



Andraplan Administração Empresarial Ltda.

A essência da consultoria.

Publicação de domínio público reproduzida na íntegra por Andraplan Administração Empresarial Ltda.

Caso tenha necessidade de orientações sobre o assunto contido nesta publicação entre em contato conosco.

A Andraplan é especializada na prestação de serviços de consultoria e assessoria para certificação de produtos, serviços e sistemas de gestão.

Saiba mais sobre consultoria e assessoria para certificação de produtos, serviços e sistemas de gestão no site www.andraplan.com.br.

Consultoria e Assessoria

O método de trabalho da consultoria consiste em orientações direcionadas aos diretores, gerentes e líderes da empresa. Estas orientações podem ser feitas pessoalmente, por telefone ou e-mail, na empresa do cliente ou em nossos escritórios.

O método de trabalho da assessoria é o mesmo da consultoria, sendo complementado pela execução de atividades que frequentemente são de responsabilidade dos clientes, como a elaboração de manuais, procedimentos, instruções e relatórios, realização de pesquisas, tomada de decisões, etc. As atividades de assessoria podem ser feitas na empresa do cliente ou em nossos escritórios.

Como o principal produto de uma consultoria são as informações, existe uma sistemática para atualização periódica da equipe de trabalho. Esta atualização de informações é reforçada nos assuntos relacionados a legislação e regulamentação técnica, com vistas a permitir que os consultores estejam preparados para fornecer informações adequadas para a tomada de decisões por parte dos clientes.

Serviços

- Consultoria e assessoria para certificação compulsória e voluntária de produtos e serviços, dentro dos padrões INMETRO, ANATEL, UL, RoHS, Marcação CE, etc.
 - Consultoria e assessoria para certificação de sistemas de gestão
ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, PBQP-H, SA 8000, SASSMAQ, PBQP-H, etc.
 - Consultoria e assessoria organizacional
Planejamento estratégico, Vendas, Marketing, Produção, Recursos Humanos, Compras, Logística, Finanças, Projeto e desenvolvimento, Tributos, Falências e recuperação empresarial, etc.
 - Terceirização de serviços técnicos
Controle da qualidade (inspeção e ensaios), Garantia e gestão da qualidade (documentação e gerenciamento), Desenho de produtos, Projeto e desenvolvimento de produtos, Pesquisa de mercado, Levantamento de custos e formação de preços, Responsabilidade técnica, Auditorias, Representação em comissões de estudos, etc.
-

Andraplan Administração Empresarial Ltda.

CNPJ 09.589.187/0001-85 Inscrição Municipal (CCM) número: 3.771.340-0
Av. Paulista, 726 – 17º Andar - Conj. 1707-D – Bela Vista – São Paulo/SP CEP: 01310-910
Telefone / Fax: (11) 4506-3207 ou (11) 2056-2062
e-mail: andraplan@andraplan.com.br web site <http://www.andraplan.com.br>



Portaria n.º 337, de 29 de agosto de 2007.

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 5.842, de 13 de julho de 2006;

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 serem estabelecidos requisitos mínimos de segurança para a **fabricação e a importação de extintores de incêndio;**

Considerando a necessidade de regulamentar os segmentos de fabricação e importação de **extintores de incêndio;**

Considerando que é dever do Estado prover a concorrência justa entre as empresas que trabalham compromissadas com a qualidade e a conformidade de seus produtos, bem como com a proteção dos cidadãos e das instalações, resolve baixar as seguintes disposições:

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

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

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que deu origem ao Regulamento ora aprovado foi divulgada através da Portaria Inmetro n.º 340, de 20 de dezembro de 2006.

Art. 3º Manter a exigência de certificação compulsória para empresas fabricantes e para as importadoras de extintores de incêndio, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC.

Art. 4º Determinar que os fabricantes e os importadores de extintores de incêndio deverão se adequar ao Regulamento ora aprovado no prazo de 9 (nove) meses, contados da data de publicação da presente Portaria.

§ 1º Os Organismos de Certificação de Produtos Acreditados deverão evidenciar o atendimento, pelos fabricantes e pelos importadores, ao novo Regulamento dentro do prazo estabelecido no *caput* deste artigo, para, em seguida, emitir o respectivo Certificado.

§ 2º Deverá ser observado o prazo para adequação do Selo de Identificação da Conformidade conforme estabelecido na Portaria Inmetro n.º 231, de 28 de setembro de 2006.



Serviço Público Federal

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

Art.5º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

Art.6º Revogar, em 09 (nove) meses, contados da data de publicação deste documento, a Portaria n.º 55, de 13 de fevereiro de 2004.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



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

1 OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade para a Fabricação ou Importação de Extintores de Incêndio, com foco na segurança, através do mecanismo de certificação compulsória, atendendo aos requisitos da Norma NBR 10721:2006 para extintores de incêndio com carga de pó, da NBR 11715:2003 para extintores com carga d'água, da NBR 11716:2006 para extintores de incêndio com carga de Dióxido de Carbono, da NBR 11751:2006 para extintores de incêndio com carga de Espuma Mecânica e da NBR 11762:2006 para extintores de incêndio portáteis com carga de Halogenados, visando o aumento da segurança do usuário de extintores de incêndio e da confiabilidade de seu funcionamento.

2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

ABNT ISO/IEC 17000	Avaliação da Conformidade – Vocabulário e princípios gerais.
NBR ISO 9001:2000	Sistemas de Gestão da Qualidade - Requisitos.
NBR 10721:2006	Extintores de Incêndio com carga de pó.
NBR 11715:2003	Extintores de Incêndio com carga d'água.
NBR 11716:2006	Extintores de Incêndio com carga de Dióxido de Carbono (Gás Carbônico).
NBR 11751:2006	Extintores de Incêndio com carga para Espuma Mecânica.
NBR 11762:2006	Extintores de Incêndio Portáteis com carga de Halogenados.
Portaria Inmetro nº 073/06	Aprova o Regulamento para Uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro.
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 SBAC
ABNT ISO/IEC Guia nº 2:1998	
Lei de Propriedade Industrial nº 9279, de 4 de maio de 1996.	

3 SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
Conmetro	Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
Dqual	Diretoria da Qualidade
EA	European Cooperation for Accreditation
IAAC	Interamerican Accreditation Cooperation
IEC	International Electrotechnical Commission
Ilac	International Laboratory Accreditation Cooperation
Inmetro	Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
ISO	International Organization for Standardization
NIE	Norma Inmetro Específica
OCP	Organismo de Certificação de Produto
OCS	Organismo de Certificação de Sistema de Gestão da Qualidade
RAC	Regulamento de Avaliação da Conformidade
RBMLQ	Rede Brasileira de Metrologia Legal e Qualidade
SBAC	Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade

4 DEFINIÇÕES

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

4.1 Componentes Originais

Peças que compõem o extintor de incêndio como fabricado originalmente, de acordo com o projeto validado.

