



Certificação de Salas-Cofre e Cofres para  
Hardware

PE-047.11

Data: Mar. 2019

Pág. Nº 1/19

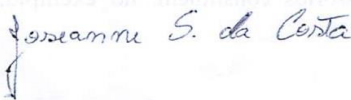


A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

SUMÁRIO

- 1 Objetivo
- 2 Referências normativas
- 3 Definições
- 4 Siglas
- 5 Descrição do processo de certificação
- 6 Manutenção da certificação
- 7 Disposições gerais
- 8 Marcação dos produtos certificados

Histórico das revisões

Revisão	Data	Descrição da alteração	Observações
01	05/2007	Emissão Inicial	
02	26/11/2008	Alteração dos itens 6.2 e 8.2 Correção do item 6	
03	29/03/2010	Alteração do item 8.1	
04	14/02/2011	Revisão geral	
05	18/06/2012	Revisão geral e alteração do item 6	
06	25/09/2012	Revisão geral e alteração do item 6.e)	
07	15/05/2014	Correção da numeração nos subitens 5.5, 5.7.2 e 5.7.2.2 e alteração no item 8.2	
08	12/06/2018	Ajuste nas definições do item 3; Melhor detalhamento sobre os requisitos de salas-cofre novas e sob manutenção, bem como o acompanhamento para o ensaio de estanqueidade.	
09	10/07/2018	Alteração da periodicidade de auditorias técnicas no item 6.1.3	
10	09/11/2018	Alteração dos itens 6, 6.1.1, 6.1.3, 6.1.4, 6.1.4.1 e 7.1.3.	
11	21/03/2019	Inclusão do item 6.1.4.2 de disposição transitória e correção no item 7.1.3	

Elaboração	Verificação	Aprovação
		
Joseanne Costa	Maria Luiza Monteiro	Sergio Pacheco
Assistente Técnico	Assistente Técnico	Gerente de Certificação Produto



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

## 1 Objetivo

Este Procedimento estabelece uma sistemática aplicável para concessão, manutenção e alteração de escopo (extensão e redução) do uso da Marca de Segurança ABNT para salas-cofre e cofres para hardware, visando a indicar com nível adequado de confiança que estes foram produzidos, instalados e mantidos em conformidade com a ABNT NBR 15247 e este Procedimento.

Este procedimento específico atende aos requisitos do modelo 5 de certificação recomendado pela norma ABNT NBR ISO/IEC 17067, ressalvando-se que os produtos somente são reensaiados no caso de alteração do projeto fora dos limites preconizados na tabela 1 da ABNT NBR 15247.

Este procedimento específico complementa os requisitos relacionados no PG-02 – Avaliação da Conformidade, cujo conhecimento pelo fornecedor é crítico para o completo entendimento do processo.

## 2 Referências normativas

Os documentos relacionados a seguir contêm disposições que, ao serem citadas neste texto, constituem prescrições válidas para este procedimento. As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como os documentos estão sujeitos a revisão, recomenda-se àqueles que utilizem este procedimento, que verifiquem a conveniência de utilização de edições mais recentes dos documentos indicados. A ABNT mantém registros dos documentos válidos atualmente.

EN 1047-1:2005	Secure storage units - Classification and methods of test for resistance to fire Part 1: Data Cabinets and diskette inserts
ASTM E 779:2010	Standard Test Method for Determining Air Leakage Rate by Fan Pressurization
ASTM E 1529:2013	Standard Test Methods for Determining Effects of Large Hydrocarbon Pool Fires on Structural Members and Assemblies
EN 1627:2011	Pedestrian doorsets, windows, curtain walling, grilles and shutters - Burglar resistance - Requirements and classification
EN 1630:2011	Pedestrian doorsets, windows, curtain walling, grilles and shutters - Burglar resistance - Test method for the determination of resistance to manual burglary attempts
ABNT NBR IEC 60529:2011	Graus de proteção para invólucros de equipamentos elétricos (Código IP)
NFPA 2001:2012	Standard on clean agent fire extinguishing systems
ABNT NBR ISO 9001:2015	Sistemas de gestão da qualidade – Requisitos
ABNT NBR 5628:2001	Componentes construtivos estruturais - Determinação da resistência ao fogo
ABNT NBR 6118:2007	Projeto de estrutura de concreto – Procedimento
ABNT NBR 10636:1989	Paredes divisórias sem função estrutural - Determinação da resistência ao fogo



## Certificação de Salas-Cofre e Cofres para Hardware

PE-047.11

Data: Mar. 2019

Pág. Nº 3/19

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

ABNT NBR 11515:2007	Guia de práticas para segurança física relativas ao armazenamento de dados
ABNT NBR 15247:2004	Unidades de armazenagem segura - Salas-cofre e cofres para hardware - Classificação e métodos de ensaio de resistência ao Fogo
ABNT NBR ISO/IEC 17025:2017	Requisitos gerais para competência de laboratórios de ensaio e calibração
ABNT NBR ISO/IEC 17067:2015	Avaliação da conformidade - Fundamentos para certificação de produtos e diretrizes de esquemas para certificação de produtos
RQ-183	Lista de verificação para Inspeção de Manutenção das Salas Cofre
PG-02	Avaliação da Conformidade

OBS.: O documento PG-02 pode ser encontrado na sua versão mais atualizada no link:

<http://www.abnt.org.br/certificacao/downloads>

### 3 Definições

Para os efeitos do presente Procedimento são adotadas as definições constantes nas Normas descritas no item 2 e adicionalmente:

#### 3.1 Aberturas

Aberturas necessárias, por exemplo, portas, instalações de ventiladores e dutos de ar-condicionado.

