



D.O.U de 08/09/2008

MINISTÉRIO DA DEFESA
COMANDO DA MARINHA
DIRETORIA-GERAL DE NAVEGAÇÃO
DIRETORIA DE PORTOS E COSTAS

Portaria nº 94/DPC, de 2 de setembro de 2008

Altera as Normas da Autoridade
Marítima para Homologação de
Material - NORMAM- 05/DPC.

O DIRETOR DE PORTOS E COSTAS, no uso das atribuições que lhe são conferidas pela Portaria nº 156, do Comandante da Marinha, de 3 de junho de 2004, e de acordo com o contido no artigo 4o da Lei no 9.537, de 11 de dezembro de 1997 (LESTA), resolve:

Art. 1º Efetuar nas "Normas da Autoridade Marítima para Homologação de Material - NORMAM-05, aprovadas pela Portaria nº 103/DPC, de 16 de dezembro de 2003, publicada no Diário Oficial da União, de 22 de abril de 2004, alterada pela Portaria nº 80/DPC, de 5 de outubro de 2004, publicada no Diário Oficial da União, de 15 de outubro de 2004, e pela Portaria nº 93/DPC, de 29 de outubro de 2004, publicada no Diário Oficial da União, de 19 de novembro de 2004, pela Portaria nº 71/DPC, de 16 de setembro de 2005, publicada no Diário Oficial da União, de 23 de setembro de 2005, as alterações que a esta acompanham. Esta modificação é denominada Mod 6. Art. 2o Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação em DOU.

PAULO JOSÉ RODRIGUES DE CARVALHO
Vice-Almirante
Diretor

ANEXO

ALTERAÇÕES NAS NORMAS DA AUTORIDADE MARÍTIMA PARA HOMOLOGAÇÃO DE MATERIAL - NORMAM-05

NO CAPÍTULO 1

- o item 0110 - CERTIFICADOS DE HOMOLOGAÇÃO - passa a ter a seguinte redação:

"a)O modelo de Certificado de Homologação para embalagens é o constante do Anexo 2-A, e para os demais materiais e equipamentos, é o modelo constante do Anexo 3-A. Os Certificados de Homologação serão expedidos em duas vias, original e cópia. O original será entregue ao Fabricante, ou seu preposto (mediante autorização específica), acompanhado dos desenhos, endossados por carimbo, conforme modelo do Anexo 1-C e do "Relatório de Testes" (de acordo com os itens 0261, 0320 ou 0402). Ficarão arquivados na DPC a cópia do Certificado, juntamente com uma via da documentação constante do processo;

b)Os Certificados de Homologação das embalagens informarão a marcação "UN" que as caracterizará, assim como, esclarecem o fato de que poderão ser embaladas, apenas, substâncias ou artigos compatíveis com o modelo homologado, cumpridos os requisitos previstos para embalagens e os tipos e limites descritos no Código IMDG;

c)Uma cópia do Certificado de Homologação das embalagens deverá compor a documentação da carga e será anexado ao Manifesto de Carga, de acordo com o item 4 do Anexo 2-J da NORMAM 08, e à Declaração de Mercadoria Perigosa, cujo modelo consta no capítulo 5 das NORMAM 01 e 02. O expedidor, ao assinar a Declaração, responsabiliza-se pelo conteúdo da embalagem, assim como, torna-se o responsável pela compatibilização do produto a ser transportado com a embalagem propriamente dita.

d)O verso do Certificado poderá ser utilizado para o lançamento de dados ou outras informações afins, e será assinado pela mesma autoridade que assinou o anverso; e

e)Os processos necessários para obtenção dos Certificados de Homologação se pautarão pelas normas previstas na seção II do capítulo 2 quando se tratar de embalagens; e no Capítulo 3 em se tratando de material de salvatagem ou de outros equipamentos conforme esclarecido no item 0401.

Ministério da Defesa

- o item 0111 - VALIDADE DO CERTIFICADO - passa a ter a seguinte redação:

"Após expirado o prazo de validade do Certificado de Homologação, a fabricação de material ou equipamento, perecível ou não, fabricado depois de expirado o prazo de validade do Certificado de Homologação, não terá o caráter de homologado.

Os Certificados de Homologação terão validade de até 5 (cinco) anos, contados a partir da data de emissão. No caso de Certificados referentes às Rações para Náufragos, a validade será de até 2 (dois) anos.

Quando a emissão se basear em Laudo emitido por entidade reconhecida pela DPC, a data de validade do Certificado de Homologação poderá coincidir com a data do respectivo laudo.

O material não perecível fabricado dentro da validade do certificado terá a validade considerada como indeterminada, enquanto apresentar boas condições de funcionamento, a menos que haja alterações em normas que revoguem sua utilização (MSC.1/Circ.1221, de 11/12/2006, da IMO), uma vez que essa é função do estado de conservação.

O material perecível, embora tenha recebido um Certificado de Homologação com uma determinada validade, poderá ter a mesma restringida, em face daquela gravada no produto pelo fabricante, uma vez que será função de condições técnicas e controle de qualidade da produção e da matéria prima, e como tal, terá que ser cumprida."

- o item 0112 - REVALIDAÇÃO DO CERTIFICADO - passa a ter a seguinte redação:

"A solicitação para revalidação do Certificado de Homologação deverá ser feita conforme o modelo do ANEXO 1-D, com antecedência mínima de 90 dias do prazo de vencimento do mesmo.

A DPC, em princípio, exigirá novos testes para revalidação do certificado. Tal solicitação, ou mesmo quando se tratar de uma ALTERAÇÃO, deve ser acompanhada da devolução do Certificado original, seus desenhos, e quaisquer outros documentos que nele tenham sido anexados.

É necessária a remessa de cópia autêntica da última alteração do Contrato Social, caso tenha existido mudança acionária; em não tendo havido, tal fato deverá ser claramente informado no texto do requerimento.

A revalidação dos Certificados de Homologação referentes aos equipamentos, embalagens de grande porte e embarcações que tenham características técnicas de robustez, durabilidade, produção que não seja em série, e sem alterações de características técnicas, poderá ser concedida, a critério da DPC, por um período, único, de até 2,5 (dois e meio) anos, sendo procedida não só uma inspeção que comprove a conformidade com o protótipo homologado, como também uma análise técnica documental."

- o item 0119 - INFORMAÇÕES CONTIDAS NO CATÁLOGO DE MATERIAL HOMOLOGADO - passa a ter a seguinte redação:

"O Catálogo de Material Homologado contém as seguintes informações:

a) Tipo de Material

O catálogo é organizado por ordem alfabética de produto por tipo de material, de modo a facilitar sua consulta.

b) Número do Certificado de Homologação No catálogo consta o número de certificado atual do produto.

c) Data de validade do Certificado de Homologação

A data de validade de um certificado corresponde ao período em que o fabricante está autorizado a produzir aquele material ou produto (ver item 0111).

d) Relação dos Fabricantes

Lista com o nome e endereço dos diversos fabricantes de material homologado, com indicação do tipo de material que produz.