4.2 Responsável Técnico

Profissional devidamente habilitado, conforme legislação específica para o exercício de suas funções, tendo como atividade a supervisão, a coordenação, a orientação e a condução dos trabalhos técnicos, e a responsabilidade sobre os projetos dos extintores de incêndio, bem como sobre a produção dos mesmos.

4.3 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.

4.4 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.

4.5 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.

4.6 Validação de Projeto

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

4.7 Selo de Identificação da Conformidade

Selo com características definidas pelo Inmetro, utilizado para evidenciar, no extintor de incêndio, que o produto foi fabricado ou importado por empresa detentora do certificado no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC.

4.8 Memorial Descritivo

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

4.9 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.

Nota: o período de duração da garantia deve ser estipulado pelo fabricante.

4.10 Inspeção Técnica

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

4.11 Organismo de Certificação de Produto

Organismo de terceira parte acreditado pelo Inmetro, através de sua Coordenadoria Geral de Acreditação – CGCRE, a qual reconhece formalmente a capacidade técnica deste para desenvolver tarefas específicas à avaliação do cumprimento de requisitos técnicos previstos em regulamentos dos produtos, processos ou serviços do Programa de Avaliação da Conformidade.

4.12 Organismo de Certificação de Sistema de Gestão da Qualidade

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

4.13 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 os referenciais normativos aplicáveis.

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

6 ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1. Avaliação inicial

6.1.1 Solicitação do início do processo

6.1.1.1 A empresa solicitante deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP na qual deve constar a denominação e a característica do produto a ser certificado e, anexado a esta, a documentação técnica do projeto de extintor de incêndio, conforme item 6.1.1.3.6 deste regulamento, e do Sistema de Gestão da Qualidade da empresa.

6.1.1.2 Avaliação dos projetos

6.1.1.2.1 O fabricante ou importador deve apresentar ao OCP todos os projetos de extintores de incêndio para os quais pretende obter a certificação de conformidade às normas constantes do item 2 deste regulamento, de acordo com o item 6.1.1.3.6 deste regulamento.

6.1.1.2.2 Admite-se a utilização de extintores de incêndio cujo recipiente para o agente extintor seja não-metálico, desde que todos os requisitos de desempenho estabelecidos nas normas para extintores metálicos, sejam atendidos, bem como requisitos adicionais estabelecidos pelo Inmetro, específicos para cada material.

6.1.1.2.3 Para fabricação de extintor de incêndio portátil com recipiente em material plástico e pressão máxima de operação de 2 Mpa é necessário que atenda aos requisitos adicionais constantes do Anexo N deste regulamento.

6.1.1.2.4 Para recipientes de plástico reforçado, ou seja, composto pelo recipiente plástico, envolvido por filamentos contínuos de fibras, tecidos ou picados, impregnados com resina devem ser submetidos a ensaios adicionais específicos, definidos pelo Inmetro.

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

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

I) Desenho de conjunto

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

II) Manual técnico

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

Nota: qualquer alteração posterior no Manual Técnico, a empresa fabricante de extintores de incêndio deverá submeter à apreciação do OCP, que deverá se manifestar formalmente quanto à aprovação da alteração.

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

Nota: na existência de componentes com a conformidade avaliada no âmbito do SBAC, através de terceiros ou do próprio fabricante do extintor de incêndio, estes devem ser obrigatoriamente usados.

b) As especificações técnicas estabelecidas pelo fabricante de extintores de incêndio que excedam as exigências das normas relacionadas no item 2 deste regulamento, devem ser indicadas no projeto (manual técnico, memorial descritivo e desenho do produto).

c) Nos manuais técnicos de instruções ou de informações ao usuário, as referências sobre características não incluídas nas normas técnicas relacionados no item 2 deste regulamento não podem ser associadas à identificação da certificação no âmbito do SBAC 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) identificar as características técnicas dos componentes;
- b) descrever os dados de desempenho do produto, obtidos em ensaios funcionais;
- c) capacidade extintora, de forma a garantir a performance do mesmo;
- d) lista de componentes originais reconhecidos pelo fabricante.

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

a) Recipiente (cilindro)

- material utilizado;
- volume hidráulico com respectiva tolerância;
- diâmetro interno;

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

6.1.1.2.8 Quando forem utilizados componentes com conformidade avaliada compulsoriamente no âmbito do SBAC, o subitem 6.1.1.2.7 não será aplicado a estes componentes.

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

6.1.2 Análise da solicitação e da documentação

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

6.1.3 Ensaios iniciais

6.1.3.1 Definição de ensaios serem realizados

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

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

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

6.1.3.2 Definição do laboratório

Cabe ao OCP selecionar o laboratório a ser contratado para a realização dos ensaios relativos ao processo de certificação do produto conforme estabelecido no item 12 deste regulamento.

6.1.3.3 Definição de amostragem

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

6.1.4 Auditoria inicial

Após análise e aprovação da documentação, o OCP, de comum acordo com a empresa solicitante, deve programar a realização da auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação de extintores de incêndio.

6.1.4.1 Quando a empresa solicitante possuir o seu Sistema de Gestão da Qualidade certificado, com base na ABNT NBR ISO 9001, por um Organismo de Certificação de Sistema – OCS acreditado pelo Inmetro e sendo esta certificação válida para a linha fabricação de extintores de incêndio, esta certificação deve ser aceita pelo OCP sem prejuízo dos ensaios e avaliação do produto previstos no esquema de certificação. Devem ser observadas as seguintes condições:

- a) A certificação do Sistema de Gestão da Qualidade da empresa deve abranger a linha de produto objeto da certificação;
- b) A empresa solicitante da certificação de produto deve disponibilizar ao OCP, para análise, cópia dos relatórios das auditorias do seu Sistema de Gestão da Qualidade, emitidos pelo OCS;
- c) O OCP deve verificar durante o processo de avaliação da empresa, visando a certificação ou manutenção da certificação do produto, os registros de ações corretivas, bem como a implementação destas pela empresa para as não-conformidades eventualmente apontadas pelo OCS, os registros de controle do processo de produção do produto em avaliação, os registros de

ensaios e inspeções no recebimento de matérias primas, inspeções durante o processo e inspeções finais.

- d) Demonstrar que a equipe auditora, do OCP, responsável pela realização da auditoria inicial do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação de extintores de incêndio tenha pelo menos um auditor certificado no âmbito do SBAC.

