

RELATÓRIO DE ENSAIO Nº 1 067 198 -203

CLIENTE: EMBALAC INDUSTRIA E COMÉRCIO LTDA – ME.

CNPJ 17638905000194

Av. Paraguai, nº 302 – Vila Barcelona

18025-200 SOROCABA (SP)

**NATUREZA DO TRABALHO: Ensaio de desempenho de sacos para lixo
hospitalar, com capacidade nominal de 100 litros**

REFERÊNCIAS: Orçamento CTMNE LEA 14025/14, de 17/11/2014.

Aprovação por ficha em 18/11/2014.

1 MATERIAL

O Laboratório recebeu, em 18/11/2014, sessenta sacos plásticos para lixo declarados como Classe II, tipo E (ABNT NBR 9191). A massa média dos sacos era de 67,62 g. O pacote foi entregue pelo cliente. Os sacos apresentam solda “reta” nas laterais (Foto 1), impressão do símbolo de resíduo infectante conforme norma ABNT NBR 7500 (Foto 2), a identificação do fabricante (Foto 3) e do lote nº 27 (Foto 4). As demais características estão apresentadas na Tabela 1.



Foto 1 – Detalhe da solda “reta” na lateral



Foto 2 – Símbolo de Infectante

Os resultados apresentados neste documento se aplicam somente ao item ensaiado ou calibrado. Este documento não dá direito ao uso do nome ou da marca IPT, para quaisquer fins, sob pena de indenização. A reprodução deste documento só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração.



Foto 3 – Identificação do fabricante

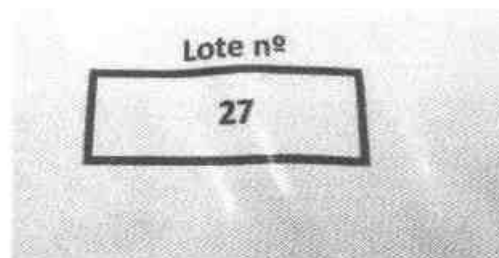


Foto 4 – Identificação do lote

Os itens e o serviço receberam o número de entrada E205/14 para rastreabilidade interna do LEA.

2 MÉTODOS UTILIZADOS

Foi seguida a norma ABNT NBR 9191(2008) – Sacos plásticos para acondicionamento de lixo – Requisitos e métodos de ensaio e o procedimento interno CTMNE/LEA PE-B05 Rev. 4.

A partir do recebimento, os sacos foram mantidos em ambiente condicionado à temperatura de (22 ± 2) °C. Todos os ensaios e observações visuais foram feitos neste ambiente. Em cada ensaio, foram utilizados oito corpos de prova diferentes, obtidos a partir dos sessenta sacos entregues pelo cliente.

Foram realizados os ensaios de:

- determinação das dimensões, conforme itens 4.4 e 6.2 da ABNT NBR 9191;
- perfuração estática, segundo item 6.6 da ABNT NBR 9191 e ABNT NBR 14474(2000)
- Filmes plásticos – Verificação da resistência à perfuração estática – Método de ensaio, com peso de 10 N;
- determinação da capacidade volumétrica, segundo item 6.7 da ABNT NBR 9191;
- verificação da transparência, segundo item 6.8 da ABNT NBR 9191 e ABNT NBR 13056 (2000) – Filmes plásticos para sacos para acondicionamento de lixo – Verificação da transparência;

- resistência ao levantamento, conforme item 6.1 da norma ABNT NBR 9191;
- resistência à queda livre, segundo item 6.2 da norma ABNT NBR 9191;
- verificação da estanqueidade, segundo item 6.3 da norma ABNT NBR 9191.

A massa dos conteúdos simulativos para os ensaios de levantamento e queda foi ajustada com o uso da balança BAL05, calibrada na Rede Brasileira de Calibração (RBC), com a última calibração em 25/02/2013, conforme Certificado de Calibração IPT 122 679-101. A incerteza estimada é de 0,03kg.

Para a verificação da massa do saco plástico usou-se a balança BAL03, calibrada na RBC em 04/12/2012, conforme Certificado de Calibração IPT 121 145-101. A incerteza estimada é de 0,01g.

As dimensões dos sacos e a distância da lâmpada em relação ao corpo de prova, no ensaio de transparência, foram ajustadas com a régua de aço REG01, calibrada na RBC em 22/11/2013, com Certificado de Calibração IPT nº 128 292-101. A incerteza total estimada nas medidas é de 1 mm.

A altura de queda, no ensaio de queda livre, foi determinada com o uso da régua de aço REG02, calibrada na RBC em 18/04/2011, com Certificado de Calibração IPT nº 109 109-101. A incerteza total estimada nas medidas é de 1 mm.

O volume de água a ser colocado nos sacos no ensaio de estanqueidade e capacidade volumétrica foi determinado indiretamente, por pesagem, utilizando-se a balança BAL06, comparada com a balança BAL05 em 06/11/2012, e considerando-se a densidade da água igual a 1 kg/L.

No ensaio de perfuração estática, o peso da haste de apoio foi ajustado a partir de sua massa verificada na balança BAL03, já descrita anteriormente. Adotou-se a aceleração da gravidade local de São Paulo como $9,781 \text{ m/s}^2$. A incerteza total do peso aplicado ficou em 0,02 N.