Divulgação

O Catálogo de Material Homologado encontra-se disponível para consulta na página da DPC na INTERNET, no endereço <www.dpc.mar.mil.br>, link Segurança do Tráfego Aquaviário; e Legalidade

Os Certificados de Homologação são documentos oficiais que atestam o emprego dos materiais e equipamentos neles expressos, e estão em conformidade com a legislação referenciada.

As informações contidas no Catálogo de Material Homologado não produzem efeitos legais. Seu conteúdo tem como objetivo a facilitação da pesquisa pelos interessados."

NO CAPÍTULO 2

- o item 0205 - PRINCIPAIS DEFINIÇÕES - passa a ter a seguinte redação:

"Área definida de convés em um navio é a área exposta ao tempo que é destinada para estocagem de mercadorias perigosas. Bombona é uma embalagem de metal ou plástico que apresenta a seção transversal retangular ou poligonal.

Capacidade Máxima é o maior volume interno do receptáculo ou embalagem, e expresso em litros.

Carga Máxima Admissível, usada para os contentores intermediários flexíveis, é a massa líquida máxima a que se destina o contentor e que ele está autorizado a transportar.

Contentor Intermediário (IBC) é a embalagem portátil rígida ou flexível, que apresenta as seguintes características: tem uma capacidade até 3 m³ (3000 litros) e transporta sólidos ou líquidos classificados como pertencentes aos grupos II ou III; até 1,5 m³ para sólidos do grupo I quando embalados em embalagem flexível, plástico rígido, embalagens compostas ou contentores intermediários de papelão ou madeira; até 3 m³ para sólidos do grupo I quando embalados em contentores intermediários de metal; e até 3 m³ para material radioativo da classe 7. São projetados para o manuseio mecânico e são resistentes aos esforços provenientes do manuseio e transporte dentro do estipulado pelos testes.

Contentor Intermediário Composto consiste em um equipamento estrutural, em forma de armação externa rígida, envolvendo um recipiente interno de plástico, juntamente com outros equipamentos estruturais e de serviço. É construído de modo que a armação externa e o recipiente externo, uma vez montados, passem a ser uma unidade integrada, que é enchida, esvaziada, armazenada e transportada como tal.

Contentor "Offshore" ("offshore container") é o tanque portátil empregado no suprimento de instalações "offshore" e são normalmente transportados em convés aberto de embarcações construídas com o propósito de exercer a atividade de suprimento ("OSV - Offshore Supply Vessel"), sendo içado para estas instalações por meio de guindastes. O projeto e construção seguirão as diretrizes da MSC/Circ.860.

Contentor Múltiplo para gases (MEGC) é um conjunto de cilindros, intercomunicados por um "manifold" e que são montados numa estrutura, incluindo os equipamentos estruturais para o transporte de gases.

Densidade é a relação entre a massa específica do material e a massa específica da água. É adimensional.

Embalagem à prova d'água (water-proof) é aquela que se mantém inalterada quando submergida em água, não havendo passagem da mesma para o seu interior. Considera-se aquela que resiste à penetração de água, isto é, possui um invólucro interno (liner) de papel kraft: encerado, faces impregnadas com betume ou recoberto com filme plástico; camada plástica de filme colado na face interna ou externa do saco; ou um ou mais invólucros internos plásticos.

Embalagem à Prova de Pó (sift-proof) é a impermeável a um conteúdo seco, incluindo um material sólido, fino, produzido durante o transporte. Significa uma camada do saco com papel ou plástico colado para atender à finalidade, ou ainda, um ou mais sacos plásticos internos de papel ou plástico.

Embalagem Combinada é aquela que resulta de uma combinação de embalagens, com o propósito de transporte, consistindo em uma ou mais embalagens internas acondicionadas numa embalagem externa.

Embalagem Composta é a que consiste em um conjunto construído de forma a integrar a embalagem interna e a externa em uma única estrutura que permita à mesma ser enchida, esvaziada, estocada e transportada.

Embalagem Efetivamente Fechada é a que apresenta o fechamento à prova de vazamento de líquido.

Embalagem Externa é a proteção externa de uma embalagem composta ou combinada, juntamente com qualquer material absorvente ou de acolchoamento, ou ainda, qualquer outro componente necessário à contenção e proteção dos receptáculos ou embalagens internas.

Embalagem Intermediária caracteriza a embalagem que é colocada entre a embalagem interna e a externa.

Embalagem Interna caracteriza a embalagem que requer uma embalagem externa para o transporte.

Embalagem Hermeticamente Selada é a que apresenta o fechamento à prova de vapor.

Embalagem Resistente à Água é aquela que resiste aos efeitos da chuva, neve e outras intempéries, mantendo a sua integridade; porém, quando submergida em água, não impede a passagem da mesma.

Embalagem Seguramente Fechada é a que apresenta o fechamento de tal forma, que um conteúdo seco não possa vaziar durante o manuseio normal e preencha os requisitos mínimos para qualquer tipo de fechamento.

Embalagem, no Código IMDG, tem duas conceituações: uma significando o receptáculo e qualquer outro componente ou material necessário ao mesmo, para que desempenhe corretamente a função de contenção para o transporte; outra, em que engloba a embalagem propriamente dita e o seu conteúdo. Embalagem Recondicionada é aquela que inclui:

a) um tambor metálico que tenha sido limpo até apresentar o material construtivo original, com retirada de todo o conteúdo anterior, remoção de corrosão interna e externa, e remoção externa dos revestimentos e etiquetas; tenha sido restaurada a sua forma e contornos primitivos, com os acessórios corretamente selados e as gaxetas recolocadas; e inspecionados após a limpeza e antes da pintura, com a rejeição daqueles que apresentem marcas visíveis, significativa diminuição de material quanto a espessura, fadiga do material, danos nos aros, bordas, aberturas ou outra qualquer avaria significativa; e

b) tambor e bombona de plástico que tenha sido limpo até apresentar o material construtivo original, com a retirada de todo o conteúdo anterior, e remoção externa dos revestimentos e etiquetas; tenha substituída toda a gaxeta que não apresente suas características originais; e inspecionado após a limpeza, com a rejeição das embalagens que apresentem danos visíveis, como rasgos, dobras ou fendas, ou ainda, avaria nas bordas ou aberturas, ou qualquer outro dano significativo.