6.1.4.2 Caso o fabricante de extintor de incêndio não possua o seu Sistema de Gestão da Qualidade certificado, o OCP deve realizar a auditoria conforme os requisitos estabelecidos no Anexo D deste regulamento.

6.1.5 Emissão do Atestado da Conformidade

6.1.5.1 Validação dos projetos de extintores de incêndio

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

6.1.5.2 Cada projeto será validado pelo OCP somente quando estiver com todos os ensaios, constantes das normas pertinentes, concluídos e aprovados e em conformidade com este regulamento. O OCP emitirá um Certificado de Conformidade para cada projeto que deverá estar de acordo com o Anexo M.

6.1.5.3 Havendo a emissão do Certificado de Conformidade será concedida a autorização para a Marcação da Conformidade e para o uso de Selo de Identificação da Conformidade, conforme descrito no subitem 9.1 deste regulamento.

Nota: qualquer alteração no projeto do extintor de incêndio que implique em mudança nos dados de desempenho descritos no subitem 6.1.1.2.7, alínea f, ocasiona obrigatoriamente a realização de novos ensaios e nova validação de projeto.

6.1.5.4 É pré-condição para a certificação e correspondente utilização do Selo de Identificação da Conformidade o atendimento aos seguintes requisitos:

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

6.1.5.5 Caso haja revisão das normas referentes, o Inmetro avaliará e se pronunciará sobre as novas normas considerando a adequação do fabricante, do OCP ou discordância com o texto da norma para uso no processo de avaliação da conformidade no âmbito do SBAC.

6.1.5.6 A qualquer tempo, o Inmetro ou OCP poderá solicitar a apresentação dos documentos acima citados para verificação.

6.2 Avaliação de manutenção

6.2.1 Planejamento da avaliação de manutenção

6.2.1.1 O controle da manutenção do Certificado é realizado pelo OCP, sob supervisão do Inmetro, o qual planeja novas auditorias e ensaios, conforme estabelecido nos subitens 6.1.3 e 6.1.4 deste

regulamento para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à autorização inicial para uso da Identificação da Conformidade estão sendo mantidas.

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

6.2.2 Ensaios de manutenção

6.2.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

6.2.2.1.1 Os ensaios de funcionamento deverão ser realizados em 100% (cem por cento) dos projetos aprovados, sendo coletadas três amostras, no mínimo, de cada projeto. Essas amostras deverão ser coletadas prioritariamente no comércio. Caso o fabricante de extintor de incêndio demonstre que determinados modelos não são comercializados diretamente no mercado, para esses modelos o OCP coletará as amostras na expedição da fábrica. Os pontos de coleta de amostras no comércio deverão ser diferentes a cada coleta, variando, inclusive, a região da cidade onde for realizada a aquisição. Esses ensaios não deverão apresentar não-conformidade em relação à tolerância de carga, rendimento e tempo de descarga em nenhum dos extintores das amostras ensaiadas. Para extintores de água, o alcance do jato, e para extintores de CO₂, a cubagem, também devem ser verificados.

Nota: são considerados ensaios de funcionamento o tempo efetivo de descarga, o rendimento, a tolerância de carga (quando aplicável) e o alcance de jato.

6.2.2.2 Definição do laboratório

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

6.2.2.3 Definição da amostragem de manutenção

6.2.2.3.1 Durante a auditoria, o OCP deve realizar os ensaios e verificações referentes às especificações descritas no Anexo L deste regulamento, em 1/3 (um terço) dos projetos de extintores de incêndio por tipo certificado e de forma alternada de uma auditoria para outra. Para realização destes ensaios, a coleta de amostras deve ser feita no comércio, devendo a amostra ser constituída, no mínimo, de três extintores de cada projeto. Para seleção do laboratório responsável pela realização destes ensaios, o OCP deve atender ao item 12 deste regulamento.

Notas:

- a) na coleta de amostras no mercado, os custos e a reposição do produto são da responsabilidade do fabricante ou importador de extintor de incêndio;
- b) findo o período de contrato de três anos, todos os modelos de extintores de incêndio portáteis, deverão estar avaliados. Para extintores sobre rodas deverá ser considerado o período de seis anos;
- c) os locais de coleta/compra de amostra devem variar a cada período, inclusive em relação ao Estado da Federação. A coleta/compra de amostra poderá ser realizada em um mesmo estado desde que a empresa comprove para o OCP que atua somente naquela região.

6.2.3 Auditoria de manutenção

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

6.2.4 Emissão do atestado de manutenção da conformidade

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

6.2.4.2 Estando o produto conforme e não havendo não-conformidades no Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante do extintor de incêndio, o OCP deve revalidar a autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, conforme previsto no item 9, para o(s) modelo(s) de produto(s) que atenda(m) aos critérios estabelecidos neste RAC.

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

6.3 Tratamento dos desvios no processo de avaliação da conformidade

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

6.3.1 Tratamento de não-conformidades no processo de avaliação inicial

Os ensaios iniciais não devem apresentar não-conformidades.

6.3.2 Tratamento de não-conformidades no processo de manutenção

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

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

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

6.3.3 Tratamento de produtos não conformes no mercado

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

7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

A Empresa detentora da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os

requisitos descritos abaixo, a depender das especificidades do objeto do Programa de Avaliação da Conformidade.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

8 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

Os extintores de incêndio, após o registro do produto pelo Inmetro, devem ser identificados quanto à conformidade a este regulamento, conforme descrito nos subitens 8.1.1 e 8.1.2:

8.1.1 Marcação da Conformidade

Realizada no corpo do cilindro ou recipiente do agente extintor, deve ser feita de acordo com o disposto no Anexo A deste regulamento.

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

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

8.1.2 Selo de Identificação da Conformidade

O Selo de Identificação da Conformidade definido pelo Inmetro deve ser aposto de forma visível e legível nos extintores de incêndio novos em consonância com o previsto na Portaria Inmetro nº 73/2006 e de acordo com o formulário Inmetro FOR–Dqual–144, Anexo B deste regulamento.

8.1.2.1 Especificação

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

8.1.2.2 Aquisição

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

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

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

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

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

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

8.1.2.3 Rastreabilidade

Caso o fabricante de extintor de incêndio utilize o processo de silk-screen, o mesmo deverá implementar controle e rastreabilidade, número de série e os registros dos controles dos extintores

de incêndio que ostentem a Identificação da Conformidade instituída no âmbito do SBAC, devendo o OCP verificar a rastreabilidade e informar mensalmente ao Inmetro sobre este controle.

