeto
Dispositivo de sustentação	7.14	Por projeto
Trava	7.15.2 / 3	Por projeto
Tubo de sifão	7.16.3 / 4	11
Esguicho difusor	7.17.1.2	Por Acompanhamento Com maior tempo de descarga
Punho	7.17.2.2 / 3	Por componente
Componentes plásticos - Identificação - envelhecimento térmico - Envelhecimento UV	7.18.1 7.18.2 7.18.3	Por componente
Indicador de pressão	7.19.1.4/5/6/7/8/9 7.19.1.10.4	Produto certificado compulsoriamente pelo INMETRO. Verificar certificação e adequação do modelo do indicador de pressão ao projeto do extintor (pressão de trabalho).
Carga	5.1	8
Descarga	8.2.1.1 / 2 8.2.2.1 8.2.3 8.3.1 / 2 8.4	9
Vazamento	8.5.1 / 2	9
Força de acionamento	8.6	Por projeto do componente
Ciclagem de recarga	8.7 e 8.2.2	12
Corrosão - externa e interna - exposição a atmosfera úmida	8.8.1 / 8.8.2.1 8.8.2.2	10
Capacidade extintora	9.4.4. / 5 / 6 9.5, 9.6 , 9.7	9

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

- 1- Por projeto de cilindro ou recipiente. Endente-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 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 NBR 12790, ABNT NBR 12791 ou ISO 4705).
- 4- Por projeto de válvula para cilindro de gás expelente
- 5- Por projeto de válvula de descarga
- 6- Por projeto de mangueira
- 7- Por projeto de tampa
- 8- Por tipo de agente. Segundo item 5.1
- 9- Por projeto de extintor de incêndio.
- 10- 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.
- 11- Por montagem de conjunto. Entende-se por mesma montagem de conjunto o envolvimento dos mesmos componentes com mesmas especificações de acoplamento.
- 12 - Por montagem de conjunto. Entende-se por mesma montagem de conjunto o envolvimento dos mesmos componentes com mesmas especificações.

ANEXO G – ACOMPANHAMENTO DE VARIÁVEIS EM EXTINTORES DE INCÊNDIO

Acompanhamento de variáveis em extintores de incêndio portáteis e sobre rodas			
Descrição	Detalhes	Data:	
		Código Projeto	
		Especificado	Encontrado
Recipiente			
Material utilizado	Obs 1 , Obs 4		
Espessura das paredes	Obs 1		
Diametro externo	Obs 1		
Volume hidráulico	Obs 1		
Processo de soldagem	Obs 1		
PNC			
Pressão mínima ruptura			
Pintura	Obs 2		
* Anexar desenho			
Cilindro			
Fabricante	Obs 1		
Material utilizado	Obs 1 , Obs 4		
Espessura das paredes	Obs 1		
Diâmetro externo	Obs 1		
Volume hidráulico	Obs 1		
Pressão de trabalho			
Pressão de ensaio			
Pressão mínima de ruptura			
Pintura	Obs 2		
Norma de fabricação			
*Anexar desenho			
Tubo Sifão	Obs 1		
Válvula Descarga – Baixa pressão	Obs 3		
Fabricante			
Modelo			
Material (inclusive componentes)			
Válvula Descarga – Alta pressão	Obs 3		
Fabricante			
Modelo			
Material (inclusive componentes)			
Pressão de ruptura do disco de segurança			
Mangueira Descarga – Baixa pressão	Obs 1		
Material construtivo			
Comprimento total			
Diametro interno			
Bocal (dimensões, perfil e material)			
Conexão (dimensões, perfil e material)			
Componentes de empatação			