#### 3.2 Cofres para hardware

Estrutura auto-portante que é transportável em uma única peça ou peças modulares e que forneça a resistência ao fogo especificada na norma ABNT NBR 15247, quando instalada em uma construção sobre um piso que atenda aos requisitos de integridade, isolamento e capacidade de suportar carga durante 90 minutos em um ensaio de resistência ao fogo, de acordo com a norma ABNT NBR 5628.

**Nota 1:** Cofres para *hardware* diferem de cofres de dados, de que trata a EN 1047-1, pelo fato de terem entradas para cabos e instalações de ventilação e também por terem que ser instalados em um piso com uma resistência mínima ao fogo especificada.

#### 3.3 Corpo-de-prova

Protótipo de sala-cofre tipo A, sala-cofre tipo B ou cofre para hardware.

#### 3.4 Empresa de manutenção credenciada

Pessoa jurídica, legalmente estabelecida no país, que seja outorgada pelo fornecedor certificado e aprovada pela ABNT mediante atendimento de requisitos específicos descritos no item 7.5 deste PE.

#### 3.5 Ensaio

Determinação do desempenho de um produto por avaliação através de comparação dos resultados com requisitos especificados.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

### **3.6 Estrutura auxiliar**

Construção para proporcionar suporte e rigidez, que garanta a capacidade de carga dos elementos de tetos e paredes.

### **3.7 Fabricante**

Pessoa jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, legalmente estabelecida, que desenvolve atividades de produção, montagem, criação, construção, transformação, recuperação, reparação e manutenção especializada preventiva e corretiva da solução.

### **3.8 Fornecedor**

Pessoa jurídica solicitante da certificação, legalmente estabelecida no País, que tenha contrato com o fabricante e esteja devidamente autorizado por este a desenvolver atividades de produção (quando aplicável), montagem, transformação, importação, recuperação, reparação, fracionamento, acondicionamento, distribuição ou comercialização do produto e prestação do serviço, manutenção especializada preventiva e corretiva da solução.

### **3.9 Importador**

Pessoa jurídica, pública ou privada, legalmente estabelecida no País, que somente importa o produto e o comercializa, não realizando nenhuma alteração no produto, instalação ou manutenção.

### **3.10 Laboratório de referência**

Laboratório de 3ª parte, capacitado, acreditado, avaliado e aprovado pela ABNT para a realização de ensaios relativos ao processo de certificação.

### **3.11 Manual técnico**

Manual ou instruções contendo a classificação e as informações necessárias que especifiquem as condições mínimas para armazenamento, uso e regulagem, instalação, condições de manutenção, recomendações de segurança, transporte e garantias do produto.

### **3.12 Meio de armazenamento de dados**

Materiais que armazenam informações, incluindo documentos em papel, fita magnética, filmes, cassetes, discos ópticos e cassetes de vídeo e áudio, exceto aqueles que perdem os dados a temperatura inferior a 70°C e umidade relativa do ar abaixo de 85%, conforme especificações contidas na norma ABNT NBR 11515.

### **3.13 Memorial descritivo**

Documento de caráter técnico emitido pelo responsável pelo protótipo ensaiado que define as características dimensionais, as características de desempenho, a matéria-prima e os componentes (caso sejam adquiridos de terceiros, devem fornecer o nome do fornecedor do componente) necessários a fabricação, instalação e manutenção do produto.

As especificações técnicas estabelecidas pela Organização, que excedam as exigências da norma técnica de referência devem ser indicadas no projeto ou memorial descritivo e comprovadas por meio de avaliações e/ou ensaios.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

### 3.14 Modelo

Configuração formal de um item do produto que o diferencia através de sua utilização, dimensões, componentes e matéria prima.

### 3.15 Modelo base

Modelo no seu projeto básico aprovado em ensaio de tipo.

### 3.16 Modelo derivado

Modelo básico resultante das variações permitidas na tabela 1 da ABNT NBR 15247 e daquelas introduzidas em seus materiais componentes desde que comprovadamente não reduzam o desempenho final do produto.

### 3.17 Passagens seladas

Selagens de aberturas permanentes através das quais os cabos ou tubulações entram em uma sala-cofre ou em um cofre para *hardware*.

### 3.18 Sala-cofre-tipo A

Sala que fornece resistência ao fogo especificada na norma ABNT NBR 15247, quando instalada em uma área envolvida por paredes e tetos que atendam aos requisitos de integridade, isolamento e capacidade de suportar carga durante 90 minutos em um ensaio de resistência ao fogo, de acordo com a norma ABNT NBR 5628 ou ABNT NBR 10636.

**Nota:** Os requisitos de acordo com a norma ABNT NBR 5628 são considerados satisfeitos se o piso que suporta a sala-cofre não estiver, em qualquer condição, diretamente sujeito à ação do fogo.

#### 3.18.1 Câmara externa

Construção para simular a sala do ensaio na qual a célula interna é instalada.

**Nota:** Os requisitos de acordo com a norma ABNT NBR 5628 são considerados satisfeitos se o piso que suporta e a sala-cofre não estiver, em qualquer condição, diretamente sujeito à ação do fogo. A definição de célula externa somente é aplicada para salas-cofre tipo A.

#### 3.18.2 Câmara interna

Construção independente e auto-portante, construída internamente à célula externa, tendo a função pretendida para instalação como uma sala-cofre tipo A em uma construção que satisfaça os requisitos de paredes, tetos e pisos especificados em 3.19.