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

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

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

8.1.2.4 Repasse para o Inmetro

A título de subsidiar os custos de implantação e manutenção do programa de avaliação da conformidade do produto objeto deste regulamento, deve ser recolhido ao Inmetro, pela empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade, por meio da Guia de Recolhimento da União – GRU, o valor referente a 0,036 Ufir por unidade de Selo de Identificação da Conformidade.

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

9 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

9.1 Concessão de autorização

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

- a) razão social, CNPJ, endereço completo do fabricante ou importador de extintor de incêndio e nome fantasia (quando aplicável);
- b) número, data de emissão e validade da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade;
- c) dados do produto certificado com a identificação dos modelos abrangidos pela autorização;
- d) dados completos do OCP (nome, número de registro e assinatura).

9.2 Manutenção da autorização

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

9.3 Suspensão ou cancelamento da autorização

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

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

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

10 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

10.1 Obrigações da empresa detentora do Certificado de Identificação da Conformidade

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

10.1.11 Ter um responsável técnico, conforme definido no subitem 4.2 deste regulamento, que deve ser o responsável pelo processo de fabricação, executado pela empresa autorizada, e responsabilizar-se pelos projetos, informações e questões técnicas que forem solicitadas.

10.1.12 Todo agente extintor, no ato da chegada à fábrica de extintores, deve ser submetido a um processo de inspeção de recebimento, através da análise de laudo fornecido pelo seu fabricante, bem como, quando aplicável, através de análise do atestado de conformidade, também fornecido pelo seu fabricante.

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

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

Nota:

- a) A empresa fabricante ou importadora deve enviar, pelo menos, um exemplar impresso das novas revisões dos Manuais Técnicos às empresas de inspeção técnica e manutenção ou OCP, que solicitarem formalmente a via impressa;
- b) Sempre que houver alteração de algum Manual Técnico, caberá à empresa fabricante ou importadora enviar, pelo menos, um exemplar impresso do documento alterado para as empresas que solicitaram o manual técnico anterior;
- c) O Manual Técnico do fabricante deverá constar na sua página da Internet, com a finalidade de ser facilmente disponibilizado pelas empresas recarregadoras;
- d) A substituição do projeto do fabricante não deve ocasionar a eliminação do manual técnico anterior, o qual será utilizado para manter as características do produto fabricado, exceto na verificação de problemas relacionados ao projeto.

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

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

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

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

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

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

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

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

10.2 Obrigações dos Organismos Acreditados para realização da certificação de produtos

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

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

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

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

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

Nota:

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

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

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

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

10.2.9 O OCP deve ter em seu quadro de profissionais, Auditor de Fabricação de Extintores de Incêndio em conformidade com requisitos regulamentares a serem exigidos a partir da publicação de Portaria pelo Inmetro, respeitando os prazos nela estabelecidos.

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

11 PENALIDADES

A inobservância das prescrições compreendidas neste regulamento acarretará a aplicação das penalidades previstas no artigo 8º da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999.

12 USO DE LABORATÓRIO DE ENSAIO

12.1 Laboratórios acreditados pelo Inmetro

Os ensaios previstos para a avaliação da conformidade devem ser realizados em laboratório de 3ª parte, acreditado pelo Inmetro para o escopo extintor de incêndio segundo as normas relacionadas no item 2 deste regulamento.

12.2 para avaliação do laboratório o OCP deve utilizar pessoal que possa comprovar:

- a) formalmente, treinamento da NBR ISO/IEC 17025;
- b) formalmente, experiência e conhecimentos técnicos específicos, quanto ao produto e ao ensaio a ser realizado.

13 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OAC ESTRANGEIROS

13.1 Para os ensaios realizados por laboratórios estrangeiros, desde que haja aceitação formal do regulamentador, deve ser observada a equivalência de ensaio e da metodologia de amostragem estabelecida. Além disso, esses laboratórios devem ser acreditados pelo Inmetro ou por um organismo de acreditação que seja signatário de um acordo de reconhecimento mútuo do qual o Inmetro também faça parte. São eles:

- Interamerican Accreditation Cooperation – IAAC
- European Cooperation for Accreditation – EA
- International Laboratory Accreditation Cooperation – ILAC

Notas:

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

13.2 O escopo do acreditação do laboratório de ensaio deve conter o mesmo método de ensaio previsto neste regulamento.

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

ANEXOS

ANEXO A

PUNÇIONAMENTO NO CILINDRO OU RECIPIENTE

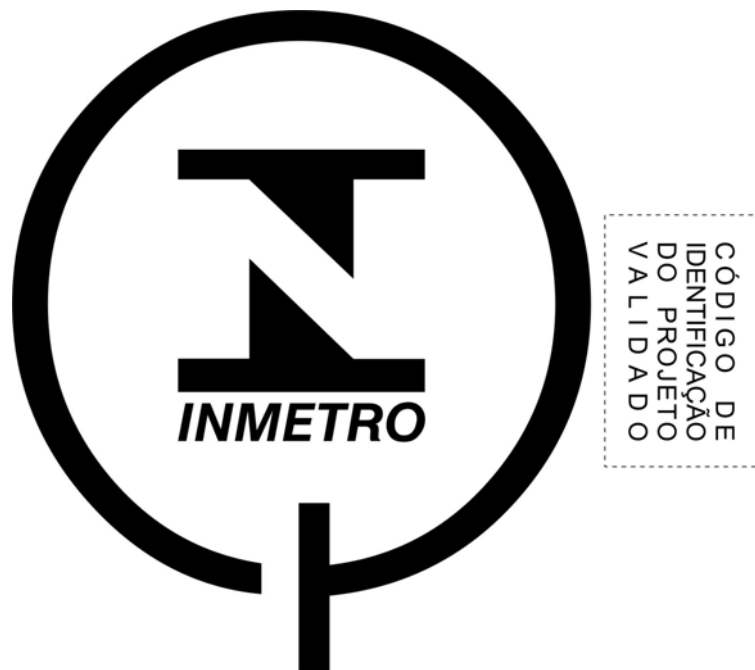


FIGURA – IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

ESPECIFICAÇÃO DE SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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

2 - Desenho



Conteúdo Típico do Desenho (Layout)

Mecanismo: Certificação
Objetivo da AC: Segurança
Campo: Compulsório
Dimensões: 70mm X 40mm

3 - Condições de Aplicação e Uso do Selo

◆ **Superfície que será aplicado:**

Plana Curva Lisa Rugosa

◆ **Natureza da superfície:**

Vidro Papel Plástico ou material sintético Metálica Madeira
 Borracha

Outros (especificar):

◆ **Condições Ambientais:**

• **Na aplicação:** URA Temperatura

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

*URA – Umidade relativa do ar

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

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

◆ **Aplicação:**

Manual Mecanizada

4 - Propriedades esperadas para o selo

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

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

5 – Marca Holográfica

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

6 – Outros Características do Selo

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

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

ANEXO C – MANUAL TÉCNICO

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

a) Identificação dos Componentes

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

b) Transporte

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

c) Instalação

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

d) Uso

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

e) Descrição do Serviço

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

f) Preservação

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

g) Instruções de Operação

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

h) Agente Extintor

Boas práticas e recomendações para substituição do agente extintor.