* Anexar desenhos			
Mangueira Descarga – Alta pressão Material construtivo Comprimento total Diâmetro interno Difusor (dimensões, perfil e material) Conexões (dimensões, perfil e material) Punho (dimensões e material) * Anexar desenhos	Obs 1		
Indicador Pressão Fabricante Modelo Pressão de trabalho Número do Registro no Inmetro			
Pó para Extinção Fabricante Tipo / marca Número do Registro no Inmetro			
Halogenado Fabricante Descrição			
LGE Fabricante Descrição Base Concentração Expansão Drenagem			
Dióxido de Carbono (CO2) Teor de pureza Umidade			
Dados de desempenho para o pó Gás expelente Descarga na posição de uso Tempo efetivo de descarga Capacidade extintora			
Dados de desempenho para halogenado e água Gás expelente Descarga na posição de uso Tempo efetivo de descarga Alcance de jato Capacidade extintora			

Dados de desempenho para espuma			
Descarga na 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 4 - Especificação da matéria-prima			

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:****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 extintor

Nota2: Para extintores de espuma mecânica:

Base: Sintética ProteínicaFormador de filme aquoso: Sim Não

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 por averiguar 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 I**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**

I.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.

I.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.

I.1.2 Os recipientes, selantes e os demais componentes ou materiais produzidos pelo fornecedor 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.

I.2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES RELATIVOS A ESTE ANEXO

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

I.3 DEFINIÇÕES COMPLEMENTARES RELATIVAS A ESTE ANEXO:**I.3.1 Extintor de pressurização direta**

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

I.3.2 Lote de recipientes

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

I.3.3 Lote de selante

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

I.3.4 Plástico

Termo genérico para designar materiais termoplásticos, termofixos e elastômeros.

I.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.

I.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.

I.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.

I.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.

I.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 $65^{\circ} \text{C} \pm 3^{\circ} \text{C}$.

I.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).

I.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.

I.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.

I.4 REQUISITOS ADICIONAIS

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

I.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 capítulo 2 deste RAC.

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

I.4.1.1.1 A amostragem necessária é a definida na norma de referência, especificada na Tabela 1.

I.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: - 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.
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, corrigit 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 nomal de carregamento (PNC) para o ensaio do anexo A.11 e substituir o ensaio hidrostático de ruptura descrito em A.4 pelo descrito no item 15 desta tabela.
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 capítulo 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 capítulo 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
13	Torque do bocal	Item A.14 do Anexo A da Norma ABNT NBR 15057:2004.
Item	ENSAIO	NORMA DE REFERÊNCIA
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 capítulo 2 deste RAC), observado o descrito em I.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 I.4.1.1.3.
17	Ensaos complementares (Aplicar aos componentes e ao Recipiente)	Item 4.21 (Materiais Plásticos) da Norma ABNT NBR 10721:2005, observando-se o descrito no item I.4.1.1.

I.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, 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.

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

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

I.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 capítulo 2 deste RAC.

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

I.4.2.1.1 A amostragem necessária é a definida na norma de referência, especificada na Tabela 2.

I.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: - 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: - 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	Item 6.2.3.1 “c” da Norma ABNT NBR

	fibras (matriz do plástico reforçado)	15057:2004
09	Compatibilidade com o agente extintor	Norma do extintor de incêndio metálico correspondente (Relacionada no capítulo 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 o subitem 4.21.2, do item 4.21 da Norma ABNT NBR 10721:2005.
Item	ENSAIO	NORMA DE REFERÊNCIA
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 I.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 capítulo 2 deste RAC). Após o ensaio, deve ser realizado um ensaio de funcionamento, também 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 capítulo 2 deste RAC), observado o descrito em I.3.1.2
19	Ensaio complementares (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, observando-se o descrito no item I.4.2.1.

I.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.

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

ANEXO J - REQUISITOS PARA A AVALIAÇÃO DE LABORATÓRIOS NÃO ACREDITADOS OU DE 3ª PARTE ACREDITADO PARA OUTRO(S) ESCOPO(S) DE ENSAIO(S) POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTOS

J.1 CONFIDENCIALIDADE

O laboratório deve possuir procedimentos documentados e implementados para preservar a proteção da confidencialidade e integridade das informações, considerando, pelo menos:

- a) o acesso aos arquivos, inclusive os computadorizados;
- b) o acesso restrito ao laboratório;
- c) o conhecimento do pessoal do laboratório a respeito da confidencialidade das informações.