**Nota:** A definição de célula interna somente é aplicada para salas-cofre do tipo A.

### 3.19 Sala-cofre tipo B

Sala que fornece resistência ao fogo especificada na norma ABNT NBR 15247, quando o piso no qual ela está instalada atende aos requisitos de integridade, isolamento e capacidade de suportar carga durante 90 minutos em um ensaio de resistência ao fogo, de acordo com a norma ABNT NBR 5628.

**Nota:** Os requisitos de acordo com a norma ABNT NBR 5628 são considerados satisfeitos se o piso que suporta a sala-cofre não estiver, em qualquer condição, diretamente sujeito à ação do fogo.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

### 3.20 Sistema de *hardware*

Sistema eletrônico que armazena, processa e transfere ou transmite dados e/ou tem uma função de arquivamento.

**Nota:** Tipos de sistemas de *hardware* incluem computadores *mainframes*, servidores, módulos de controle-mestre, unidades de disco e fitas, equipamentos de rede e robôs.

## 4 Siglas

As siglas empregadas no texto deste procedimento específico são as seguintes:

ART	Anotação de Responsabilidade Técnica
IAF	- International Accreditation Forum
GPO	- Gerência de Certificação de Produtos
PE	- Procedimento Específico
PG	- Procedimento Geral
QAPP	- Questionário de Avaliação Preliminar de Produto
RAT	- Relatório de Atividade Técnica

## 5 Descrição do processo de certificação

### 5.1 Documentação requerida

5.1.1 O QAPP deve ser preenchido pelo fornecedor e encaminhado à ABNT com, no mínimo, as informações abaixo:

- Produtos e modelos a serem certificados;
- Razão social, CNPJ/CPF, endereço completo e nome fantasia (quando aplicável), do fornecedor;
- Razão social, CNPJ/CPF, endereço completo e nome fantasia (quando aplicável), do fabricante (no caso deste ser distinto do fornecedor);
- Dados da pessoa para contato contendo telefone e endereço eletrônico;
- Endereço completo da unidade fabril de produção dos produtos a serem certificadas;

5.1.2 A partir das informações preenchidas no QAPP, a ABNT emite proposta/contrato. Após o aceite da proposta/contrato pelo fornecedor, este envia para a ABNT a seguinte documentação:

- Cópia do Certificado ISO 9001 abrangendo o escopo desta certificação.
- Cópia controlada do projeto (desenho técnico, memorial descritivo e manual técnico) para cada modelo a ser certificado, conforme itens 3.11 e 3.13;
- Indicação de Responsável Técnico com respectivo termo de compromisso com fornecedor bem como a devida Anotação de Responsabilidade Técnica com o respectivo CREA, abrangendo o projeto, avaliação estrutural da laje, instalação e manutenção de salas-cofre;
- Cópia do contrato Social da empresa registrado em junta comercial;



## Certificação de Salas-Cofre e Cofres para Hardware

PE-047.11

Data: Mar. 2019

Pág. Nº 7/19

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

e) Cópia do CNPJ;

f) Contrato de representação legal no Brasil, quando o fornecedor não for o fabricante do produto, abrangendo as atividades de venda, projeto da solução, instalação e manutenção de salas-cofre.

g) Cópia de contrato ou termo de autorização firmado entre o fabricante e o fornecedor atendendo às formalidades legais, abrangendo, no mínimo:

- Licença para venda, instalação e manutenção;
- Cooperação técnica e fornecimento de componentes
- Treinamento de pessoal instalador e de manutenção.

Documentos de procedência estrangeira devem estar acompanhados das respectivas traduções para língua portuguesa, efetuadas por tradutor juramentado, devidamente autenticados pelos respectivos consulados ou registrados em cartório de títulos e documentos.

Caso esses documentos tenham sido traduzidos para língua portuguesa no exterior, a tradução deve ter sido efetuada por profissional qualificado, segundo as leis do país de origem, e os documentos autenticados pelos respectivos consulados.

Nota 1: Caso o fornecedor esteja em processo de certificação do seu sistema de gestão da qualidade junto à própria ABNT pode, a critério e avaliação da GPO, ser permitido que o Certificado seja apresentado durante o processo.

### 5.2 Análise preliminar do processo

A documentação é analisada preliminarmente quanto à completeza, resolvendo-se junto ao fornecedor eventuais pendências.

### 5.3 Visita técnica

Após a etapa anterior, deve ser realizada uma visita técnica às instalações do fornecedor e do fabricante para verificar os seguintes pontos:

- a) A empresa tem conhecimento dos requisitos apresentados neste PE, bem como dirimir dúvidas a respeito do processo de certificação;
- b) Ensaios necessários, quantidade de amostras e laboratório(s);
- c) As condições de fabricação e infraestrutura;
- d) Confirmação dos produtos a serem certificados e a completeza dos seus respectivos memoriais descritivos e manuais de manutenção (quando aplicáveis);

O auditor deve evidenciar no RAT de visita técnica todas as informações acima e informar à ABNT se a empresa esta apta para receber a auditoria de certificação.

### 5.4 Auditoria de Certificação – fase 1

Será realizada uma avaliação da documentação técnica para verificar sua adequação aos requisitos relacionados neste PE, bem como avaliação e confirmação da documentação requerida no item 5.1.

#### 5.4.1 Análise do Memorial descritivo e manual técnico

O auditor deve analisar estes documentos à luz das normas de referência (item 2) deste procedimento, identificando no relatório de auditoria todos os parâmetros necessários.





**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

#### **5.4.1.1 Componentes e materiais**

O auditor deve evidenciar que todos os componentes e materiais utilizados na sala-cofre e cofre para hardware estão informados e identificados no memorial descritivo da amostra que será ensaiada.

