

[*3] Somente para o material metálico do liner.												
[*4] Somente para as Avaliações de Manutenção entre a Avaliação Inicial e a primeira avaliação de Recertificação.												
[*5] Somente quando houver aumento do comprimento.												
[*6] A verificação da espessura mínima de projeto deve ser também realizada, durante este ensaio.												
[*7] O ensaio de ultrassom deve ser realizado por equipamento automático de inspeção, e deve ser realizado após o cilindro já ter sido submetido ao tratamento térmico e ao ensaio hidrostático.												

C.4 – CILINDROS DE GNV TIPO 4

Verificações e Ensaios e etapas para sua realização:			Item(ns) do RTM (Anexo I)	Amostragem por modelo de cilindro	Verificações/ensaios aplicáveis aos cilindros modificados em relação ao modelo de referência (Modificações descritas no Anexo B)												
Atributo	I R	Man			M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Projeto	X	X	4 / 5.2.2 / 5.2.3 / 5.2.4 / 5.2.5 / 5.2.6 (*1) / 5.2.7 / 5.2.8 / 5.2.9 / 9.1 / 9.2 / 9.3	Todos os modelos amostrados	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Construção e Acabamento	X	X	9.4 / 9.6.2.1-b-1	3 cilindros	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Marcações	X	X	10	Todos os cilindros amostrados (*2)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
Tensão limite de escoamento e alongamento	X	X	9.5.2.2	1 liner													
Temperatura de amolecimento	X	X	9.5.2.2	1 liner													
Pressurização hidráulica de ruptura	X	X	9.5.2.3	3 cilindros	X	X	X		X	X	X	X	X				
Pressurização cíclica a temperatura ambiente	X	X (*3)	9.5.2.4	2 cilindros	X		X		X	X		X	X	X			
Vazamentos antes da ruptura (VAR)	X		9.5.2.5	3 cilindros													
Fogueira	X		9.5.2.6	1 ou 2 cilindros		X	X			X	X (*4)	X (*4)				X	
Perfuração	X		9.5.2.7	1 cilindro		X	X	X		X							
Ensaio em ambiente ácido	X		9.5.2.8	1 cilindro		X	X	X						X			
Ensaio de tolerância de defeitos	X		9.5.2.9	1 cilindro		X	X	X		X							
Ensaio de fluência a alta temperatura	X		9.5.2.10	1 cilindro	X	X	X	X									
Ensaio de tensão de ruptura acelerada	X		9.5.2.11	1 cilindro	X	X	X	X									
Ensaio de pressurização cíclica em temperatura extrema	X		9.5.2.12	1 cilindro													
Ensaio de resistência ao cisalhamento da resina	X		9.5.2.13	1 amostra representativa da camada envoltória de resina													
Ensaio de dano por queda do cilindro	X	X	9.5.2.14	1 ou 2 cilindros	X	X	X	X		X	X						
Ensaio de torque do	X	X	9.5.2.15	1 cilindro	X	X	X						X			X	

bocal															
Ensaio de permeabilidade	X	X	9.5.2.16	1 cilindro		X	X	X					X		X
Ensaio de pressurização cíclica com GNV	X		9.5.2.17	1 cilindro		X	X	X					X		X
Inspeção do liner quanto ao tamanho do defeito máximo	X	X	9.7-a	No mínimo, 1 cilindro		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Dimensões do cilindro e massa	X	X	9.7-b	3 cilindros		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Conformação da superfície	X	X	9.7-c	3 cilindros		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Ensaio hidrostático (expansão volumétrica)	X	X	9.7-e	No mínimo, 2 cilindros		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Ensaio de estanqueidade	X	X	9.7-f	No mínimo, 2 cilindros		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Notas:															
[*1] Tendo por referência um Sistema de Gestão da Qualidade ISO 9001.															
[*2] Vide Item D.6 do Anexo D deste RAC.															
[*3] Somente para as Avaliações de Manutenção entre a Avaliação Inicial e a primeira avaliação de Recertificação.															
[*4] Somente quando houver aumento do comprimento.															

ANEXO D - REQUISITOS COMPLEMENTARES DE AUDITORIA

D.1 Requisitos gerais

A auditoria do SGQ, realizada no processo produtivo do fabricante, deve incluir a busca por evidências de que o fabricante possui, quando aplicável, terceirização avaliada e/ou monitorada, capaz e adequada à realização do produto conforme as condições estabelecidas no Regulamento Técnico Mercosul (RTM) e nestes Requisitos de Avaliação da Conformidade (RAC).

D.2 Realização das inspeções e ensaios de rotina

D.2.1 O OCP deve evidenciar que o fabricante mantém registro de todos os ensaios de rotina, que compreende inspeções e ensaios em cada cilindro e inspeções e ensaios (amostrais) de lote, conforme prescrito nos itens específicos da norma ISO 11439:2000, ou suas equivalentes traduções.

D.2.1.1 O OCP deve avaliar, amostralmente, os registros dessas inspeções e ensaios, e a conformidade de seus resultados.

D.2.2 O OCP deve evidenciar que o fabricante arquiva, em forma física, eletrônica ou microfilmada dos registros completos, assinados manualmente ou digitalmente pelo fabricante.

D.3 Descarte dos cilindros não conformes

O OCP deve verificar se todo cilindro para armazenamento de gás natural veicular (GNV) como combustível utilizado a bordo de veículos rodoviários automotores reprovado pelos controles internos do fabricante é devidamente identificado, segregado e inutilizado de forma a impedir sua reutilização como reservatório de pressão.