J.2 ORGANIZAÇÃO

J.2.1 O laboratório deve designar os signatários para assinar os relatórios de ensaio e ter total responsabilidade técnica pelo seu conteúdo.

J.2.2 O laboratório deve possuir um gerente técnico e um substituto (qualquer que seja a denominação) com responsabilidade global pelas suas operações técnicas.

J.2.3 Quando o laboratório for de primeira parte, as responsabilidades do pessoal-chave da organização que tenha envolvimento ou influência nos ensaios do laboratório devem ser definidas, de modo a identificar potenciais conflitos de interesse.

J.2.3.1 Convém, também, que os arranjos organizacionais sejam tais que os departamentos que tenham potenciais conflitos de interesses, tais como produção, “marketing” comercial ou financeiro, não influenciem negativamente a conformidade do laboratório com os requisitos deste Anexo.

J.3 SISTEMA DE GESTÃO

J.3.1 Todos os documentos necessários para o correto desempenho das atividades do laboratório, devem ser identificados de forma unívoca e conter a data de sua emissão, o seu número de revisão e a autorização para a sua emissão.

J.3.2 Todos os documentos necessários para o correto desempenho das atividades do laboratório, devem estar atualizados e acessíveis ao seu pessoal.

J.3.3 O laboratório deve documentar as atribuições e responsabilidades do gerente técnico e do pessoal técnico envolvido nos ensaios, considerando, pelo menos, as responsabilidades quanto:

- a) à execução dos ensaios;
- b) ao planejamento dos ensaios, avaliação dos resultados e emissão de relatórios de ensaio;
- c) à modificação, desenvolvimento, caracterização e validação de novos métodos de ensaio;
- d) às atividades gerenciais.

J.3.4 O laboratório deve possuir a identificação dos signatários autorizados (onde esse conceito for apropriado).

J.3.5 O laboratório deve ter procedimentos documentados e implementados para a obtenção da rastreabilidade das medições.

J.3.6 O laboratório deve ter formalizada a abrangência dos seus serviços e disposições para garantir que possui instalações e recursos apropriados.

J.3.7 O laboratório deve ter procedimentos documentados e implementados para manuseio dos itens de ensaio.

J.3.8 O laboratório deve ter a listagem dos equipamentos e padrões de referência utilizados, incluindo a respectiva identificação.

J.3.9 O laboratório deve ter procedimentos documentados e implementados, para retroalimentação e ação corretiva, sempre que forem detectadas não-conformidades nos ensaios.

J.4 PESSOAL

J.4.1 O laboratório deve ter pessoal suficiente, com a necessária escolaridade, treinamento, conhecimento técnico e experiência para as funções designadas.

J.4.2 O laboratório deve ter procedimentos para a utilização de técnicos em processo de treinamento estabelecendo, para isso, os registros de supervisão dos mesmos e criando mecanismos para garantir que sua utilização não prejudique os resultados dos ensaios.

J.4.3 O laboratório deve ter e manter registros atualizados de todo o seu pessoal técnico envolvido nos ensaios. Estes registros devem possuir data da autorização, pelo menos, para:

- a) realizar os diferentes tipos de amostragem, quando aplicável;
- b) realizar os diferentes tipos de ensaios;
- c) assinar os relatórios de ensaios; e
- d) operar os diferentes tipos de equipamentos.

J.5 ACOMODAÇÕES E CONDIÇÕES AMBIENTAIS

J.5.1 As acomodações do laboratório, áreas de ensaios, fontes de energia, iluminação e ventilação devem possibilitar o desempenho apropriado dos ensaios.

