المواصفات القياسية المصرية

١٨٧١-١٩٩٠

الاشتراطات الفنية الواجب توافرها فى اجهزة اطفاء
الحريق التى تعمل بالمسحوق الكيميائى الجاف والمستعملة كوحدات ثابتة.
أو محمولة على مقطورات متحركة للسعات من ٢٥٠ كجم حتى ٧٥٠ كجـــــــم

الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الانتاج

جميع الحقوق محفوظة للهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى

تاريخ الاعتماد ٢٢/ ٨/ ١٩٦٠

الثمن: ٥٥٠ قرش

الاشتراطات الفنية الواجب توافرها
فى اجهزة اطفاء الحريق التى تعمل بالمسحوق الكيميائى الجاف
والمستعملة كوحدات ثابتة أو محمولة على مقطورات متحركة
للسعات من ٢٥٠كجم حتى ٧٥٠كجم

١- المجـــــــال

تختص هذه المواصفات القياسية بالاشتراطات الفنية الواجب توافرها فى تصنيع وتداول اجهزة اطفاء الحريق للسعات من ٢٥٠ كجم حتى ٧٥٠ كجم والتى تعمل بالمسحوق الكيميائى الجاف سواء كانت هذه الاجهزة ثابتة أو مركبة على مقطورات متحركة.

٢- التعاريـــــــف

١/٢ جهاز اطفاء ثابت :

جهاز اطفاء من السعة المشار اليها ومستوفاة للمواصفات القياسية الخاصة بها كوحدة اطفاء تستعمل ثابتة وتركب فى الاماكن المخصصة لذلك سواء كانت فى البنايات المختلفة أو فى سيارات الاطفاء .

٢/٢ جهاز اطفاء مركب على مقطورة متحركة :

جهاز اطفاء من السعة المشار اليها ومستوفاة للمواصفات القياسية الخاصة بها كوحدة اطفاء يسهل تحريكها والسير بها فى الطرق العامة بواسطة قطرها خلف المركبات المختلفة يراعى أن تستوفى كلا الشرطين :

أ - مستوى الصناعة والاداء والكفاية والامان كجهاز اطفاء .

ب - شروط الامان اللازمة للسير بالطرق العامة طبقا لقوانين المرور المعمول بها .

٣/٢ البـــــــــدن:

خزان من الصلب يحتوى على عبوة المسحوق الكيميائى الجاف ولايتعدى ضغط التشغيل فيه عن ٥ر١٧ كجم/سم٢ .

٤/٢ اسطوانة الضغط الخارجية :

اسطوانة ضغط عالى تثبت خارج البدن بطريقة مأمونة وتحتوى على غاز طارد مناسب لا يشتعل ولا يساعد على الاشتعال ولا ينتج عن استخدامه أية آثار جانبية .

٥/٢ السعة الاسمية للجهاز :

كمية المسحوق الكيميائى الجاف التى يحتويها الجهاز مقدرا بالكيلو جرام وزن .

٦/٢ العبـــــــــــوة:

كمية المسحوق الكيميائى الجاف المخصصة لتعبئة الجهاز حسب سعته الاسمية وتكون غير سامة ولها القدرة على الاحتفاظ بخواصها من انسيابية ، عدم تعجن ، عدم تأثر بالرطوبة وقابلة للتخزين الطويل دون أن تتأثر خواصها الطبيعية والكيميائية نتيجة للتخزين ، وتكون العبوة معبأة بما يكفل لها احكام الغلق بحيث لا يسمح بتسرب الهواء الجوى اليها .

٧/٢ ضغط التشغيل :

الضغط الذى يحدده المنتج لتشغيل الجهاز والكافى لطرد العبوة وهو أعلى ضغط داخل البدن بعد اسطوانة الضغط وبدون فتح صمام خروج المسحوق . ولا يتعدى ضغط التشغيل عن ٥ر١٧كجم/سم٢ .