Para efetuar a contagem de tempo, solicitado no ensaio de levantamento, foi utilizado o cronômetro CR02, com Certificado de Calibração Instrutemp 00109856/13 de 09/05/2013. A incerteza estimada na contagem de tempo é de 1s.

Para efetuar a contagem de tempo, solicitado nos ensaios de perfuração estática e estanqueidade, foi utilizado o cronômetro CR03, com Certificado de Calibração Instrutemp 00109857/13 de 09/05/2013. A incerteza estimada na contagem de tempo é de 1s.

3 RESULTADOS

Os ensaios foram realizados entre os dias 28 e 29 de janeiro de 2015.

As verificações visuais estão na Tabela 1. Nesta Tabela, os números entre parênteses indicam o item da norma ABNT NBR 9191 que faz referência a esta característica.

As dimensões dos sacos estão na Tabela 2. A capacidade volumétrica está apresentada na Tabela 3. Os demais resultados encontram-se na Tabela 4 e Foto 6.

Tabela 1 – Observações visuais

Característica	Especificação	Observado	Atende
matéria-prima (4.1)	resinas termoplásticas, virgens ou recicladas	material plástico, não identificado	sim
separação e abertura (4.7)	separação e abertura das unidades sem provocar danos aos sacos	os sacos soltaram-se com facilidade	sim
cor (4.8)	branca leitosa	branca leitosa	sim
solda (4.5)	contínua, homogênea e uniforme	Solda não uniforme (Foto 1)	sim
CNPJ do fabricante (7.2)	impresso em cada saco	havia a impressão	sim
capacidade nominal em litros e quilogramas (7.2)	impresso em cada saco	havia a impressão	sim
impressão do símbolo de substância infectante (7.2)	conforme NBR 7500, com a inscrição RESÍDUO INFECTANTE, centralizado a 1/3 de altura de baixo para cima, ocupando área mínima equivalente a 5% daquela face do saco	Símbolo a 192 mm do fundo. O símbolo possui área de 5,0% da área da face.	sim

Tabela 2 – Dimensões, em milímetros

Corpo de prova	Média verificada		Especificação		Atende
	Largura	Altura	Largura	Altura mínima	
1	741	1055	750 ± 10	1050	sim
2	740	1058			sim
3	744	1055			sim
4	741	1058			sim
5	741	1058			sim
6	742	1056			sim
7	740	1056			sim
8	741	1059			sim

Tabela 3 - Capacidade volumétrica, em litros

Corpo de Prova	Valor medido	Especificação Mínima	Atende
1	109	100	sim
2	111		sim
3	111		sim
4	109		sim
5	108		sim
6	109		sim
7	110		sim
8	109		sim

Tabela 4 - Resultados dos testes da amostra

Ensaio	Amostra	Especificação	Atende
Queda	De oito sacos ensaiados, nenhum rompeu.	Não se admite falha em oito sacos ensaiados	sim
Levantamento	De oito sacos ensaiados, nenhum rompeu.	Não se admite falha em oito sacos ensaiados	sim
Estanqueidade	De oito sacos ensaiados, nenhum vazou.	Não se admite falha em oito sacos ensaiados	sim
Perfuração Estática	Dos oito corpos de prova nenhum rompeu.	Não se admite falha em oito corpos de prova ensaiados	sim
Transparência	De oito corpos de prova, nenhum permitiu a visualização da Figura Padrão.	Admite-se que até um corpo de prova em oito permitam a visualização da Figura Padrão	sim

Os resultados apresentados neste documento se aplicam somente ao item ensaiado ou calibrado. Este documento não dá direito ao uso do nome ou da marca IPT, para quaisquer fins, sob pena de indenização. A reprodução deste documento só poderá ser feita integralmente, sem nenhuma alteração.

4 CONCLUSÃO

Conforme os critérios de aceitação e rejeição estabelecidos na norma ABNT NBR 9191 (2008), o material avaliado atendeu aos requisitos de queda, estanqueidade, levantamento, perfuração estática, dimensões, capacidade volumétrica e transparência para sacos Classe II, tipo E.

Nota: Os serviços realizados segundo os Procedimentos de Ensaio CTMNE-LEA fazem parte do escopo da certificação conforme norma ISO 9001/2008. O Certificado de Sistema da Qualidade ISO 9001 que o IPT possui está disponível publicamente pela internet, solicite-o no endereço eletrônico ipt@ipt.br

São Paulo, 30 de janeiro de 2015.

**CENTRO DE TECNOLOGIA MECÂNICA, NAVAL E
ELÉTRICA**
Laboratório de Embalagem e Acondicionamento



Eng.º Fis. Doutor Alexander Rodrigo Arakaki
Supervisor de Ensaio
CREA nº 5069025700 - RE nº 08957

**CENTRO DE TECNOLOGIA MECÂNICA, NAVAL E
ELÉTRICA**
Laboratório de Embalagem e Acondicionamento



Físico, Mestre Rogério Parra
Chefe de Laboratório
RE nº 8351.9