A empresa deve providenciar os meios adequados para disponibilizar estas evidências, estabelecendo, nos documentos apropriados, os critérios para análise dos certificados de materiais e para inspeção visual e dimensional das placas utilizadas nas salas-cofre e cofre para hardware.

#### **5.4.2 Condições de instalação**

A empresa deve possuir documentação específica identificando todas as condições necessárias para a instalação da sala-cofre e cofre para hardware.

A empresa deve elaborar uma instrução de trabalho visando a padronizar a execução da inspeção/avaliação da laje e respectivo preenchimento do relatório.

Deve estar previsto nas instruções de projeto e instalação, a avaliação estrutural da laje onde será feita a instalação, por engenheiro civil devidamente habilitado no Conselho Regional de Engenharia, devendo após a inspeção ser emitida a devida ART.

#### **5.4.3 Instruções de trabalho**

A empresa deve possuir instruções de trabalho ou outro documento equivalente, visando padronizar as atividades referentes a:

- a) Avaliação estrutural das lajes;
- b) Instalação e montagem;
- c) Inspeção final;
- d) Testes para aprovação da instalação;
- e) Manutenção;

#### **5.5 Auditoria de Certificação – Fase 2**

Uma vez que foram finalizadas as atividades previstas na fase 1 e o fornecedor for considerado conforme, deve ser feito o agendamento para realização da auditoria de certificação fase 2.

Caso o fornecedor não seja o fabricante da sala-cofre, a auditoria de certificação fase 2 deve ser realizada em ambos os sites.

##### **5.5.1 Atividades a serem realizadas no fabricante**

Nesta etapa, a ABNT deve executar as seguintes atividades:

- a) Avaliação da conformidade dos projetos (desenhos, memoriais descritivos e manuais técnicos) em relação à amostra a ser ensaiada;
- b) Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade conforme a ABNT NBR ISO 9001;
- c) Acompanhamento e avaliação do processo de produção;
- d) Coleta do protótipo a ser ensaiado no laboratório de referência da ABNT;





**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

### 5.5.2 Atividades a serem realizadas no fornecedor, caso não seja o fabricante

Nesta etapa, a ABNT deve executar as seguintes atividades:

- a) Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade conforme a ABNT NBR ISO 9001;
- b) Avaliação da sistemática de reclamação de clientes, conforme o item 7.2;
- c) Avaliação da sistemática de manutenção de salas-cofre;
- d) Avaliação dos registros de treinamento da equipe responsável pela instalação e manutenção das salas-cofre;
- e) Comprovação de capacidade técnica para realização do ensaio previsto no item 6.3.1.

### 5.6 Escolha do laboratório de referência da ABNT e acompanhamento dos ensaios

É responsabilidade da ABNT selecionar o laboratório de referência de 3ª parte a ser contratado para a realização dos ensaios relativos ao processo de certificação do produto.

O laboratório de referência deve ser acreditado pelo Inmetro ou possuir acordo de reconhecimento internacional:

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

De modo que os ensaios relativos a norma ABNT NBR 15247 sigam exatamente a mesma metodologia, foi definido pela ABNT que estes ensaios devem ocorrer sempre no mesmo laboratório, sendo que a ABNT irá utilizar exclusivamente o laboratório MPA TU Braunschweig.

A ABNT deve acompanhar os ensaios de certificação, independente que o laboratório seja acreditado, para garantir que a amostra, projeto e montagem do protótipo estejam exatamente como previsto, além da correta execução dos ensaios.

### 5.7 Ensaios

Com o objetivo de evidenciar a capacidade do produto aplicado em prover a proteção adequada exigida, devem ser realizados os ensaios especificados nos itens 5.7.1 e 5.7.2, abaixo.

#### 5.7.1 Ensaios requeridos pela norma ABNT NBR 15247

Tabela 1 - Ensaios

Ensaio	Item da norma ABNT NBR 15247
Ensaio de resistência ao fogo	6.6.1
Ensaio de impacto	6.6.2
Ensaio comparativo da construção de piso	6.6.3

Os exames a serem realizados após os ensaios estão estabelecidos no item 6.6.4 da norma ABNT NBR 15247. Os resultados alcançados nos ensaios permitem a classificação ou não das salas-cofre ou cofres para hardware conforme os requisitos estabelecidos no item 4.1 da norma referida acima.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

#### **5.7.1.1 Corpo de prova para ensaio**

O corpo de prova para ensaio de salas-cofre ou cofres para hardware deve atender aos requisitos estabelecidos no item 5 da norma ABNT NBR 15247.

O auditor deve preencher o Relatório de Atividade Técnica a ser enviado à ABNT que tem como anexos uma cópia do projeto do produto e a especificação de todos os materiais utilizados na fabricação do corpo de prova.

#### **5.7.1.2 Relatórios de ensaios**

Os relatórios de ensaios devem conter, no mínimo, as informações requeridas no item 5.8 da norma ABNT NBR 15247.

O auditor deve avaliar os relatórios de ensaios já disponíveis, considerando sua execução em laboratório de referência da ABNT (conforme item 5.6), rastreabilidade aos produtos e prazos. A critério da ABNT os relatórios podem ser aceitos no processo de certificação do produto.

#### **5.7.2 Ensaios de tipo**

Além dos ensaios requeridos no item 5.7.1 acima, as salas-cofre e cofres para hardware devem ser ensaiados, quando da obtenção desta aprovação, conforme os itens 5.7.2.1, 5.7.2.2 e 5.7.2.3.

##### **5.7.2.1 Ensaio de IP**

As salas cofre e cofre para hardware devem ser testadas para garantir a estanqueidade necessária, conforme a norma ABNT NBR IEC 60529. O Código IP mínimo aceitável é IP 66, onde:

- a) O primeiro numeral indica a classe de proteção contra acesso de pó pressurizado;
- b) O segundo numeral indica a classe de proteção contra jato de água.