٨/٢ ضغط الاختبار :

الضغط الهيدروليكى الذي يتم بمعرفة المنتج على ١٠٠٪ من دفعة الانتاج للتحقق من تحمل وصلاحية بدن الجهاز ولا يقل ضغط الاختبار عن ضعف ضغط التشغيل بحد ادنى ٣٥ كجم/سم٢ ولمدة ثلاث دقائق بحيث لا يظهر خلالها أى تغير فى الشكل الخارجى للبدن أو أى آثار تسرب .

٩/٢ ضغط الانفجار :

الضغط الهيدروليكى الذى يتم لاختبار عدد من العينات بمعرفة المنتج لا تقل عن ٥ فى الالف من كل دفعة انتاج وبحد أدنى عينة واحدة لمعرفة تحمل بدن الجهاز وأجزاؤه بحيث لا يقل عن ضعف ضغط الاختبار بحد أدنى ٧٠ كجم/سم٢ ولمدة ثلاث دقائق دون حدوث تصدع فى البدن يؤدى لتسرب الضغط ، ويزاد الضغط بعد ذلك تدريجيا الى أن يحدث التصدع الذى يجب ألا يحدث فى أى لحامات سواء طولية أو خلافه .

٣- الاشتراطات الفنية

١/٣ البـــــدن :

١/١/٣ يصمم البدن من ألواح الصلب المدرفلة على الساخن والمطابقة للمواصفات القياسية المصرية رقم ١١٧١ بحيث يتحمل الضغط الانفجارى الموضح بالبند رقم ٩/٢ وألا يقل تخانة البدن عند أى موضع عن ١٠ مليمتر وتخانة الوجه والقاع عن ١٢ مليمتر .

٢/١/٣ فى حالة زيادة قطر البدن عن ٩٠٠ مليمتر فيراعى زيادة تخانة البدن والوجه والقاع عن القيم المنصوص عليها فى البند رقم ١/١/٣ وذلك فى ضوء المعادلة التالية :

أ - الحد الأدنى لتخانة بدن الاسطوانة :

$$ت = \frac{ض \times ق}{٢٠ \times ج \times م} + ض$$

ل

١٠٣

ب – الحد الأدنى لتخانة الوجه والقاع :

$$ت_{١} = \frac{ض \times ق \times م_{ش}}{\frac{٢٠ \times ج}{ض + ١.٣}}$$

حيث أن :

ت : الحد الادنى لتخانة بدن الاسطوانة

$ت_{١}$: الحد الادنى لتخانة الوجه والقاع

ض : ضغط الاختبار (بالبار)

ق : القطر الخارجى للاسطوانة المعطى فى التصميم (مليمتر)

ج : الحد الادنى لاجهاد الخضوع نيوتن /مم٢

$م_{ل}$: معامل اللحام وتتراوح قيمته بين ٨ر – ١

$م_{ش}$: معامل التشكيل ويستخرج من الشكلين رقمى (١) ، (٢)

٣/١/٣ اللحامـــات :

يتم اجراء اللحامات الطولية والدائرية للبدن باحدى وسائل اللحام الحديثة التى تكفل استمرارية اللحام وانتظام مقطعه بصورة مستمرة خلال عملية اللحام بالكامل وبما لا يتعارض على ما نصت عليه المواصفات القياسية المصرية رقم ٩٢٤ والخاصة بلحامات اجهزة اطفاء الحريق اليدوية والمواصفات القياسية الخاصة بلحام أوعية الضغط .

٤/١/٣ لا يسمح بأى عمليات برشمة أو لحام بصورة مباشرة بالبدن .

٥/١/٣ يشكل وجه وقاع البدن بطريقة الكبس العميق بحيث لا تقل التخانة عن ١٢ مليمتر ولا يجوز تشكيله بطريقة الطرق أو الجمع .