Embalagem Remanufaturada é a que inclui:

a) os tambores de metal produzidos como do tipo UN e provenientes de outro que não do tipo UN;

b) convertidos de um tipo UN para outro tipo UN;

c) os que tiveram os seus componentes submetidos ao retorno das condições estruturais integrais;

d) ou os tambores plásticos convertidos de tipo UN para outro do mesmo tipo UN; e

e) os que tiveram os seus componentes submetidos ao retorno das condições estruturais integrais.

Os tambores são sujeitos às mesmas exigências que são feitas para um tambor novo de mesmo tipo.

Embalagem Reutilizada é a que ao se tornar a encher, foi previamente examinada e constatado estar livre de defeitos que afetem a possibilidade de alcançar bons resultados nos testes; inclui aquela que torna a ser enchida com conteúdo similar ou idêntico, e transportada dentro da cadeia de distribuição controlada pelo consignador do produto.

Embalagem Vazia é a que anteriormente continha uma substância perigosa. Inclui o contentor intermediário. Deve ser identificada, marcada, rotulada e receber os cartazes conforme o especificado para as embalagens que transportem substâncias perigosas, a menos que venha a ser limpa, ter purgado os vapores ou ter sido enchida com uma substância que possa torná-la isenta de qualquer risco. O transporte da mesma, quando ainda contenha resíduos, deverá atender, obrigatoriamente, aos requisitos da substância que foi anteriormente transportada.

Embarcador, expedidor, consignador ou consignante terão o mesmo significado, para efeitos do propósito do Código IMDG.

Explosivo Líquido Total (NEC ou NEQ "net explosive quantity" or "net explosive mass") é o total de explosivo contido no artefato. No caso de artefato pirotécnico é o peso da pólvora.

Grande Embalagem é a que consiste em uma embalagem externa que contém artigos ou embalagem interna, que é projetada para manuseio mecânico e não excede 400 kg de massa bruta ou 450 litros, mas tem um volume menor que 3 m³.

Involúcro Interno ("liner") é um tubo separador ou saco inserido numa embalagem, que pode ser contentor intermediário ou grande embalagem, e que se caracteriza por não formar parte integrante da embalagem, incluindo o fechamento de suas aberturas.

Massa Bruta Máxima é a maior massa contida numa embalagem simples, ou a massa da embalagem interna com o seu conteúdo, expressa em kg.

Massa Bruta Máxima Admissível (MPGM) em se tratando de contentores intermediários, usada para todas as categorias, exceto para os flexíveis, é a soma da massa do corpo e de seus equipamentos estruturais e de serviços, com a carga máxima admissível. Em se tratando de tanques portáteis, a soma da massa do tanque com a maior carga autorizada para transporte.

Massa específica é a massa por unidade de volume. ($\mu = m/V$) [g/cm³ ou 1000 kg/m³]
Alguns exemplos: do álcool etílico: 0,81g/cm³; do gelo 0,9281g/cm³; da glicerina 1,2681g/cm³; da água 1g/cm³; do alumínio 2,781g/cm³.

Mercadoria Perigosa conceitua-se como sendo aquela que contém uma ou mais substâncias ditas perigosas, ou seja, aquela capaz de criar risco ou dano para a saúde humana, à vida e aos recursos marinhos, ou interfere em outros legítimos usos do mar.

Tais substâncias estão catalogadas no Código IMDG.

Peso é a força de atração da gravidade que a Terra exerce sobre um corpo ($P=mg$).

Peso específico de um material, é o seu peso por unidade de volume [kgf/m³].

Ponto de Combustão (combustion point) é a temperatura do combustível acima da qual ele desprende gases em quantidade suficiente para serem inflamados por uma fonte externa de calor e continuar queimando, mesmo quando retirada esta fonte.

Ponto de Fulgor (flash point) é a temperatura mínima na qual um combustível desprende gases suficientes para serem inflamados por uma fonte externa de calor, e cessar a queima quando retirada esta fonte. Ou ainda: é a mais baixa temperatura na qual a chama se propaga através do vapor desprendido da superfície líquida de um material

combustível. Esta temperatura é determinada pela pressão de vapor do líquido; podendo haver combustão, somente, quando uma alta concentração de vapor for atingida.

Ponto de Fusão (melting point) é a temperatura à qual começa um corpo sólido a liquefazer-se.

Ponto de Ignição (ignition point) é a temperatura necessária para inflamar os gases que estejam se desprendendo de um combustível, só com a presença do comburente (ver o item referente às definições do Código IMDG, para considerações quanto a sua determinação).

Pressão Estática (static pressure) é a medida da pressão barométrica na hipótese do sensor imóvel em relação ao ar.

Receptáculo significa o vasilhame que recebe e contém substâncias ou artigos, qualquer que seja o tipo de fechamento.

Receptáculo Interno é aquele que requer um outro externo para atingir sua função de contenção.

Saco significa uma embalagem feita de papel, plástico, tecido ou outro material com trama semelhante.

Sobreembalagem é uma invólucro usado pelo expedidor para conter uma ou mais embalagens de forma a constituir uma Unidade de Transporte de Carga, por conveniência de manuseio e estiva durante o transporte. Como exemplos: o invólucro corrugado ou elástico que prende com correias ou outro meio apropriado as mercadorias empilhadas numa prancha de carga (palete); um engradado com uma função protetora; ou um que facilite a pega.

Substância Líquida Nociva significa qualquer substância indicada na coluna Categoria de Poluição dos Capítulos 17 ou 18 do Código Internacional para a Construção e Equipamentos de Navios Transportadores de Produtos Químicos a Granel (IBC Code) ou avaliadas provisoriamente de acordo com a Regra 6.3 do Anexo II da Marpol 73/78, como enquadrada nas categorias X, Y ou Z Substância que causa Dano, mesmo potencialmente, é aquela identificada como poluidora marinha, listada no Código IMDG e relacionada na coluna (4) da Lista de Substâncias Perigosas do volume 2.

Tambores são as embalagens que apresentam a seção reta cilíndrica, confeccionadas em metal, papelão, plástico, madeira prensada ou material similar. Não estão incluídos os barris de madeira e as bombonas.

Unidade de Carga significa que um determinado número de embalagens, agrupadas ou empilhadas e seguramente fixadas por meio de cintas ou fitas adesivas ou outro meio mais apropriado, que permita considerarmos como um conjunto, que esteja colocado para o embarque a bordo de embarcações em um palete.

Unidade de Transporte de Carga é um veículo rodoviário, vagão ferroviário, contentor, veículo tanque, vagão tanque ou tanque portátil."