##### **5.7.2.2 Ensaio de estanqueidade à água**

As salas cofre e cofre para hardware devem ser testadas para garantir a estanqueidade à água por chuveiro automático, conforme definido em 5.7.2.2.1.

###### **5.7.2.2.1 Metodologia de ensaio para estanqueidade à água**

O ensaio deve ter a duração de 30 (trinta) minutos, devendo o protótipo ficar exposto a ação de 3 (três) chuveiros automáticos, sendo que a vazão mínima de cada chuveiro automático deve ser de, no mínimo, 232 litros/min.

Os 3 (três) chuveiros devem ser acionados simultaneamente.

Os 3 (três) chuveiros devem estar posicionados da seguinte forma:

- a) Localizado a 50 cm da parede, posicionado em frente a maçaneta da porta;
- b) Localizado a 60 cm, diametralmente oposto a posição "a)";
- c) Localizado a 15 cm da parte superior do protótipo, no ponto central.

Durante os 30 minutos de ensaio não deve ser verificada a ocorrência de pontos de infiltração de água.

O protótipo deve ser inspecionado 24 horas após o término do ensaio, não podendo haver infiltração de água através das juntas entre painéis.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

**Nota:** Esta metodologia foi desenvolvida pelo laboratório IPT para simular um ambiente de combate a incêndio por sprinkler onde uma sala cofre está instalada.

### **5.7.2.3 Verificação da resistência ao fogo e da resistência a aplicação de jato de água**

O corpo-de-prova deve reproduzir uma parede e ser ensaiado e avaliado conforme as normas ABNT NBR 10636 e ASTM 1529 E.

### **5.8 Avaliação inicial da qualidade**

Para aprovação da concessão da certificação, as amostras ensaiadas devem ser 100% aprovadas nos ensaios relacionados no item 5.7, bem como a avaliação dos requisitos exigidos nos itens 5.4 e 5.5 devem demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.

### **5.9 Concessão da certificação**

Após a conclusão satisfatória das etapas anteriores, a ABNT Certificadora emite o certificado de conformidade, atendendo ao prescrito neste procedimento.

No caso de reprovação, as razões desta reprovação devem ser comunicadas ao solicitante da certificação para que este possa tomar as ações corretivas necessárias e retomar o processo de certificação. As ações corretivas, bem como as ações a serem tomadas para a retomada do processo de certificação, devem ser acordadas com a ABNT.

## **6 Manutenção da certificação**

A ABNT deve conduzir as atividades de manutenção conforme estabelecido no item 6.1, mantendo o controle sobre todas as placas de identificação da Marca de Segurança ABNT apostas nas salas-cofre certificadas, de forma a evidenciar que as referidas salas-cofre estão cobertas por programa de manutenção realizada pelo próprio fornecedor ou por empresa outorgada por este e devidamente credenciada pela ABNT.

### **6.1 Atividades de manutenção**

Após a concessão da certificação, a ABNT deve realizar permanentemente o controle para verificar se os produtos instalados pelo fornecedor mantêm as condições técnico-organizacionais que originaram a concessão da certificação.

Este controle periódico deve ser realizado mediante:

- a) Auditorias do sistema de gestão da qualidade do fornecedor e do fabricante, caso sejam empresas distintas;
- b) Reavaliação da documentação técnica;
- c) Auditorias técnicas;
- d) Verificação do programa de manutenção preventiva e corretiva do produto conforme especificação e programa do fornecedor;
- e) Inspeções técnicas em salas cofre instaladas e manutenidas.

#### **6.1.1 Auditorias do Sistema de Gestão da Qualidade**

Devem ser realizadas auditorias periódicas anuais para avaliação do processo produtivo e dos requisitos do sistema de gestão da qualidade, conforme a norma ABNT NBR ISO 9001, no fabricante, além de verificar a rastreabilidade de toda matéria prima utilizada na fabricação do produto.

Caso o fabricante não seja o fornecedor, deve ser avaliado e registrado no relatório de auditoria, os pedidos feitos de componentes originais, de forma que possa ser rastreado seu uso na auditoria do fornecedor.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

Na auditoria realizada no fornecedor, além da avaliação dos requisitos do sistema de gestão da qualidade, conforme a norma ABNT NBR ISO 9001, deve ser avaliado o uso e rastreabilidade dos componentes originais em salas instaladas e mantidas.

### **6.1.2 Reavaliação da documentação técnica**

O fornecedor, no ato da assinatura do contrato de venda, deve encaminhar à ABNT todos os projetos individuais referentes à instalação de salas-cofre, de forma que a ABNT possa avaliar se o dimensional desta sala-cofre está abrangido pela certificação.

O auditor da ABNT, nesta avaliação, deve observar os limites estabelecidos na norma ABNT NBR 15247, relativos a:

- a) Variações do tamanho das salas-cofre ou cofres para hardware;
- b) Mudanças na geometria das salas-cofre.

Mudanças relativas aos itens “a” e “b” acima, que estejam fora dos limites estabelecidos na norma ABNT NBR 15247, devem ser tratadas conforme item 6.2 deste procedimento.

Conforme Tabela 1 da norma ABNT NBR 15247, variações a maior dos projetos de salas-cofre dos tipos A e B são permitidas para todas as dimensões.