J.5.2 O laboratório deve ter instalações com a monitoração efetiva, o controle e o registro das condições ambientais, sempre que necessário.

J.5.3 O laboratório deve manter uma separação efetiva entre áreas vizinhas, quando houver atividades incompatíveis.

J.6 EQUIPAMENTOS E MATERIAIS DE REFERÊNCIA

J.6.1 O laboratório deve possuir todos os equipamentos, inclusive os materiais de referência necessários à correta realização dos ensaios.

J.6.2 Antes da execução do ensaio, o laboratório deve verificar se algum item do equipamento está apresentando resultados suspeitos. Caso isso ocorra, o equipamento deve ser colocado fora de operação, identificado como fora de uso, reparado e demonstrado por calibração, verificação ou ensaio, que voltou a operar satisfatoriamente, antes de ser colocado novamente em uso.

J.6.3 Cada equipamento deve ser rotulado, marcado ou identificado, para indicar o estado de calibração. Este estado de calibração deve indicar a última e a próxima calibração, de forma visível.

J.6.4 Cada equipamento deve ter um registro que indique, no mínimo:

- a) nome do equipamento;
- b) nome do fabricante, identificação de tipo, número de série ou outra identificação específica;
- c) condição de recebimento, quando apropriado;
- d) cópia das instruções do fabricante, quando apropriado;
- e) datas e resultados das calibrações e/ou verificações e data da próxima calibração e/ou verificação;
- f) detalhes de manutenção realizadas e as planejadas para o futuro;
- g) histórico de cada dano, modificação ou reparo.

J.6.5 Cada material de referência deve ser rotulado ou identificado, para indicar a certificação ou a padronização. O rótulo deve conter, no mínimo:

- a) nome do material de referência;
- b) responsável pela certificação ou padronização (firma ou pessoa);
- c) composição, quando apropriado;
- d) data de validade.

J.6.5.1 Para os materiais de referência de longa duração, o laboratório deve ter um registro contendo as informações indicadas no item A4.

J.7 RASTREABILIDADE DAS MEDIÇÕES E CALIBRAÇÕES

J.7.1 O laboratório deve ter um programa estabelecido para a calibração e a verificação dos seus equipamentos, a fim de garantir o uso de equipamentos calibrados e/ou verificados, na data da execução dos ensaios.

J.7.2 Os certificados de calibração dos padrões de referência devem ser emitidos por:

- a) laboratórios nacionais de metrologia citados em C.7.2;
- b) laboratórios de calibração acreditados pela Cgcre/Inmetro;
- c) laboratórios integrantes de Institutos Nacionais de Metrologia de outros países, nos seguintes casos:
 - quando a rastreabilidade for obtida diretamente de uma instituição que detenha o padrão primário de grandeza associada, ou;
 - quando a instituição participar de programas de comparação interlaboratorial, juntamente com a Cgcre/Inmetro, obtendo resultados compatíveis;
 - laboratórios acreditados por Organismos de Acreditação de outros países, quando houver acordo de reconhecimento mútuo ou de cooperação entre a Cgcre/Inmetro e esses organismos.

J.7.3 Os certificados dos equipamentos de medição e de ensaio de um laboratório de ensaio devem atender aos requisitos do item anterior.

J.7.4 Os padrões de referência mantidos pelo laboratório devem ser usados apenas para calibrações, a menos que possa ser demonstrado que seu desempenho como padrão de referência não seja invalidado.

J.8 CALIBRAÇÃO E MÉTODO DE ENSAIO

J.8.1 Todas as instruções, normas e dados de referência pertinentes ao trabalho do laboratório, devem estar documentados, mantidos atualizados e prontamente disponíveis ao pessoal do laboratório.

J.8.2 O laboratório deve utilizar procedimentos documentados e técnicas estatísticas apropriadas, de seleção de amostras, quando realizar a amostragem como parte do ensaio.