- o item 0206 - DOCUMENTOS NECESSÁRIOS - passa a ter a seguinte redação:

"a) Documentação Inicial

A solicitação de homologação deverá ser efetuada por requerimento à DPC, conforme ANEXO 1-B, constando a assinatura do Representante Legal, tanto no requerimento propriamente dito, quanto na "Autorização". Deverá ser feito um requerimento para cada modelo ou tipo de material que se pretenda homologar. Ao requerimento deverão ser anexados os documentos a seguir:

I) Cópia autenticada do Contrato Social da empresa devidamente registrado na Junta Comercial competente, indicando o nome do(s) sócio(s) responsável(eis) pela gerência da empresa, Certidão da Junta Comercial correspondente informando quem é o sócio-gerente da empresa ou Ata da Assembléia Geral, nomeando o responsável pela gerência da empresa. Este último poderá, caso os atos da empresa o permitam, delegar a terceiros a Representação Legal perante a DPC. Esta cópia deverá ser encaminhada por ocasião da primeira homologação e sempre que nele houver alteração.

II) Na documentação estrangeira, o Contrato Social ou documento de idêntica finalidade, indicará o responsável pela empresa, podendo o mesmo nomear pessoa física ou jurídica para representá-lo por meio de contrato ou procuração, com poderes específicos para tal, devidamente autenticada, e formulada de acordo com o embasamento jurídico brasileiro. Caso a empresa já tenha remetido anteriormente, e não tendo havido alteração do Contrato Social, prescinde-se da remessa de outra cópia. No entanto, a qualquer momento, a DPC poderá solicitá-los.

III) Documentação Técnica de acordo com a alínea d).

b) Embalagens recondicionadas para transporte de mercadorias perigosas

I) Somente serão aceitas para testes as embalagens recondicionadas, conforme definição do item 0205, que já tenham sido, comprovadamente, homologadas pelo seu fabricante original. Após o cumprimento de todas as exigências constantes desta norma, o modelo receberá certificado com validade de até 2 (dois) anos, podendo tal validade ser prorrogada uma única vez, por igual período, a critério da DPC.

II) A embalagem deve ser totalmente limpa até atingir as suas condições originais quando nova. Esta condição de limpeza deve ser comprovada por meio de laudo laboratorial. Durante o processo de homologação, o Perito selecionará duas amostras do grupo de seis tambores aprovados, sem pintura, que deverão ser remetidos para laboratório previamente aprovado pela DPC. O Laudo Laboratorial, necessário para cada tipo de substância transportada na última utilização da embalagem, emitido por laboratório não pertencente à recondicionadora, deverá indicar o percentual de cada resíduo encontrado, ficando esta responsável pela apresentação do referido laudo a todos os adquirentes de suas embalagens. Os adquirentes de embalagens recondicionadas e as empresas recondicionadoras são solidariamente responsáveis pela verificação da compatibilidade dessas com os produtos que pretenderem envasar.

III) Durante a vigência do Certificado, as recondicionadoras providenciarão, sempre que solicitadas e às suas expensas, visitas de peritos da DPC às suas instalações, para verificação do cumprimento das prescrições desta norma. A aceitação dessa exigência, expressa em Declaração assinada pelo Responsável Legal ou seu representante, cujo modelo se encontra no Anexo 2-F é condição essencial para o início do processo de homologação.

IV) Nas embalagens de aço, a designação de modelo será de acordo com o padrão de espessuras das chapas; nas embalagens plásticas, em conformidade com a resina utilizada. Assim, a cada padrão de espessuras de chapas ou tipo de resina corresponderá a um modelo diferente.

V) Nenhuma embalagem recondicionada poderá ter marcação que ateste desempenho comprovadamente superior à originalmente existente. Assim, como exemplo, uma embalagem que originalmente tenha sido marcada como grupo II, densidade 1,6 não poderá, após recondicionada, ser marcada como grupo I, ou densidade 1,8. Essa regra é válida, também, para o caso de combinação de critérios.

VI) A conformidade das embalagens com os desenhos deverá ser realizada em seis amostras de cada modelo. Nas embalagens metálicas, deverão ser medidos dois pontos distintos na tampa e fundo, e seis pontos distintos no corpo; nas embalagens plásticas, a sistemática de medição será a mesma adotada para as embalagens novas. Depois da realização da conformidade, a recondicionadora enviará, junto com o Relatório de Testes, o Diagrama de Espessuras, em duas vias, contendo todas as medidas encontradas. Todo o processo de recondicionamento deverá ser pautado nesse Diagrama de Espessuras, não sendo admitida nenhuma medida abaixo dos valores nele especificados.

VII) Exigências adicionais:

a) Documentos:

- Alvará de Licença da Prefeitura Local;
- Licença de Instalação;
- Licença de Funcionamento;
- Certificado de Aprovação - Destinação de Resíduos Industriais;
- Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros;
- Programa de Prevenção de Riscos Ambientais - PPRA;
- Programa de Controle Médico e Saúde Ocupacional - PCMSO;
- Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ;
- Inscrição Estadual;
- Declaração Cadastral - DECA;
- Habilitação dos Motoristas;
- Registro dos Motoristas no "ASO" (Atestado de Saúde Ocupacional);
- Cursos de Direção Defensiva, Meio Ambiente e Primeiros Socorros dos Motoristas, fornecidos por entidades registradas pelo Departamento Estadual de Trânsito. Caso a empresa utilize o serviço de terceiros, apresentar declaração de que estes operam em conformidade com a legislação de trânsito em vigor, no que se refere ao transporte de produtos perigosos;
- Autorização para Transporte de Cargas Especiais - DER;
- Laudo Técnico das condições Ambientais de Trabalho - LTCAT; e
- Declaração de que o resíduo perigoso se enquadra na NBR 10004, e que a empresa geradora do mesmo está apta ao correto acondicionamento, etiquetagem e manuseio por pessoas qualificadas e devidamente equipadas com EPI.

b) Ações gerais:

- Verificar, ao final do processo, a conformidade da embalagem recondicionada com o modelo homologado, em um mínimo de seis amostras, devendo ser observadas as tolerâncias especificadas no desenho (diâmetro, altura, peso e espessuras). Não serão consideradas homologadas as embalagens que estejam em desacordo com essas

especificações. Neste caso, não receberá a marcação UN, podendo ser destinada ao transporte de produtos não perigosos. Todos os lotes devem ter seus registros devidamente arquivados; e

- Informar aos clientes sobre a importância de serem embaladas, apenas, substâncias ou artigos compatíveis com o modelo homologado.

c) Ações específicas:

1) Segregação:

As embalagens (metálicas ou plásticas) devem ser selecionadas, rotineiramente, de acordo com suas respectivas marcações, especificações técnicas (dimensões, tipo de chapa, capacidade etc) e tipo de substância transportada na última vez em que foi utilizada. A seleção a ser executada pelo Perito para as embalagens destinadas aos testes homologatórios será dentro daquelas que a empresa já classificara como passíveis de virem a ser recondicionadas.