### **6.1.3 Auditorias Técnicas**

Devem ser realizadas auditorias anuais no fornecedor e no fabricante com o objetivo de atender aos requisitos abaixo:

- a) Avaliação da conformidade dos produtos aos projetos aprovados, evidenciando o uso e a rastreabilidade dos componentes utilizados;
- b) Acompanhamento e avaliação do projeto, instalação e manutenção;
- c) Análise dos registros de treinamento dos profissionais que realizaram as atividades de instalação e manutenção, bem como das avaliações estruturais (lajes) e ART's emitidas para instalação do produto, avaliação da laje e avaliação da estrutura;
- d) Uso e rastreabilidade dos componentes críticos originais.

Todo fornecimento de sala-cofre e manutenção preventiva e corretiva deve possuir ART, do engenheiro civil responsável

### **6.1.4 Inspeções técnicas**

A ABNT deve inspecionar anualmente todas as salas instaladas e mantidas, de forma a garantir que os parâmetros necessários para certificação estão evidenciados.

Esta inspeção técnica deve evidenciar os seguintes parâmetros:

- a) Acompanhamento do teste de estanqueidade;

A equipe auditora deve utilizar o RQ-183 como um check-list para a inspeção de manutenção das salas-cofre.

O fornecedor deve solicitar previamente à ABNT para que esta providencie a elaboração da placa de identificação a ser aposta na sala-cofre após o ensaio de estanqueidade, conforme estabelecido no item 8.1.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

O fornecedor deve informar à ABNT todas as instalações de salas-cofre, de forma que a GPO programe as inspeções e ao acompanhamento do ensaio de estanqueidade in loco.

#### **6.1.4.1 Declaração de Conformidade da Sala-cofre instalada e mantida**

A sala-cofre, após a aprovação no ensaio de estanqueidade, deve receber uma declaração informando que a referida sala-cofre foi inspecionada por auditor da ABNT, de forma a evidenciar que foi fornecida conforme o projeto aprovado na certificação.

A declaração de conformidade deve informar:

- a) Número do RAT da inspeção técnica;
- b) Data de realização da inspeção técnica;
- c) Empresa/órgão no qual está sendo instalada a sala-cofre;
- d) Endereço de onde está sendo feita a instalação.
- e) Modelo de sala-cofre instalada;
- f) Número de série da sala instalada;
- g) Número do registro ABNT da sala-cofre, constante da Placa de identificação;
- h) Informação da data limite de manutenção;
- i) Validade da Declaração.

Deve estar informado na declaração que o fornecedor certificado ou o proprietário da sala cofre devem solicitar à ABNT a renovação da referida declaração.

#### **6.1.4.2 Disposição transitória**

Devido à revisão deste procedimento e inclusão de novos requisitos com relação a sala cofre, a ABNT concede o prazo máximo de até 31/12/2019 para adequação das salas certificadas com relação ao acompanhamento do teste de estanqueidade.

#### **6.2 Alteração de Escopo da Certificação**

No caso de alteração do projeto aprovado ou inclusão de um novo projeto, a ABNT deve realizar uma análise crítica para avaliar a extensão da certificação do fornecedor. O fornecedor deve solicitar a alteração à ABNT mediante apresentação de documentação, para a realização de auditoria técnica e ensaios, conforme os itens relacionados abaixo:

- a) Avaliação da conformidade dos projetos (desenhos, memoriais descritivos e manuais técnicos) às normas técnicas do produto e de apresentação do projeto;
- b) Avaliação da conformidade dos produtos aos projetos;
- c) Acompanhamento e avaliação do projeto, do processo de produção, de instalação e de manutenção;
- d) Lacração dos componentes do protótipo a ser ensaiado no laboratório de referência da ABNT;
- e) Acompanhamento de ensaios de campo de estanqueidade, conforme 6.3.1.

#### **6.3 Ensaios de Rotina**

Todas as salas-cofre que sejam montadas após a certificação devem ser ensaiadas conforme definido em 6.3.1.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

### **6.3.1 Ensaio de Estanqueidade in Loco**

Após a montagem da sala, a mesma deve ser testada quanto à sua estanqueidade conforme a norma ASTM E 779 e ao anexo A da norma NFPA 2001. O índice de estanqueidade aceitável é definido no teste de incêndio em laboratório. Esse índice é único e exclusivo para cada fabricante e o mesmo deve ser utilizado em todos os testes de estanqueidade in loco para as soluções fornecidas por este fabricante.

Cabe ao fornecedor possuir todos os equipamentos e a respectiva documentação para execução dos ensaios.

Os ensaios de estanqueidade devem ser realizados sob a supervisão de um auditor da ABNT.

## **7 Disposições gerais**

### **7.1 Tratamento dos desvios no processo de avaliação da conformidade**

#### **7.1.1 Tratamento de não conformidades no processo de acompanhamento**

O prazo máximo para a empresa encaminhar à ABNT as evidências da implementação das ações corretivas decorrentes das não conformidades identificadas durante o processo de acompanhamento é de até 60 (sessenta) dias corridos.

Prazos maiores podem ser acordados, desde que formalmente solicitados pela empresa, justificados e considerada a pertinência pela ABNT.

A ABNT deve avaliar a eficácia das ações corretivas implementadas.

#### **7.1.2 Tratamento de produtos/serviços não conformes no mercado**

No caso de ocorrência de produtos/serviços não conformes no mercado e, dependendo do grau de risco associado à não-conformidade a ABNT pode atuar desde o aumento da frequência de auditorias até a sanções contratuais de suspensão e cancelamento da certificação.

#### **7.1.3 Suspensão da Declaração de Conformidade da Sala Cofre**

A sala-cofre perderá o direito ao uso da placa de identificação da Marca de Segurança ABNT quando as manutenções preventivas e/ou corretivas não forem realizadas ou forem executadas por empresa não certificada junto à ABNT para aquele modelo de solução, conforme a norma ABNT NBR 15247, ou não credenciada junto à ABNT, conforme item 7.5 deste procedimento específico.