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

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

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

Itens Técnicos	Itens referentes à NBR ISO 9001:2000
Manual da Qualidade	4.2.2
Controle de Documentos	4.2.3
Controle de registros	4.2.4
Recursos Humanos	6.2
Competência, conscientização e treinamento	6.2.2
Infra-estrutura	6.3
Planejamento da Realização do Produto	7.1
Aquisição	7.4
Controle de produção e fornecimento de serviço	7.5.1
Identificação e rastreabilidade	7.5.3
Preservação do Produto	7.5.5
Controle de dispositivos de medição e monitoramento	7.6
Auditorias Internas	8.2.2
Medição e monitoramento de processos	8.2.3
Medição e monitoramento de produto	8.2.4
Controle de produto não-conforme	8.3
Melhoria Contínua	8.5.1
Ação Corretiva	8.5.2
Ação Preventiva	8.5.3

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

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

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

D.6 A empresa deve manter um sistema de tratamento de registro das reclamações de clientes.

D.7 Durante o período de validade do Certificado de Sistema de Gestão da Qualidade todos os itens deste anexo, deverão ser acompanhados em cada auditoria periódica. Neste caso, o OCP verificará os relatórios emitidos pelo OCS, os registros de controle de processo e os registros de ensaios e inspeções do produto.

DADOS DO FABRICANTE

Razão social do fabricante: _____

Marca do extintor: _____

DADOS DO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Razão social da OCP: _____

Responsável da OCP: _____

DADOS DO EXTINTOR DE INCÊNDIO

Código de projeto: _____

Carga nominal: _____

Pressão de trabalho: _____

Capacidade extintora: _____

Tipo de manuseio: Portátil Sobre-rodas Pressurização: Direta Indireta

Observações (obs1): _____

Situação geral dos ensaios

- Pendente
 Em andamento
 Concluído

Comentários gerais da OCP:

Organismo de certificação do produto

Data e assinatura do auditor responsável

Carimbo da OCP

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Recipiente para água	4.3.1	V						
Cilindro para gás expelente	4.3.2 5.5	V						
Dispositivo de segurança	4.3.3	V						
Válvula do cilindro de gás expelente	4.3.4	V						
Válvula de descarga	4.3.5	V						
Mola da válvula de descarga	4.3.5.4 5.10	E						
Resistência a pressão da válvula de descarga	4.3.5.6	E						
Mangueira de descarga	4.3.6	V						
Indicador de pressão	4.3.7 conforme NBR9654	E						
Orifício de carga	4.3.8	V						
Tampa	4.3.9	V						
Dispositivo de sustentação e alça de manuseio	4.3.10	V						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Dispositivo de transporte de extintores não portáteis	4.3.11	V						
Resistência do dispositivo de transporte para extintor não portátil	4.3.11.1	E						
Revestimento interno	4.3.12	V						
Pintura	4.3.13	V						
Quadro de instruções	4.3.14	V						
Marcação	4.3.15	V						
Lacração	4.3.16	V						
Carga d' água	5.1	V						
Carga de gás expelente	5.2	V						
Resistência a pressão do recipiente para água	5.4.1 6.2.1	E						
Ruptura do recipiente para água	5.4.2 6.2.2	V						
Resistência a pressão da mangueira de descarga	5.6.1 6.2.3	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Ruptura da mangueira de descarga	5.6.3 6.2.4	V						
Funcionamento da válvula de alívio	5.7.1	E						
Dispositivo de alívio para peças removíveis na recarga	5.7.2 6.2.8	V						
Ruptura do dispositivo de segurança da válvula do cilindro de gás expelente	5.7.3 6.2.5	V						
Tempo efetivo de descarga, alcance do jato e rendimento	5.8.1 6.2.7 6.2.9	E						
Descarga a 45°	5.8.2 6.2.10	E						
Descarga intermitente	5.8.3 6.2.11	E						
Descarga nos limites extremos da faixa de operação	5.8.4 6.2.6	E						
Capacidade extintora classe A	5.9 NBR9443	E						
Resistência a intempéries	5.10	E						
Aderência da pintura	5.11	E						
Vazamento em extintores de pressurização direta e cilindros de gás expelente	6.2.12	E						

OBS1: Quaisquer características complementares, quando necessário.

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

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

DADOS DO FABRICANTE

Razão social do fabricante: _____

Marca do extintor: _____

DADOS DO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Razão social da OCP: _____

Responsável da OCP: _____

DADOS DO EXTINTOR DE INCÊNDIO

Código de projeto: _____

Carga nominal: _____

Pressão de trabalho: _____

Capacidade extintora: _____

Tipo de manuseio: Portátil Sobre-rodas

Observações (obs1): _____

Situação geral dos ensaios

- Pendente
 Em andamento
 Concluído

Comentários gerais da OCP:

Organismo de certificação do produto

Data e assinatura do auditor responsável

Carimbo da OCP

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Classificação de manuseio	4.1.1	V						
Classificação de tipo de carga	4.1.2	V						
Fabricação do cilindro (citar norma aplicada no campo comentário: NBR12790 / NBR12791 / NBR12639 / ISO 4705)	4.4.1	E						
Válvula de descarga	4.4.2	V						
Sistema de travamento da válvula de descarga	4.4.2.14 6.7.1	E						
Resistência a pressão da válvula de descarga	4.4.2.15 6.1.2	E						
Ruptura do dispositivo de segurança da válvula de descarga	4.4.2.16 6.1.1	E						
Compatibilidade do dispositivo de vedação da válvula de segurança	4.4.2.17 6.2	E						
Força de acionamento da válvula de descarga	4.4.2.18 6.7.2	E						
Torque máximo da válvula de descarga	4.4.2.19 6.7.3	E						
Tubo sifão	4.4.3	V						
Mangueira de descarga	4.4.4	V						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Resistência a pressão da mangueira de descarga	4.4.4.6 6.3.2	E						
Pressão de ruptura da mangueira de descarga	4.4.4.8 6.3.1	V						
Condutividade elétrica da mangueira de descarga	4.4.4.9 6.3.3	E						
Esguicho difusor	4.4.5	V						
Resistência ao impacto do esguicho difusor	4.4.5.3 6.4.1	E						
Resistência dielétrica do esguicho difusor	4.4.5.4 6.4.2	E						
Punho	4.4.6	V						
Suporte do esguicho difusor	4.4.7	V						
Dispositivo de sustentação	4.4.8	V						
Dispositivo de transporte	4.4.9	V						
Cor	4.4.10	V						
Carga de CO2	4.5 6.5.4	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Vazamento	4.5.5 6.6	E						
Tempo efetivo de descarga	4.6.1 6.5.2	E						
Descarga intermitente	4.6.2 6.5.3	E						
Descarga a temperaturas extremas	4.6.3.2 6.5.1	E						
Capacidade extintora classe B	4.7.1 NBR9444	E						
Capacidade extintora classe C	4.7.2 NBR12992	E						
Resistência a corrosão de peças pintadas	4.8.1 NBR8094	E						
Resistência a corrosão de peças zincadas	4.8.2 NBR8096	E						
Resistência a corrosão de peças cromatizadas	4.8.3 NBR8095	E						
Aderência da pintura	4.9 NBR11003	E						
Quadro de instruções	7.1	V						
Marcação	7.2	V						
Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
Lacração	7.3	V						