٦/١/٣ ان يتوفر فى تصميم البدن فتحة تفتيش بأسفله من النوع المستوفى لشروط أوعية الضغط والمطابق للمواصفات القياسية الدولية والاجنبية المعتمدة من قبل الهيئة لحين اصدار مواصفات قياسية مصرية والذى يمكن عن طريقة التفتيش دوريا على محتويات الجهاز واجراء الاصلاحات اللازمة خلاله .

٧/١/٣ يعالج البدن بالوسائل الكفيلة بحمايته من الصدأ . ويراعى فى التصميم ان يستقر البدن على ركائز تمنع تلامسه مع الارض فى أى موضع لمنع عوامل الصدأ والصدمات من التأثير عليه .

٨/١/٣ يصمم البدن بحيث تزيد سعته بمقدار ٢٠ فى المائة على الاقل من سعة العبوة الحجمية .

٤– وسائل الامان

١/٤ تزود الوحدات بوسائل الامان الكفيلة بحماية مستخدم الجهاز ضد الاخطار حتى تلك التى قد تنجم

١/١/٤ صمام الامان :

صمام امان من معدن غير قابل للصدأ من النوع الذى يعمل بطريقة ميكانيكية تلقائية عندما يرتفع الضغط داخل البدن لاى سبب من الاسباب عن ٥ر١٧ كجم/سم٢ لتصريف الضغط الزائد ثم يغلق بعد ذلك تلقائيا . ولا يسمح باستخدام صمام امان ذى الرق المعدنى بديلا للصسمام الميكانيكى

١/١/١/٤ .فى حالة الجمع بين صمامى الامان من النوع الميكانيكى وذى الرق المعدنى يراعى ان يكون هناك فارق فى ضغط التشغيل لا يقل عن ٥ كجم/سم٢ فى ضغط تشغيل كل منهما بحيث يعمل صمام الامان نو الرق المعدنى على ضغط التشغيل الاعلى .

٢/١/١/٤ يجب مراعاة ان يزيد تصرف صمام الامان عن معدل دخول الغاز الطارد للعبوة بحيث يمكن التحقق من انخفاض الضغط داخل البدن عند تشغيل صمام الامان تحت كل الظروف .

٢/٤ مانومترات قياس الضغط :

يجب ان تزود الوحدة بمانمترات ثابتة تكفل القياس بصورة مستمرة لكل من الضغط داخل اسطوانة الضغط الخارجية بحد اقصى ٢٥٠ كجم/سم٢ وكذا ضغط التشغيل داخل البدن بما لايتعدى ٢٥ كجم/سم٢ .

٣/٤ صمام تصريف الضغط :

تزود الوحدة بصمام مصنع من خامة غير قابلة للصدأ وتفضل سبيكة البرونز بحيث يكفل تصريف الغاز الطارد من البدن مع الحفاظ على الكمية المتبقية من العبوة فى حالة استخدام جزء منها فقط فى الاطفاء .

٤/٤ تثبيت اسطوانة / اسطوانات الضغط :

يجب تثبيت اسطوانة / اسطوانات الضغط بواسطة كلابات من المعدن المستوفاة لشروط المتانة بحيث تثبتها فى مكانها بصورة مأمونة على أن لا يتم لحام تلك الكلابات فى جسم البدن .

٥/٤ مخفض الضغط :

تزود الوحدة بمخفض للضغط يكفل تخفيض الضغط من ضغط الاسطوانة الخارجية الى ضغط التشغيل بما لا يتعدى ١٧.٥ كجم/سم٢ وبحيث يعطى تصرفا يكفل اعداد الوحدة للعمل بكفاءة تامة بما لا يتعدى خمسة عشر ثانية (١٥ ثانية) وكذا تشغيل القواذف بمعدلات تصرف فى حدود ٤ كيلو جرام/ثانية للقاذف الواحد وبتجاوز مسموح مقداره ١٠ فى المائة .

٦/٤ محابس تشغيل قواذف المسحوق الكيميائى :

يجب ان تكون هذه المحابس من النوع الكروى المصنوع من الصلب المجلفن والمطابق للمواصفات القياسية الدولية والاجنبية المعتمدة من قبل الهيئة لحين اصدار مواصفات قياسية مصرية .