D.4 Infraestrutura e recursos humanos

D.4.1 O fabricante deve possuir infraestrutura de pessoal, equipamentos, instrumentos e afins capazes e adequados à realização do produto conforme o estabelecido no Regulamento Técnico Mercosul (RTM) e nestes Requisitos de Avaliação da Conformidade (RAC).

D.4.2 O OCP deve averiguar e registrar a aptidão do pessoal envolvido na produção dos cilindros, bem como a infraestrutura do fabricante. As pessoas, equipamentos, instrumentos, ferramentas e dispositivos devem ser competentes/adequados e na quantidade necessária ao pleno desenvolvimento da realização e ensaios do produto.

D.5 Instruções ao cliente

Cada cilindro de GNV comercializado pelo fornecedor deve ser acompanhado das instruções do fabricante ou fornecedor para manuseio, uso e inspeção dos cilindros, conforme definido no RTM vigente.

D.6 Marcações complementares nos cilindros

Enquanto não houver o Código de Identificação Mercosul mencionado no RTM (Anexo I), todo cilindro para armazenamento de gás natural veicular (GNV) como combustível utilizado a bordo de veículos rodoviários automotores deve conter, entre suas marcações obrigatórias, o número de série do cilindro.

Deve também ser marcada, obrigatoriamente, a norma utilizada como referência pelo RTM (Anexo I): ISO 11439:2000.

ANEXO III

SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

O Selo de Identificação da Conformidade deve ser apostado (aderido) na/à cúpula dos cilindros de GNV, utilizando-se um dos modelos a seguir:



Pantone 1235
■ 100%
■ 80%
CMYK
■ C2 M34 Y94 K0
■ C2 M27 Y90 K0



Tons de Cinza Fonte Univers
■ 100% Univers Black
■ 90%
■ 70%

Especificações:

- Dimensões: 50 mm (largura mínima)
- Tempo esperado de vida útil: 05 anos
- Resistência ao arrancamento (adesivo permanente)
- Resistência ao intemperismo e solventes
- Resistência durante manuseio (transporte, instalação, armazenamento, limpeza); e
- Faqueamento em todo o Selo: dispositivo de destruição na tentativa de remoção do Selo, inviabilizando a reutilização.

Nota: O Nº de Série do Inmetro para o Selo deve ser solicitado pelo fornecedor em <https://www.gov.br/pt-br/orgaos/instituto-nacional-de-metrologia-qualidade-e-tecnologia>. O arquivo para impressão gráfica do Selo deve ser solicitado ao canal selos.dconf@inmetro.gov.br. O Selo poderá ser adquirido pelo fornecedor em qualquer gráfica que atenda as especificações acima.

SUPERINTENDÊNCIA DA ZONA FRANCA DE MANAUS

PORTARIA SUFRAMA Nº 828, DE 19 DE OUTUBRO DE 2021

O SUPERINTENDENTE DA SUPERINTENDÊNCIA DA ZONA FRANCA DE MANAUS, no uso das atribuições que lhe foram conferidas pelo art. 20 do Decreto nº 7.139, de 29 de março de 2010, e os §§ 7º e 9º do art. 34 do Decreto nº 10.520, de 10 de outubro de 2020;

CONSIDERANDO o que consta no Processo 52710.001910/2018-34, os termos do Parecer Técnico nº 112/2019/COATE/CGTEC/SAP e a constatação de inadimplência referente aos investimentos em Pesquisa e Desenvolvimento na Amazônia Ocidental, estabelecidos na Portaria Interministerial nº 16/2016/MDIC/MCTIC, de 8 de janeiro de 2016, referentes aos anos de 2014, 2015 e 2016, da empresa DAIKIN AR CONDICIONADO AMAZONAS LTDA., produto CONDICIONADOR DE AR com mais de um corpo tipo split system e unidades de ar evaporadora e condensadora para condicionador de ar com mais de um corpo (cód. 285-6 e 285-15).

CONSIDERANDO a constatação de inadimplência da empresa DAIKIN AR CONDICIONADO AMAZONAS LTDA., referente à dispensa de etapas do Processo Produtivo Bruto (PPB) tendo como contrapartida a aplicação em atividades de pesquisa e desenvolvimento, na região Amazônica; e

CONSIDERANDO que foram esgotadas todas as providências para que a empresa se pronunciasse sobre a necessidade de regularização referente ao investimento em atividades de P&D, resolve:

Art. 1º Suspende, por 90 dias, com base no § 4º do art. 27 da Resolução SUFRAMA nº 71, de 6 de maio de 2016, os incentivos fiscais concedidos à linha do produto abaixo listado, da empresa DAIKIN AR CONDICIONADO AMAZONAS LTDA., beneficiária do incentivo previsto no art. 7º, § 4º do Decreto-Lei nº 288, de 28 de fevereiro de 1967, que se encontra inadimplente quanto aos investimentos em P&D previstos na Portaria Interministerial nº 16/2016/MDIC/MCTIC, de 8 de janeiro de 2016.

DESCRIÇÃO DO PRODUTO /CÓDIGO SUFRAMA	DOCUMENTO APROBATÓRIO
CONDICIONADOR DE AR com mais de um corpo tipo split system e unidades de ar evaporadora e condensadora para condicionador de ar com mais de um corpo (cód. 285-6 e 285-15).	Resolução nº 137/2013, de 19 de agosto de 2013.

Art. 2º A suspensão vigorará até que sejam adimplidas as obrigações, hipótese em que se dará a reabilitação, ou, caso contrário, expire-se o prazo estabelecido, quando serão cancelados os benefícios por meio de Resolução do Conselho de Administração da SUFRAMA - CAS.

Art. 3º Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

ALGACIR ANTÔNIO POLSIN