2) Inspeção às instalações:

- Verificar a existência de controle de aquisição e venda das embalagens e o conhecimento, por parte do adquirente, de que a substância a ser envasada é compatível com o prescrito no Código IMDG;

- Constatar a existência de meios de controle de possíveis alterações, resultantes do processo de recondicionamento no protótipo anteriormente homologado, e os diagramas de espessura, em se tratando das embalagens plásticas;

- Constatar o critério existente para garantir a aquisição do modelo que se pretende homologar, e o posterior rastreamento dos mesmos para os adquirentes;

- Constatar o controle de qualidade interno, incluindo os testes, com o objetivo de manter a fidelidade ao protótipo testado, da qualidade da matéria prima e dos respectivos fornecedores. No caso das embalagens plásticas, provar o controle quanto ao diagrama de espessuras e às possíveis discrepâncias ao compará-lo com as do protótipo homologado;

- Acompanhar o recondicionamento de um modelo a ser homologado, e testar os procedimentos internos da empresa quanto ao controle de fidelidade ao original; e

- Selecionar amostras do estoque de modelos homologados e realizar os testes previstos no Código IMDG, emprestando especial atenção quanto às especificidades da Conformidade. Compará-los com a marcação determinada no respectivo Certificado.

VIII) A não conformidade com as prescrições acima, verificada a qualquer tempo, acarretará o cancelamento imediato do respectivo Certificado de Homologação, sendo necessária a repetição de todo o processo homologatório.

c) Documentos em outros Idiomas Todos os documentos necessários ao processo de homologação de material que estejam, originalmente, escritos em outros idiomas, deverão ser autenticados pela Representação Diplomática brasileira no país do requerente, acompanhados da respectiva tradução juramentada para o português. Os documentos escritos em inglês e espanhol estão dispensados da tradução supracitada.

d) Descrição da Documentação Técnica

1) Memorial Descritivo

O Memorial Descritivo deverá ser apresentado em duas vias na versão em português, em formato ABNT A-4, com capa contendo o nome e número do documento, alterações, data e assinatura do(s) responsável(eis) técnico(s); e deverá conter dados do material a ser homologado, tais como modelo, dimensões, peso, material utilizado e tratamento de superfícies, descrição detalhada das matérias primas empregadas na confecção do material, do processo de fabricação e montagem, acondicionamento e demais informações necessárias para sua completa caracterização e registro.

No caso de embalagens de material plástico, em que seja exigida a proteção ultravioleta, cumprir o que preceitua o Código IMDG. Quando se tratar de embalagens que apresentem acessórios de fechamento (tipo bujões), informar o torque que deve ser aplicado. No caso de embalagens que contenham explosivos, há necessidade de ser deixado claro o NEC ou NEQ (explosivo líquido total), assim como a quantificação das características do explosivo, relacionadas no item 0292.

Ao Memorial Descritivo deverão ser anexadas:

a) uma versão resumida em inglês, onde conste, pelo menos, o nome do produto, material ou equipamento e, se aplicável, processo de fabricação e montagem;

b) sugestão de marcação, quando se tratar de embalagem que se pretenda homologar;

c) para embalagens plásticas a composição da massa injetada ou soprada, informação sobre o percentual máximo do "master batch" (resina com a adição do percentual de concentração do pigmento), do material moído do próprio processo e do material reciclado. Devem ser aduzidas outras informações pertinentes e que melhor venham a caracterizar os vários componentes da massa, como o fabricante, modelo e cor. Entenda-se que a adição de negro de fumo, pigmentos ou inibidores que não os empregados no protótipo testado, poderá ser feita sem a necessidade de novos testes; no caso do teor do negro de fumo não exceder, em massa, 2%, ou se o teor de pigmento não exceder 3% em massa. O teor de inibidores de radiação ultravioleta não é limitado. Outros adesivos e aditivos, que não destinados à proteção contra radiação ultravioleta, podem ser incluídos na composição do material plástico, desde que não provoquem efeitos adversos sobre as propriedades químicas e físicas do material da embalagem.

Em tais circunstâncias são dispensados novos testes. As empresas que vierem a alterar as especificações mecânicas, técnicas ou de percentuais, da resina, aditivo, adesivo, pigmento, quaisquer que sejam, como fabricante ou recomendações técnicas do mesmo, fornecidas por ocasião dos testes homologatórios, devem submeter a nova embalagem a um novo processo de homologação.

É importante ressaltar a necessidade de serem fixadas todas as características dos componentes da matéria prima, não sendo aceitas similitudes. A adoção de substitutivos ou equivalentes ensejará tornarem os mesmos um novo modelo que deverá ser testado.

d) a Ficha Técnica das substâncias que entraram na composição dos produtos, fornecida pelo fabricante; ou ainda, a declaração formal assinada pelo Responsável Técnico da empresa será aceita como comprovação.

Poderá ser exigida a substituição parcial ou total do Memorial Descritivo, caso as discrepâncias eventualmente detectadas no decorrer dos testes de homologação, venham a aconselhar tal providência.

Entretanto, caso essas discrepâncias sejam de pequena monta poderão ser sanadas na emissão do Relatório de Testes de Embalagens, que se constitui, na prática, numa reprodução fiel do ocorrido nos testes homologatórios.

2) Desenhos

Os desenhos, também em duas vias, deverão ser apresentados nos padrões previstos nas Normas da ABNT, preferencialmente em formato A-4, e deverão conter, no mínimo, o nome do documento, número, alteração, unidade, escala, data e assinatura(s) do(s) responsável(eis) técnico(s) com nome(s) legível(eis). Quando se tratar de embalagens de plástico, remeter um desenho esquemático, onde conste um mínimo de doze espessuras da embalagem, tomados nos pontos mais característicos em função da moldagem.

3) Documentação de Controle de Qualidade:

Apresentar documentação que comprove estarem a produção, os testes e ensaios internos de controle de qualidade do produto, certificados pelas Normas da Série 9000 (capítulo 6.1 do Código IMDG).

Ter disponível para qualquer solicitação por parte da DPC, documentação e controles que comprovem a existência do cumprimento das recomendações contidas ao final do Certificado de Homologação, isto é, as embalagens que transportam substâncias perigosas devem sofrer um controle do seu destino e das substâncias que se pretende envasar, assim como dos responsáveis pela operação de envase.

4) Produção

Apresentar Declaração assinada pelo Responsável Técnico da empresa de acordo com o Anexo 1-E, afirmando que os protótipos foram fabricados obedecendo os requisitos estabelecidos em capítulo pertinente do Código IMDG, assim como a produção do modelo aprovado pela DPC se pautará pelos mesmos, a fim de que se venha obter um correto e permanente controle da qualidade.