O fornecedor certificado deve informar a ABNT quando o serviço de manutenção preventiva e corretiva da sala cofre não puder ser realizado ou caso o referido serviço tenha sido realizado por um fornecedor não certificado pela ABNT

Salas-cofre que passem por processo de alteração dimensional devem ser informadas à ABNT, de forma que esta programe inspeção *in loco* desta sala-cofre, caso seja identificada alteração sem o acompanhamento da referida inspeção, a ABNT deve proceder com a suspensão imediata da Declaração de Conformidade.

A ABNT deve ser formalmente informada do Programa de manutenção preventiva das salas-cofre certificadas, de modo a poder executar as atividades previstas em 6.1.4.





**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

### **7.1.3.1 Recuperação do direito ao uso da Marca de Segurança ABNT**

Para as salas-cofre que tenham perdido o direito ao uso da Marca de Segurança ABNT, em virtude da realização da manutenção por empresa não certificada ou não credenciada junto à ABNT para aquele modelo de solução, o retorno à condição inicial de sala-cofre certificada junto à ABNT requer que a sala-cofre passe por atividade de reavaliação junto ao fornecedor certificado.

Para isto, é necessário executar uma avaliação em conjunto com o auditor da ABNT, onde são verificadas a funcionalidade e a originalidade da sala-cofre. Qualquer constatação de utilização de peças que não sejam originais ou problemas nos itens que mantenham a estanqueidade da sala deverão ser registrados e corrigidos. Após a avaliação, deve ser executado um teste de estanqueidade na sala-cofre e somente a partir da finalização destas etapas de maneira satisfatória, a sala-cofre será recertificada e terá novamente o direito de utilizar uma nova placa de identificação da Marca de Segurança ABNT.

## **7.2 Tratamento de Reclamações**

A empresa deve dispor de uma sistemática para o tratamento de reclamações de seus clientes, contemplando os seguintes requisitos, a depender das especificidades do objeto do programa:

- a) Uma Política para Tratamento das Reclamações, assinada pelo responsável formalmente designado para tal, que evidencie que a empresa:
  - Valoriza e dá efetivo tratamento às reclamações apresentadas por seus clientes;
  - Conhece e compromete-se a cumprir e sujeitar-se às penalidades previstas nas leis;
  - Estimula e analisa os resultados, bem como toma providências devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
  - Define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- b) Uma pessoa ou equipe formalmente designada, devidamente capacitada e com liberdade para o devido tratamento às reclamações;
- c) O 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:
  - Regulamentos e normas aplicáveis aos produtos, processos, serviços, pessoas ou sistemas de gestão;
  - Noções sobre as Leis 8.078, de 11 de setembro de 1990, que dispõe sobre a proteção do consumidor;
  - Noções de relacionamento interpessoal;
  - Política para tratamento das reclamações;
  - Procedimento para tratamento das reclamações.
- d) Quando pertinente, instalações separadas 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;
- e) 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;
- f) Devidos registros de cada uma das reclamações apresentadas e tratadas;
- g) Mapa que permita visualizar com facilidade a situação de cada uma das reclamações apresentadas pelos clientes nos últimos 18 meses;





**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

- h) Estatísticas que evidenciem o número de reclamações formuladas nos últimos 18 meses e o tempo médio de resolução;
- i) Realização de análise crítica semestral das estatísticas das reclamações recebidas e evidências da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias.

### **7.3 Auditoria Extraordinária**

A ABNT pode realizar auditoria(s) extraordinária(s) com o objetivo de:

- a) Acompanhar ações corretivas previamente acordadas, em decorrência de evidências objetivas que as justifiquem.
- b) Verificar o atendimento aos requisitos estabelecidos do produto ou do sistema de gestão, em decorrência de reclamação de cliente.
- c) Verificar o atendimento aos requisitos estabelecidos do produto ou do sistema de gestão, em decorrência de outras evidências objetivas que as justifiquem.

A(s) auditoria(s) extraordinária(s) pode(m) ser realizada(s) sem aviso prévio.

### **7.4 Ensaios Extraordinários**

Por deliberação da ABNT fundamentada em evidência objetiva que a justifique, pode ser requerida a confecção extraordinária de um corpo de prova para a realização de ensaios de conformidade.

### **7.5 Requisitos para empresas credenciadas**

Caso o fornecedor certificado queira nomear empresa autorizada para realização da atividade de manutenção de sala-cofre, este deve solicitar o credenciamento desta outorgada junto à ABNT, devendo atender, no mínimo, aos requisitos abaixo:

- a) Ter um contrato onde o fornecedor certificado nomeia a “autorizada” e declara formalmente que além do comprometimento em treinar e fornecer peças originais, o mesmo é corresponsável por qualquer dano ou falha que possa ocorrer nas salas, por qualquer tipo de erro ou falta de manutenção adequada fornecida pela “autorizada”;
- b) Ter pessoal formalmente treinado pelo fornecedor ou pelo fabricante (outorgante da licença de fabricação) para realização da atividade de manutenção;
- c) Utilizar somente peças originais e comprovar através de rastreabilidade a compra e utilização das mesmas;
- d) Possuir equipamento próprio para realização do ensaio de estanqueidade;
- e) Possuir procedimentos internos, idênticos aos do fornecedor certificado, que descrevam a realização da atividade de manutenção;
- f) Possuir engenheiro civil responsável registrado no CREA;
- g) Possuir documentos internos de forma a atender aos requisitos de Sistema de Gestão da Qualidade estabelecidos na Tabela 2.