OBS1: Quaisquer características complementares, quando necessário.

OBS2: Classificação status

Pendente	PD
Em processo	EP
Aprovado	AP
Reprovado	RE
Não aplica	NA

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

DADOS DO FABRICANTE

Razão social do fabricante: _____

Marca do extintor: _____

DADOS DO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Razão social da OCP: _____

Responsável da OCP: _____

DADOS DO EXTINTOR DE INCÊNDIO

Código de projeto: _____

Carga nominal: _____

Pressão de trabalho: _____

Capacidade extintora: _____

Observações (obs1): _____

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

Comentários gerais da OCP:

Organismo de certificação do produto

Data e assinatura do auditor responsável

Carimbo da OCP

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

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

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

OBS1: Quaisquer características complementares, quando necessário.

OBS2: Classificação status

Pendente	PD
Em processo	EP
Aprovado	AP
Reprovado	RE
Não aplica	NA

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

DADOS DO FABRICANTE

Razão social do fabricante: _____

Marca do extintor: _____

DADOS DO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Responsável da OCP: _____

DADOS DO EXTINTOR DE INCÊNDIO

Código de projeto: _____

Carga nominal: _____

PNC: _____

Agente: _____

Observações (obs1): _____

Capacidade extintora: _____

Teor de produto inibidor: _____

Tipo de manuseio: Portátil Sobre-rodas Pressurização: Direta Indireta **Situação geral dos ensaios**

- Pendente
 Em andamento
 Concluído

Comentários gerais da OCP:

Organismo de certificação do produto

Data e assinatura do auditor responsável

Carimbo da OCP

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Recipiente para o halogenado	4.2	V						
Resistência a pressão	4.2.11.1 6.1.1	E						
Resistência a ruptura	4.2.11.2 6.1.2	V						
Dispositivo de alívio de pressão	4.3 6.2	E						
Válvula de descarga	4.4	V						
Vazamento da válvula de descarga	4.4.5 6.3.1	E						
Resistência a pressão da válvula de descarga	4.4.6 6.3.2	E						
Mangueira de descarga	4.5	V						
Resistência a pressão da mangueira de descarga	4.5.5 6.4	E						
Anéis de vedação	4.6	V						
Envelhecimento térmico em materiais plásticos	4.7.1 6.6.1	E						
Envelhecimento por radiação UV em materiais plásticos	4.7.2 6.6.2	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Ciclagem de recarga	4.8	V						
Indicador de pressão	4.9 NBR9654	E						
Alça de transporte	4.10	V						
Deformação da alça de transporte	4.10.4 6.8	E						
Dispositivo de sustentação	4.11	V						
Resistência a carga	4.11.4 6.10	E						
Cor	4.12	V						
Tolerância de carga	4.13.1	V						
Agente extintor	4.13.2	V						
Vazamento	4.14	V						
Descarga intermitente	4.15.1 6.5.1	E						
Descarga na posição de uso	4.15.2 6.5.2	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Descarga às temperatura de operação	4.15.3 6.5.3	E						
Descarga após cilcagem térmica	4.15.4 6.5.4	E						
Tempo efetivo de descarga	4.15.5 6.5.2	E						
Gás expelente	4.16	V						
Resistência a intempéries por corrosão (névoa salina)	4.17.1 NBR8094	E						
Resistência a intempéries por SO2	4.17.2 NBR8096	E						
Resistência a intempéries por atmosfera úmida	4.17.3 NBR8095	E						
Aderência da tinta	4.18 NBR11003	E						
Resistência a queda	4.19 6.9	E						
Capacidade extintora classe A	4.19 NBR9443	E						
Capacidade extintora classe B	4.19 NBR9444	E						
Capacidade extintora classe C	4.19 NBR12992	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Dispositivo de travamento	4.21 6.7	V						
Marcação	7	V						

OBS1: Quaisquer características complementares, quando necessário.

OBS2: Classificação status	
<i>Pendente</i>	<i>PD</i>
<i>Em processo</i>	<i>EP</i>
<i>Aprovado</i>	<i>AP</i>
<i>Reprovado</i>	<i>RE</i>
<i>Não aplica</i>	<i>NA</i>

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

DADOS DO FABRICANTE

Razão social do fabricante: _____

Marca do extintor: _____

DADOS DO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Razão social da OCP: _____

Responsável da OCP: _____

DADOS DO EXTINTOR DE INCÊNDIO

Código de projeto: _____

Carga nominal: _____

PNC: _____

Capacidade extintora: _____

Teor de produto inibidor: _____

Tipo de manuseio: Portátil Sobre-rodas Pressurização: Direta Indireta

Observações (obs1): _____

Situação geral dos ensaios

- Pendente
 Em andamento
 Concluído

Comentários gerais da OCP:

Organismo de certificação do produto

Data e assinatura do auditor responsável

Carimbo da OCP

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Material do recipiente para o pó	4.2	V						
Resistência a pressão do recipiente para o pó	4.2.10 6.1.1	E						
Verificação da resistência	4.2.10.2 6.1.2	V						
Cilindro para o gás expelente	4.3	V						
Válvula para cilindro de gás expelente	4.4.1	V						
Resistência a pressão da válvula para cilindro de gás epelente	4.4.1.5 6.2.1 a 6.2.3	E						
Dispositivo de segurança	4.4.1.6 6.2.4	E						
Válvula de descarga	4.4.2	V						
Resistência a pressão da válvula de descarga	4.4.2.5 6.3.1 e 6.3.2	E						
Envelhecimento térmico da válvula de descarga (componentes plásticos)	4.4.2.6 6.3.1 e 6.3.2	E						
Envelhecimento por radiação UV para válvula de descarga (componentes plásticos)	4.4.2.7 6.3.1 e 6.3.2	E						
Válvula de alívio	4.4.3	V						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Funcionamento da válvula de alívio	4.4.3.3 6.4.1	E						
Pressão máxima de funcionamento da válvula de alívio	4.4.3.4 6.4.2	E						
Intermitência da válvula de alívio	4.4.3.5 6.4.1	E						
Mangueira de descarga	4.5	V						
Resistência a pressão da mangueira de descarga	4.5.7 6.5.1	E						
Material plástico da mangueira de descarga (conforme 4.21.1, 4.21.1 e 4.5.7)	4.5.8	E						
Indicador de pressão	4.6 conforme NBR9654	E						
Tampa	4.7	V						
Resistência a pressão da tampa	4.7.3	E						
Alça de transporte	4.8	V						
Deformação da alça de transporte para extintor portátil	4.8.1.4 6.15	E						
Deslocamento do extintor não portátil	4.8.2.1 6.13.1	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Força de inclinação do extintor não portátil	4.8.2.2 6.13.2	E						
Força para erguer o extintor não portátil	4.8.2.3 6.13.2	E						
Força para suportar o extintor não portátil	4.8.2.4 6.13.3	E						
Dispositivo de sustentação	4.9	V						
Resistência a carga do dispositivo de sustentação	4.9.4 6.14	E						
Dispositivo de rodagem	4.10	V						
Rodagem	4.10.2 6.16	E						
Impacto no dispositivo de rodagem	4.10.3 6.17	E						
Cor	4.11	V						
Carga de pó	4.12 conforme NBR9695	E						
Teor de produto inibidor: Bicarbonato	6.1.3 da NBR9695	E						
Teor de produto inibidor: Sódio	6.1.4 da NBR9695	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Teor de produto inibidor: Potássio	6.1.5 da NBR9695	E						
Teor de produto inibidor: Fósforo	6.1.6 da NBR9695	E						
Teor de produto inibidor: Amônia	6.1.7 da NBR9695	E						
Massa específica aparente	6.2 da NBR9695	E						
Granulometria	6.3 da NBR9695	E						
Propriedade extintora: Classe A	6.4 da NBR9695	E						
Propriedade extintora: Classe B	6.5 da NBR9695	E						
Tendência à aglomeração	6.6 da NBR9695	E						
Umidade	6.7 da NBR9695	E						
Repelência à água	6.8 da NBR9695	E						
Higroscopicidade	6.9 da NBR9695	E						
Efeitos da temperatura elevada	6.10 da NBR9695	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Rigidez dielétrica	6.11 da NBR9695	E						
Fluidez	6.12.2.1 ou 6.12.2.2 da NBR9695	E						
Fusão	6.13 da NBR9695	E						
Embalagem	6.14 da NBR9695	E						
Tolerância de carga de pó	4.12.2	E						
Gás expelente	4.13	V						
Vazamento extintor pressurização direta	4.14.1 6.7.1	E						
Vazamento gás permanente	4.14.2 6.7.1	E						
Vazamento cilindro de gás CO2	4.14.3 6.7.3	E						
Vazamento extintor pressurização indireta	4.14.4 6.7.2	E						
Descarga intermitente	4.15.1 6.8.1	E						
Descarga na posição de uso	4.15.2 6.8.2	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Descarga na temperatura de operação	4.15.3 6.8.3	E						
Descarga na temperatura de exposição	4.15.4 6.8.4	E						
Tempo efetivo de descarga	4.15.5 6.8.2	E						
Vibração	4.16 6.9	E						
Resistência a intempéries por corrosão (névoa salina)	4.17.1 NBR8094	E						
Resistência a intempéries por SO2	4.17.2 NBR8096	E						
Resistência a intempéries por atmosfera úmida	4.17.3 NBR8095	E						
Aderência a tinta	4.18 NBR11003	E						
Capacidade extintora classe A	4.19 NBR9443	E						
Capacidade extintora classe B	4.19 NBR9444	E						
Capacidade extintora classe C	4.19 NBR12992	E						
Resistência a queda	4.20 6.10	E						

Ensaio	Item normativo	Verif. / Ensaio	Status (obs.2)	Local		Relat. de ensaio / data (obs3)	Responsável	Comentário
				Lab. (ident.)	Fabr.			
Material plástico envelhecimento térmico	4.21.1 6.11.1	E						
Material plástico radiação UV	4.21.2 6.11.2	E						
Material plástico compressão	4.21.3 6.11.3	E						
Identificação de materiais plásticos	4.21.4	V						
Ciclagem de carga	4.22	V						
Dispositivo de travamento	4.23	V						
Marcação	7	V						

OBS1: Quaisquer características complementares, quando necessário.

OBS2: Classificação status	
<i>Pendente</i>	<i>PD</i>
<i>Em processo</i>	<i>EP</i>
<i>Aprovado</i>	<i>AP</i>
<i>Reprovado</i>	<i>RE</i>
<i>Não aplica</i>	<i>NA</i>

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

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

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

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

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

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

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

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

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

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

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

Tempo Efetivo de Descarga	4.15.5	13
Vibração	4.16	13
Pintura – Corrosão (NBR 8094)	4.17.1	14
Zincagem – SO2 (NBR 8096)	4.17.2	14
Zincagem – Câmara Úmida (NBR 8095)	4.17.3	14
Aderência Tinta (NBR 11003)	4.18	14
Capacidade Extintora classes A-B-C	4.19	13
Resistência à Queda	4.20.2	15
Plásticos – Envelhecimento Térmico	4.21.1	16
Plásticos – Radiação UV	4.21.2	16
Plásticos - Compressão	4.21.3	17
Identificação de Materiais	4.21.4	Por componente
Ciclagem de Recarga	4.22.1	18
Trava	4.23.2	Por projeto

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

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

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

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

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

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

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

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

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

DESCRIÇÃO DAS FAMÍLIAS:

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

ANEXO L – ACOMPANHAMENTO DE VARIÁVEIS EM EXTINTORES DE INCÊNDIO

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

Observações:

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

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

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

Observações:

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

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

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

Observações:

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

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

Data:

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

Observações:

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

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

Data:

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

Observações:

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

ANEXO M

Certificado de Validação de Produto Nº

Fabricante

Razão social:

CNPJ:

Marca comercial / Nome fantasia:

Endereço:

Organismo de certificação de produto

Razão social:

CNPJ:

Responsável:

Endereço:

Produto - Extintor de incêndio

Norma:

Modelo:

Código de projeto:

Carga nominal:

PNC / PT³ :

Agente extintor¹:

Produto inibidor²:

Teor de produto inibidor:

Capacidade extintora:

Portátil

Sobre-rodas

Pres. direta

Pres. indireta

Nota1: Para extintores halogenados discriminar o nome do agente

Nota2: Para extintores de espuma mecânica:

Base: Sintética Proteínica

Formador de filme aquoso: Sim Não

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

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

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

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

Data de emissão:

Organismo de Certificação de Produto

ANEXO N – REQUISITOS ADICIONAIS PARA CONFEÇÃO DE EXTINTORES DE INCÊNDIO EM MATERIAL PLÁSTICO

N.1 Os extintores de incêndio portáteis com recipiente em material plástico e pressão máxima de operação de 2Mpa, além de atender aos requisitos previstos nos Anexos: E, H, e M deste regulamento, devem cumprir as seguintes exigências:

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) nas seguintes pressões:

- Pressão Normal de Carregamento: -20°C;
- Pressão Normal de Carregamento: 23°C;
- Pressão de Serviço a 65°C;
- Pressão de ruptura.

Esta análise deve ser conduzida através de teorias consistentes, tais como Teoria da Casca ou Análise de Tensões em Meios Assimétricos, com soluções obtidas por meios analíticos ou numéricos como o método dos elementos finitos. Esta análise deve mostrar que o projeto do recipiente atende as condições de serviço.

a) Ensaios adicionais:

- Compatibilidade com o agente extintor;
- Identificação do material (Infra Vermelho), ;
- Estabilidade Térmica;
- Fluência;
- Permeabilidade, nos cilindros previamente submetidos ao ensaio de torque do bocal;
- Envelhecimento (Térmico e por Ultra Violeta);
- Fadiga/Resistência à Compressão (ASTM D 675);
- Calorimetria Diferencial por Varredura (DSC) e
- Termogravimétrico (TGA)
- Ensaio em ambiente ácido, conforme N.3
- Ensaio de queda, conforme N.4
- Ensaio de torque do bocal, conforme N.5

b) Anualmente, durante os primeiros cinco anos de produção dos extintores fabricados com recipiente plástico, o OCP em comum acordo com o fabricante, deve coletar amostras deste tipo / modelo de extintor, obrigatoriamente nos usuários e realizar os ensaios relacionados no item **a**, deste Anexo, independente dos ensaios de acompanhamento previstos no Anexo L.

N.1.1 Compete ao fabricante de extintor de incêndio repor as amostras coletadas nos usuários.

N.1.2 Os resultados encontrados deverão ser comparados com os resultados dos ensaios iniciais e verificar se as possíveis diferenças encontradas possam alterar as características físicas ou químicas dos extintores analisados.

N.2 Para os recipientes reforçados por filamentos contínuos de fibras, tecidos ou picadas, impregnadas por uma matriz de material plástico, deve-se ensaiar estas fibras de acordo com os ensaios previstos na NBR 15057:2004.

N.2.1 As resinas plásticas usadas para impregnação das fibras, quando forem termoplásticos ou elastômeros devem ser ensaiados quanto a determinação da temperatura de amolecimento, de acordo com a Norma ISO 306, ou ensaiados para determinação da temperatura de transição vítrea, quando forem termofixos, de acordo com a norma ASTM D 3418.

N.2.2 Quando utilizado inserto metálico no bocal do recipiente, o mesmo deve ser compatível com os materiais plásticos do recipiente e com os agentes de adesão, bem como com o meio ambiente e o agente extintor, e devem ser resistentes à corrosão sob tensão, a fim de evitar falhas durante a vida útil. Os mesmos devem ser ensaiados à tração de acordo com a norma ABNT NBR ISO 6892, e deve satisfazer o especificado pelo fabricante.

N.3 Sobre um cilindro acabado deve ser executado um ensaio em ambiente ácido como segue:

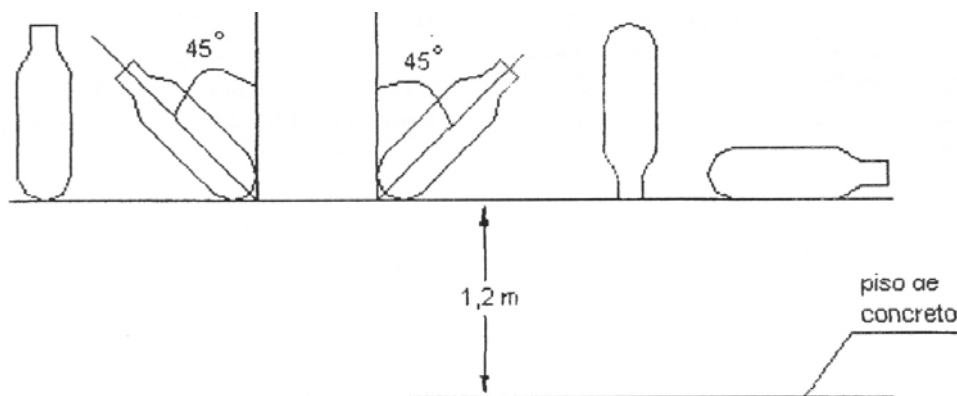
- a) Expor uma área do corpo do cilindro, durante 100 h, em solução de ácido sulfúrico a 30% (ácido de bateria com densidade específica de 1,219); manter o cilindro pressurizado hidrostaticamente à pressão de serviço;
- b) Pressurizar o cilindro para rompimento. A pressão de rompimento deve exceder 85% do valor mínimo da pressão de rompimento definida em projeto.

N.4 Dois cilindros acabados devem ser submetidos ao ensaio de queda, nas posições definidas na figura abaixo. Este deve ser cheio com água até o peso equivalente do agente extintor, com pressão interna igual a pressão atmosférica, de uma altura de 1,2 m sobre uma superfície lisa de concreto de 10 cm de espessura.

Em seguida, o recipiente deve ser ciclado a 1,5 vezes a pressão de serviço, a temperatura ambiente, por 2.500 ciclos, sem vaziar ou romper.

N.5 Dois cilindros acabados devem ser submetidos ao ensaio de torque do bocal. O corpo do cilindro deve ser fixado contra rotação e um torque de duas vezes o valor especificado para fixação da válvula deve ser aplicado às extremidades do cilindro, primeiro no sentido de desaperto da válvula e depois no sentido de aperto da válvula.

Em seguida, o cilindro deve ser submetido ao ensaio de permeabilidade.



Posições de queda para o ensaio