٧/٤ محابس تنظيف خراطيم الطرد :

يجب ان تكون هذه المحابس من النوع الكروى المصنوع من الصلب المجلفن والمطابق للمواصفات القياسية الدولية والاجنبية المعتمدة من قبل الهيئة لحين اصدار مواصفات قياسية مصرية .

٨/٤ الغاز الطارد للعبوة :

١/٨/٤ يستعمل غاز النيتروجين كغاز طارد للعبوة والمعبأ داخل اسطوانات مصنعة من قطعة واحدة دون لحامات بحيث تتحمل ضغطا انفجاريا لا يقل عن ٦٠٠ كجم/سم٢ ومطابقة لما نصت عليه المواصفات القياسية المصرية رقم ٧٣٤ والخاصة بأجهزة اطفاء الحريق اليدوية (النقالى) بالمسحوق الكيميائى الجاف وتزود بصمام تشغيل من النوع المطابق لنوعية الغاز المستخدم .

٢/٨/٤ يجب ان تكون كمية الغاز الطارد المعبأة باسطوانة الضغط الخارجية سواء كانت واحدة أو اكثر كافية لطرد عبوة المسحوق الكيميائى بالكامل بحيث لا تتعدى الكمية المتبقية عن ١٥ فى المائة من العبوة الكلية . يراعى فى حالة وجود اكثر من اسطوانة للغاز ان تتصل بوصلات ثابتة على التوازى مع خزان المسحوق الكيميائى عن طريق مخفض الضغط بحيث لا يحتاج تشغيل أى اسطوانة الى أى عمليات فك أو تركيب للوصلات .

٩/٤ الدواليب الجانبية :

تزود الوحدة بدولابين جانبيين من الصاج المطلى لحفظ خرطوم وقاذف التشغيل لكل منهما ، بحيث يكون الدولاب من نوعية جيدة الصنع تكفل احكام الغلق بما يوفر الحماية للخراطيم والقواذف من العوامل الجوية .

١٠/٤ القـــــواذف :

تزود الوحدة بقاذفين للمسحوق الكيميائى من النوع اليدوى المصنوع من معدن مقاوم للصدأ بحيث يكفل تصميمه القبض عليه بكلتا اليدين عند الاستعمال معطيا تصرف فى حدود ٤ كيلوجرام/ثانية ويسمح بتكرار التشغيل .

١١/٤ الخراطـــــيم:

تعمل القواذف عن طريق خرطومين من المطاط الجيد النوع يقاوم الاشعة فوق البنفسجية وتتحمل ضغطا لا يقل عن ضغط التشغيل . ويكون قطر الخرطوم مناسب نو طول لا يقل عن ٢٠ متر بحيث يعطى تصرف فى نهايته عن طريق القاذف فى حدود ٤ كيلوجرام/ثانية .

٥- المقطـــــورة

١/٥ تصنع المقطورة من قطاعات الصلب الملحوم بحيث تستوفى شروط المتانة والخدمة الشاقة وتكون الارضية مغطاة بالصاج المقوى الذى يوفر حماية كاملة للبدن .

تصمم المقطورة بحيث تستوفى شروط السير فى الطرق العامة على أن تتحرك بكامل حمولتها بسرعة قصوى تصل الى ٨٠ كيلومتر/ساعة على الطرق المعهدة بحيث تتوفر فيها الشروط التالية :

١/١/٥ الحمولـــــة :

يجب ان تتحمل المقطورة ضعف وزن الوحدة المستخدمة بملحقاتها .

٢/١/٥ التحميـــــل:

يتم تحميل الهيكل والحمولة الثابتة على عجل من النوع المنفوخ عن طريق زوج من السوست الورقية يصل بين الشاسيه ومحور العجل بحيث يتحمل اى من تلك المكونات ضعف الحمولة الثابتة .