5) Outros documentos técnicos:

I) Arranjos de conjuntos;

II) Listas de componentes;

III) Proposta de Planilha de Testes para homologação do protótipo que deve citar as normas que pretende atender. Deverá ser dada especial atenção à solicitação de testes adicionais para as embalagens que venham a transportar produtos que exijam testes específicos, tais como os de hermeticidade e os classificatórios previstos no Recommendations on the Transport of Dangerous Goods - Model Regulations ou Manual of Tests and Criteria (publicações da ONU);

IV) Outros documentos solicitados pela DPC para melhor elucidação ou por exigência específica de um teste, como é o caso, por exemplo, do teor de sólidos e álcool na

nitrocelulose, em que é imprescindível a declaração técnica do fabricante atestando tais dados; e

V) Quando as especificações de um produto indicar que ele deve ser transportado com um percentual mínimo de água/álcool para estabilização, o Responsável Técnico pela composição deverá declarar o percentual e o tipo de álcool utilizados no teste de perda de fluidos, e ainda, que esses dados são idênticos aos previstos para produção e transporte do produto.

6) Relatório de Testes de Embalagem é o documento elaborado pela entidade condutora de testes e remetido à DPC conforme preconizado no item 0261.

e) Resumo da documentação

Deverão ser agrupados em pasta os seguintes documentos:

- 1) Requerimento à DPC, de acordo com o modelo constante do Anexo 1-B;
- 2) Autorização para Recolhimento de amostras, de acordo com o modelo do Anexo 1-B;
- 3) Cópia Autêntica do Contrato Social registrado na Junta Comercial;
- 4) Procuração para Representante junto à DPC caso aplicável;
- 5) Informação do nome do laboratório onde pretende que se desenvolvam os testes homologatórios, de acordo com o item 0107 a);
- 6) Licença de instalação e funcionamento e Certificado de Aprovação de destinação de rejeitos industriais para empresas recuperadoras de embalagens, de acordo com o item 0206;
- 7) Pedido de revalidação de Certificado de Homologação de acordo com o modelo constante do Anexo 1-D;
- 8) Memorial Descritivo de acordo com o item 0206, d) 1);
- 9) Desenhos, com a composição da massa injetada, em se tratando de embalagens plásticas, de acordo com o item 0206, d) 2);
- 10) Declaração de controle de qualidade, acordo o item 0206 d) 3);
- 11) Declaração do Responsável Técnico quanto à produção, de acordo com o item 0206, c) 4);
- 12) Planilha de Testes, de acordo com o item 0206, d) 5) III) e IV);
- 13) Relatório de Testes de Embalagem, de acordo com o item 0261;
- 14) Requerimento solicitando o não arquivamento de documentação, de acordo com o item 0114 a);

15) Título de registro, cópia autêntica, para empresas que pretendam transportar explosivos, de acordo com o item 0276;

16) Quando se tratar de explosivo militar, declaração, assinada por Responsável Técnico, contendo as características constantes do item 0292; e

17) Declaração de Anuência de acordo com o Anexo 2-F."

- o item 0232 - TESTE DE QUEDA - alínea a) - passa a ter a seguinte redação:

"NOTAS: 1) as amostras a serem testadas e seu conteúdo terão as temperaturas reduzidas a um mínimo de - 180 C, quando se tratar dos seguintes tipos: tambores e bombonas de plástico; caixas plásticas que não sejam de poliestireno expandido; embalagens compostas com material plástico; e embalagens combinadas com embalagem interna plástica que não seja saco plástico que pretenda transportar sólidos ou artigos. É permitida a adição de anti-congelante, com o intuito de manter os líquidos no estado;

2) as embalagens de tampa removível para líquidos não devem ser submetidas ao teste de queda antes de, pelo menos, 24 horas após o enchimento e fechamento, a fim de possibilitar o ajustamento natural das gaxetas.

3) As embalagens que transportam substâncias estabilizadas em álcool ou água a um determinado percentual, previsto no Código IMDG, após o teste de queda, deverão ser submetidas ao teste de perda de fluidos por 28 dias em estufa a 400 C ± 20 C, conforme a seguir:

- Todas as amostras deverão ser previamente pesadas na condição em que forem colocadas na estufa; e

- No caso de embalagens combinadas, três amostras deverão entrar na estufa sem o componente externo da embalagem.

Fórmula a ser aplicada:

$$\text{Percentual de Perda} = (m1 - m2) \times 100 / m1$$

Onde:

m1: massa da amostra antes da entrada na estufa;

m2: massa da amostra após retirada da estufa.

- Critério de aprovação:

O percentual de perda deverá ser subtraído do percentual declarado para teste e transporte, não podendo o resultado ser menor que o especificado no Código IMDG para a substância a ser transportada."

- o item 0245 - TESTES ESPECÍFICOS - passa a ter a seguinte redação:

"Os de maior relevância são os abaixo especificados, podendo ser pedidos outros que venham a permitir um diagnóstico mais preciso (conforme previsto no item 0206 d) 5) III):

a) Contentores metálicos:

Teste de ruptura por alongamento; e

Teste dos limites de abertura e fechamento de válvulas de segurança.

b) Contentores flexíveis:

Teste de resistência após imersão em água, por 24 horas, nas embalagens dos tipos 13M1 e 13M2; e

Teste da composição percentual da resina e compostos.

c) Contentores de plástico rígido

Teste da composição da resina e compostos; e

Teste da determinação da pressão de alívio.

d) Contentores compostos com receptáculo interno de plástico

Teste da composição da resina e compostos;

Teste da determinação da pressão de alívio; e

Teste da absorção de água para as embalagens externas de papelão.

e) Contentores de papelão

Teste de absorção de água.

f) As embalagens que exigem o requisito "water resistant" tais como o saco de papel 5M2; o saco de tecido 5L3; o saco de rafia 5H3; o tambor de fibra 1G; e o contentor flexível, quando exigido pela "provision" B3 do Código IMDG, devem ser aprovadas de acordo com a especificação ISO 2875:2000 ou NEA-14 do Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo (IPT-SP). Cabe ressaltar que a colocação de um segundo "liner" dispensa esta exigência, exceto para tambor de fibra.

g) As embalagens que exigem o requisito "sift-proof", tais como a caixa de madeira natural, com matéria-prima à prova d'água 4C2; o saco de tecido 5L2; e o saco de rafia 5H2 devem possuir um "liner" extra para atender tal requisito. Cabe ressaltar que o referido "liner" deve possuir uma espessura mínima de 0,10 mm por camada (ver o último § do item 0213)."