**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

**Tabela 2 – Requisitos de SGQ**

REQUISITOS DO SGQ	ABNT NBR ISO 9001:2008	ABNT NBR ISO 9001:2015
Controle de registros	4.2.4	7.5.2 7.5.3
Recursos humanos	6.2	7.2
Planejamento da realização do produto/serviço	7.1	8.1
Comunicação com o cliente	7.2.3	8.2.1
Processo de aquisição	7.4.1	8.4 8.4.1 8.4.2
Verificação do produto adquirido	7.4.3	8.4.2 8.4.3 8.6
Controle de produção e prestação de serviço	7.5.1	8.5.1 8.5.5
Identificação e rastreabilidade	7.5.3	8.5.2
Propriedade do cliente	7.5.4	8.5.3
Preservação do produto	7.5.5	8.5.4
Controle de equipamento de monitoramento e medição	7.6	7.1.5 7.1.5.1 7.1.5.2
Monitoramento e medição de processos	8.2.3	9.1.1
Controle de produto/serviço não conforme	8.3	8.7 10.2
Ação corretiva	8.5.2	10.2

## **8 Marcação dos produtos certificados**

### **8.1 Identificação da Marca de Segurança ABNT**

A identificação da Marca de Segurança ABNT para produtos que estejam de acordo com a norma ABNT NBR 15247 e com o presente procedimento específico deve ser realizada através da aposição de uma placa metálica cujo modelo encontra-se representado na figura 1.



Certificação de Salas-Cofre e Cofres para  
Hardware


PE-047.11

Data: Mar. 2019


Pág. Nº 18/19

**A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

**Figura 1 – Modelo de Placa de identificação da Marca de Segurança ABNT para Sala Cofre**

 <b>ABNT NBR 15247</b>  <b>S 60 D</b>  <b>TIPO B</b> Type B	<b>Unidade de armazenagem segura</b> <b>Salas-cofre</b> Secure storage units – Safe room		22 mm
	<b>Número de série:</b> Serial Nr:	<b>Ano de fabricação:</b> Fabrication year:	11 mm
	<p><b>Esta sala cofre foi fabricada e está certificada conforme a norma ABNT NBR 15247, sendo classificada para resistência ao fogo de acordo com o especificado na referida norma.</b></p> <p><i>This safe room was manufactured and is certified according to the ABNT NBR 15247 standard, and is classified for fire resistance in agreement with ABNT NBR 15247 specification.</i></p> <p><b>Esta sala também foi testada conforme a norma ABNT NBR IEC 60529 com o grau de proteção IP67 e EN 1627, apresentando o resultado para classe RC4.</b></p> <p><i>This safe room was also tested according ABNT NBR IEC 60529 with protection degree IP67 and EN 1627, presenting the result for class RC4.</i></p> <p><b>Qualquer alteração em suas características originais por uso indevido ou desgaste natural, ou a falta de manutenção preventiva e/ou corretiva, efetuada pelo fornecedor certificado ou seu outorgado, devidamente credenciado pela ABNT, invalida esta marca de segurança.</b></p> <p><i>Any alteration in its original characteristics caused by improper use, natural wear and tear or lack of preventive and/or corrective maintenance made by the provider or by their granted, properly licensed by ABNT, invalidates this security mark.</i></p>		60 mm
	<b>Controle – ABNT – Nº</b>		14 mm
<div>42 mm</div> <div>55 mm</div> <div>51 mm</div> <div>148 mm</div>			107 mm

**Figura 2 - Modelo de Placa de identificação da Marca de Segurança ABNT para Cofre para Hardware**

	<b>Unidade de armazenagem segura</b> <b>Cofre para Hardware</b> Secure storage units – Data containers		20 mm
	<b>Número de série:</b> Serial Nr:	<b>Ano de fabricação:</b> Fabrication year:	15 mm
	<b>Controle – ABNT – Nº</b>		15 mm
<div>20 mm</div> <div>25 mm</div> <div>25 mm</div> <div>70 mm</div>			50 mm



## Certificação de Salas-Cofre e Cofres para Hardware

PE-047.11

Data: Mar. 2019

Pág. Nº 19/19

### **A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA**

A Placa de identificação da marca de Segurança ABNT só pode ser instalada na sala-cofre que atenda aos requisitos deste PE e que o ensaio de estanqueidade “in loco” tenha sido acompanhado pela ABNT.

Esta placa de identificação da marca de Segurança ABNT é de propriedade da ABNT e pode ser removida pelos seus auditores caso a sala não atenda as exigências deste PE, em qualquer momento de sua vida útil. O custo de fornecimento desta placa é de responsabilidade do fornecedor certificado que deverá considerá-lo no seu custo de produção. Além do custo, é de suma importância o Fornecedor certificado incluir em seu contrato de fornecimento a informação que a placa é de propriedade da ABNT e que poderá ser removida em caso de não atendimento a todas as exigências deste PE, ou seja, perda da referida certificação.

## **8.2 Obrigações da Empresa detentora da Marca de Segurança ABNT**

### **8.2.1 Salas-cofre novas**

O Fornecedor certificado deve solicitar à ABNT a confecção das placas de identificação da certificação com uma antecedência mínima de 60 dias da conclusão da instalação do produto no seu cliente.

O Fornecedor certificado deve informar a ABNT quando estiver concluindo a instalação das salas-cofre de forma que todas sejam inspecionadas por auditor da ABNT, e os ensaios para liberação do produto tenham sido acompanhados.

O Fornecedor certificado não pode comercializar os produtos admitidos na Marca sem a identificação da certificação.