J.8.3 O laboratório deve submeter os cálculos e as transferências de dados a verificações apropriadas.

J.8.4 O laboratório deve ter procedimentos para a prevenção de segurança dos dados dos registros computacionais.

J.9 MANUSEIO DOS ITENS

J.9.1 O laboratório deve identificar de forma unívoca os itens a serem ensaiados, de forma a não haver equívoco, em qualquer tempo, quanto à sua identificação.

J.9.2 O laboratório deve ter procedimentos documentados e instalações adequadas para evitar deterioração ou dano ao item do ensaio durante o armazenamento, manuseio e preparo do item de ensaio.

J.10 REGISTROS

J.10.1 O laboratório deve manter um sistema de registro adequado às suas circunstâncias particulares e deve atender aos regulamentos aplicáveis, bem como o registro de todas as observações originais, cálculos e dados decorrentes, registros e cópia dos relatórios de ensaio, durante um período, de pelo menos, quatro anos.

J.10.2 As alterações e/ou erros dos registros devem ser riscados, não removendo ou tornando ilegível a escrita ou a anotação anterior, e a nova anotação deve ser registrada ao lado da anterior riscada, de forma legível, que não permita dúvida interpretação e conter a assinatura ou a rubrica do responsável.

J.10.3 Os registros dos dados de ensaio devem conter, no mínimo:

- a) identificação do laboratório;
- b) identificação da amostra;
- c) identificação do equipamento utilizado;
- d) condições ambientais relevantes;
- e) resultado da medição e suas incertezas, quando apropriado;
- f) data e assinatura do pessoal que realizou o trabalho.

J.10.4 Todos os registros impressos por computador ou calculadoras, gráficos e outros devem ser datados, rubricados e anexados aos registros das medições.

J.10.5 Todos os registros (técnicos e da qualidade) devem ser mantidos pelo laboratório quanto à segurança e confidencialidade.

J.11 CERTIFICADOS E RELATÓRIOS DE ENSAIO

J.11.1 Os resultados de cada ensaio ou série de ensaios realizados pelo laboratório devem ser relatados de forma precisa, clara e objetiva, sem ambigüidades em um relatório de ensaio e devem incluir todas as informações necessárias para a interpretação dos resultados de ensaio, conforme exigido pelo método utilizado.

J.11.2 O laboratório deve registrar todas as informações necessárias para a repetição do ensaio e estes registros devem estar disponíveis para o cliente.

J.11.3 Todo relatório de ensaio deve incluir, pelo menos, as seguintes informações:

- a) título;
- b) nome e endereço do laboratório;
- c) identificação única do relatório;
- d) nome e endereço do cliente;
- e) descrição e identificação, sem ambigüidades, do item ensaiado;
- f) caracterização e condição do item ensaiado;
- g) data do recebimento do item e data da realização do ensaio;
- h) referência aos procedimentos de amostragem quando pertinente;
- i) quaisquer desvios, adições ou exclusões do método de ensaio e qualquer outra informação pertinente a um ensaio específico, tal como condições ambientais;
- j) medições, verificações e resultados decorrentes, apoiados por tabelas, gráficos, esquemas e fotografias;
- k) declaração de incerteza estimada do resultado do ensaio (quando pertinente);
- l) assinatura, título ou identificação equivalente de pessoal responsável pelo conteúdo do relatório e data de emissão;
- m) quando pertinente, declaração de que os resultados se referem somente aos itens ensaiados;
- n) declaração de que o relatório só deve ser reproduzido por inteiro e com a aprovação do cliente;
- o) identificação do item;
- p) referência à especificação da norma utilizada.

J.12 SERVIÇOS DE APOIO E FORNECIMENTOS EXTERNOS

J.12.1 O laboratório deve manter registros referentes à aquisição de equipamentos, materiais e serviços, incluindo:

- a) especificação da compra;
- b) inspeção de recebimento;
- c) calibração ou verificação.