NO CAPÍTULO 4

- o item 0408 - CESTA PARA TRANSFERÊNCIA DE PESSOAL

- substituir a alínea e) - que passa a ter a seguinte redação:

"e) Manutenção

As cestas devem ser revisadas a cada 12 meses, observados os seguintes requisitos:

1-Seja revisada por empresa fabricante de cesta que possua equipamento similar já homologado; e

2-O corpo técnico empregado na revisão pertença à empresa revisora e seja devidamente habilitado para executar o serviço."

NO CAPÍTULO 5

Passará a ter a seguinte redação:

"ESTAÇÕES DE MANUTENÇÃO E ESTAÇÕES DE SERVIÇO DE EQUIPAMENTOS DE SALVATAGEM

0501 - CONCEITOS

Estações de Manutenção São empresas que exercem a atividade de serviço de manutenção e reparo de equipamentos de salvatagem infláveis, em conformidade com as regras da Convenção Internacional para Salvatagem da Vida Humana no Mar - SOLAS 74/78 e NORMAM 05/DPC, que comprovem capacidade para estes serviços, dispoendo de pessoal adequadamente treinado, ferramental apropriado e procedimentos técnicos padronizados.

Estações de Serviço São empresas que exercem a atividade de serviços de manutenção e reparo em embarcações de salvamento e de sobrevivência e seus dispositivos de lançamento, em conformidade com as regras da Convenção Internacional para a Salvatagem da Vida Humana no Mar - SOLAS 74/78 e NORMAM 05/DPC.

0502 - REQUISITOS MÍNIMOS PARA O ESTABELECIMENTO DE ESTAÇÕES DE MANUTENÇÃO E DE ESTAÇÕES DE SERVIÇO

a) Estações de Manutenção

1)Ser Pessoa Jurídica, nos termos da legislação vigente;

2)Possuir instalações físicas e ferramental adequados e condizentes com a atividade a que se propõe;

3)Possuir pessoal próprio adequadamente treinado para a atividade a que se propõe;

4)Ter como objeto, nos seus atos constitutivos, a atividade de reparo e manutenção de equipamentos de salvatagem; e

5)Ser detentora de Certificado ISO 9000.

b) Estações de Serviço

1)Ser Pessoa Jurídica, nos termos da legislação vigente;

2)Possuir instalações físicas e ferramental adequados e condizentes com a atividade a que se propõe;

3)Possuir pessoal próprio adequadamente treinado para a atividade a que se propõe;

4) Ser empresa registrada no Conselho Regional de Engenharia Arquitetura e Agronomia (CREA);

5) Possuir como Responsável Técnico, um engenheiro mecânico ou naval, com registro no CREA;

6) Ter como objeto, nos seus atos constitutivos, a atividade de reparo e manutenção de equipamentos de embarcações de salvamento e de sobrevivência e seus dispositivos de lançamento; e

7) Ser detentora de Certificado ISO 9000.

0503 - CERTIFICADO DE CREDENCIAMENTO

a) Para Estações de Manutenção: Emitido por Sociedade Classificadora (SC), por delegação de competência da DPC, credenciando as Estações de Manutenção que estejam em conformidade com o item 0502, o Anexo 5-A desta ORMAM e com os requisitos previstos na Convenção SOLAS 4/78; e

b) Para Estações de Serviço:

Emitido por Sociedade Classificadora, credenciando Estações e Serviço que estejam em conformidade com o item 0502 desta ORMA.

0504 - REVISÕES DOS EQUIPAMENTOS DE SALVATA EM

a) As embarcações portadoras de Certificado de Classe, conforme definição constante da NORMAM-01/DPC, item 0301, deverão evisar seus equipamentos de salvatagem em Estações de Manutenção u Estações de Serviço credenciadas pela Sociedade Classificadora esponsável pela sua classificação, ou por outra, desde que aceita por quela ; e

b) As demais embarcações deverão revisar seus equipamentos e salvatagem em Estações de Manutenção ou Estações de Serviço redenciadas por Sociedade Classificadora ou Entidade Especializada.

0505 - CERTIFICADOS DE REVISÃO DE EQUIPAMENTOS E SALVATAGEM

a) Após a revisão de um equipamento, a Estação de Manutenção ou estação de Serviço deverá expedir Certificado de Revisão e Equipamento de Salvatagem, preenchido em português e inglês para s equipamentos classe I e em português para as demais classes.

b) O Certificado de Revisão de Equipamento de salvatagem everá conter os seguintes itens:

1) Nome, endereço, telefones para contato e CNPJ da Estação e Manutenção ou Estação de Serviço que realizou a revisão;

2) Nome da embarcação/plataforma a quem pertence o equipamento evisado e seu porto de inscrição;

3) Tipo de equipamento de salvatagem revisado, fabricante, modelo, nº de série, classe, data de fabricação do equipamento e o número do seu Certificado de Homologação; e

4) Nome da Sociedade Classificadora/Entidade Especializada redenciadora e número do certificado de credenciamento, constando validade do mesmo.

c) O Certificado de Revisão de Equipamento de Salvatagem quando a revisão for realizada por Estação de Serviço, deverá ser assinado pelo Responsável Técnico pela Estação; e

d) Os Certificados de Revisão das embarcações de salvamento e/ou vivência, bem como seus dispositivos de lançamento deverão ser assinados pelo engenheiro naval ou mecânico com registro no CREA, acompanhado da respectiva ART.

0506 - CONTROLE DOS EQUIPAMENTOS REVISADOS

As Estações de Manutenção ou Estações de Serviço deverão exercer controle do material por elas revisado ou reparado, de maneira que possam prontamente informar à DPC, o local de destino dos equipamentos revisados e o tipo de serviço realizado.

0507 - RELATÓRIOS PERIÓDICOS

As Estações de Manutenção ou Estações de Serviços deverão manter em arquivo uma relação dos equipamentos de salvatagem por elas reparados ou revisados nos últimos 17 (dezesete) meses.

0508 - INSPEÇÕES DAS ESTAÇÕES DE MANUTENÇÃO E ESTAÇÕES DE SERVIÇO DE EQUIPAMENTOS DE SALVATAGEM

A DPC bem como as Capitânicas dos Portos (CP), Delegacias DL) e Agências (AG), quando solicitado pela DPC, poderão efetuar inspeções opinadas nas instalações de uma Estação de Manutenção ou Estação de Serviço, a fim de verificar a sua conformidade com esta Norma.

Em função do resultado dessa inspeção, a DPC poderá adotar os seguintes procedimentos:

a) Suspensão das atividades de reparo e manutenção, devendo ser adotadas as seguintes medidas:

1) Pela Estação de Manutenção/Estação de Serviço: corrigir as não conformidades;

2) Pela Sociedade Classificadora/Entidade Especializada:

I) Realizar uma vistoria para constatação de correção das não conformidades; e

II) Exigir, caso julgue pertinente, que os equipamentos de salvatagem reprovados ou revisados, cujos respectivos certificados estejam em vigor, sejam submetidos à nova revisão ou reparo, na própria Estação de Manutenção ou Estação de Serviço.

b) Cancelamento do certificado de credenciamento, devendo ser adotadas as seguintes medidas:

1)Pela Estação de Manutenção/Estação de Serviço: solicitar um novo credenciamento à Sociedade Classificadora/Entidade Especializada, após a correção das não-conformidades; ou

2)Pela Sociedade Classificadora/Entidade Especializada: exigir que os equipamentos de salvatagem reparados ou revisados, cujo respectivo Certificado esteja em vigor, sejam submetidos à nova revisão ou reparo, por Estação de Manutenção ou Estação de Serviço credenciada."

Anexo 5-A

"REQUISITOS EXIGIDOS PARA ESTAÇÃO DE MANUTENÇÃO DE EQUIPAMENTOS DE SALVATAGEM INFLÁVEIS

I - DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA:

a)Contrato Social Atualizado e com registro na Junta Comercial local, conforme o item 0502, Alínea a) 4);

b)Arquivo de cópias dos Certificados de Revisão emitidos, em conformidade com item 0505, Alínea b), bem como cópias dos respectivos "LOG CARD";

c)Mecanismo de controle dos equipamentos revisados, nos termos do item 0506;

d)Relação dos equipamentos revisados nos últimos 17 meses, conforme item 0507;

e)Registro da Estação de Serviço no CREA;

f)Registro no CREA do engenheiro mecânico ou naval, responsável técnico (estes requisitos são apenas para Estação de manutenção);

g)Planta Baixa da estação, com identificação e medidas de cada área específica;

h)Cópia dos Manuais das balsas que se propõe a revisar;

i)Alvará de funcionamento; e

j)Certificado ISO 9000, previsto no item 0502 a), para a atividade que exerce.

II) INSTALAÇÕES

1)A Estação deve possuir instalações separadas ou mesmo salas para as seguintes áreas:

a)Administração;

b)Entrega de equipamentos já revisados;

c)Recepção de equipamentos para revisão;

d)Pintura;

e)Almoxarifado;

- f) Armazenamento de equipamentos;
- g) Reparo e manutenção;
- h) Inutilização de materiais inservíveis; e
- i) Armamento seguro para artefatos pirotécnicos.

2) Requisitos específicos de áreas:

a) Armazenamento de equipamentos

- Permitir o empilhamento máximo de 2 casulos ou valises.

b) Reparo e manutenção:

- 1) Ser suficientemente ventiladas, mas livres de correntes de ar;
- 2) Ser bem iluminadas;
- 3) Não permitir a penetração de raios solares diretos;
- 4) Pé direito deve ser suficientemente alto para permitir o desviramento da maior balsa quando inflada;
- 5) A temperatura e a umidade relativa do ar devem ser controladas de modo a se manterem constantes, não podendo a umidade ser maior que 60%;
- 6) Piso deve ser suficientemente liso e limpo de modo a assegurar que nenhum dano ou avaria poderá ocorrer no tecido dos equipamentos infláveis;
- 7) Piso deve ser de fácil limpeza;
- 8) Devem existir avisos de não fumar nesses compartimentos;
- 9) Os acessos devem ser dotados de lâmpadas indicativas de abertura de portas, bem como avisos proibindo a abertura das mesmas quando a luz estiver acesa;
- 10) Dispor de relações dos componentes que constituem as palamentas tipos A e B das balsas salva-vidas;
- 11) Dispor de procedimentos referentes aos testes de Pressão Adicional Necessária (NAP TEST), Pressão de Trabalho (WP TEST), Enchimento de Gás (GI TEST) e Costura de Fundo (FS TEST), bem como tabela de periodicidade para realização dos mesmos;
- 12) Dispor de meios para a realização de Teste de Sobrecarga das balsas lançadas por Turco (estações que revisam balsas com peso total igual ou superior a 185 Kg); e
- 13) Possuir suporte (tipo "cavalete") para inspeção da costura do fundo da balsa.

c) Local de armazenamento de artefatos pirotécnicos:

1) Deve ser suficientemente ventilado, distante de outras áreas de armazenamento, de fontes de energia e calor, e áreas de reparo e manutenção; e

2) Pirotécnicos com validade vencida deverão ser inutilizados ou recolhidos por empresa especializada.

d) Armazenamento de ampolas de gás:

1) Devem existir redes apropriadas para transferência de gás;

2) Devem existir reservatórios de N₂ e CO₂ nessa área;

3) Disponibilizar procedimento referente ao teste de vazamento de ampola de CO₂;

4) Dispositivo de inspeção interna dos cilindros de CO₂;

5) Caso a Estação não faça recarregamento, devem ser informadas as empresas credenciadas pelo INMETRO que executam o mesmo, com nome e endereço; e

6) Dispositivo para teste de válvulas hidrostáticas não descartáveis.

e) Pintura de Casulos e cilindros de gases:

1) A área deve ser dotada de "cortina d'água" ou dispositivo eficiente de exaustão; e

2) A aspiração do compressor deve ser posicionada ou equipada de modo a impossibilitar a aspiração de partículas de tinta pulverizadas.

3) Equipamentos auxiliares e ferramentas

a) Devem estar disponíveis e aferidos (quando aplicável), os seguintes equipamentos:

-manômetros;

-higrômetro;

-termômetro de ambiente (bulbo seco e úmido);

-bomba de vácuo;

-máquina de costura industrial;

-balança;

-lixadeira;

-meios p/ realização de testes de sobrecarga nos equipamentos infláveis;

-redes de ar comprimido, dotadas de filtros com purgadores, ou outro dispositivo que possibilite a extração de umidade;

-mangueiras;

-adaptadores; e

-pesos para realização do teste de sobrecarga (aplicável para revisão de balsas lançadas por turco).

b) Disponibilidade de todas as ferramentas, particularmente aquelas específicas de cada equipamento, incluindo as ferramentas portáteis necessárias para a realização de serviços a bordo.

4) Sobressalentes/Peças de Reposição Devem possuir disponibilidade de sobressalentes/peças de reposição específicas para os serviços a que se pretende realizar.

Anexo 2-F

DECLARAÇÃO DE ANUÊNCIA

Razão Social :

CNPJ :

Endereço :

Cidade / Estado / CEP:

(Nome e Cargo)

....., declaro
estar de acordo com as Normas da Autoridade Marítima - NORMAM- 05/DPC e em especial a Legislação sobre embalagens reconicionadas constante do item 0206, b), III, comprometendo-me a cumpri-las em todos os seus termos.

(Local e Data)

Assinatura do Representante Legal