٣/١/٥ مركز الثقـــل :

يجب ان توزع تجهيزات المقطورة بحيث يكون مركز ثقل المجموعة يؤمن عدم انقلاب المجموعة اثناء سيرها على الطرق العادية والوعرة بالسرعات المقررة .

٤/١/٥ عامود الجـــر :

تزود الوحدة بعامود للجر من النوع الذى يمكن تركيبه بخطاف وسائل الجر المختلفة القياسية بحيث يؤمن عدم انفصال المقطورة تلقائيا عن القاطرة اثناء التحرك والاستخدام فى جميع احوال الخدمة والسير .

٥/١/٥ دعائم الارتكاز :

تزود المقطورة بدعامات ارتكاز امامية وخلفية والذى يمكن عن طريقهم تثبيت المقطورة فى وضع افقى فى حالة عدم الحركة .

٦/١/٥ الانوار الخلفيـة :

تزود المقطورة بزوج من الانوار الخلفية تستمد كهربتها من السيارة القاطرة عن طريق كابل كهربائى وفيشة مخصصة لذلك بحيث تستجيب الانوار الخلفية معطية اشارات جانبية وتوقف بتغذية من السيارة القاطرة .

٧/١/٥ آلية ايقاف (فرملة) :

تزود المقطورة بآلية ايقاف (فرملة) تعمل من خلال عامود الجر بحيث تسمح بايقاف (فرملة) المقطورة او ابطائها عند توقف العربة القاطرة أو ابطائها

٦- الاداء

١/٦ يجب ان يكفل تصميم الوحدة امكانية عملها بكفاءة تامة من الحركة ومن السكون وكذا امكانية تشغيلها بواسطة فرد واحد او فردين عن طريق قاذف واحد او القاذفين بدون الاخلال بمعدلات التصرف المنصوص عليها .

٢/٦ يجب ان يكفل تصميم الوحدة وجود البدن فى وضع رأسى وهو الوضع الصحيح للتشغيل بحيث لا يتطلب الامر تغيير وضعه كضرورة لتشغيله .

٣/٦ يكفل تصميم الوحدة امكانية التشغيل والتبطيل بصورة متكررة اثناء الحريق الواحد ، بحيث لا يتعدى الزمن اللازم لاعداد الوحدة للعمل عن ١٥ ثانية بالاضافة لخمس ثوان لسحب خراطيم التشغيل وفتح الصمامات .

٤/٦ يكون معدل تفريغ الوحدة عند التشغيل المستمر بمعدل تصرف للقاذف الواحد قدره ٤ كيلوجرام/ثانية بتفاوت ± ١٠ فى المائة .

٧- شهادات المطابقة والجودة

١/٧ تقوم الجهات التى لها سلطة الرقابة على الانتاج بالتفتيش على كل دفعة انتاج بعد اخطار الجهة الرقابية بتجهيز الدفعة للتفتيش حيث تقوم جهة الرقابة بفحص دفعة الانتاج واختبارها واعطاء شهادة المطابقة الخاصة بتلك الدفعة

٢/٧ يمكن للجهات التى لها سلطة الرقابة على الانتاج ان تمنح المصانع المنتجة المستوفاة لشروط الرقابة الذاتية على الجودة شهادات تؤهلها لحمل علامة الجودة ، بحيث تخضع تلك المصانع لنظام التفتيش الفجائى على انتاجها

٨- تقارير الاختبار

يقدم الصانع للجهات التى لها سلطة الرقابة على الانتاج تقارير دورية كل ثلاثة شهور عن الدفعات المنتجة خلال تلك الفترة والاختبارات التى اجريت عليها ونتائجها .

ولجهات الرقابة على الانتاج مراجعة العينات التى اجريت عليها التجارب خلال فترة الثلاثة شهور التالية لتاريخ التقرير .

٩- شهادات الضمان

يلتزم الصانع بأن يقدم للعميل بدون مقابل شهادة ضمان تحمل رقما مسلسلا تنص على مطابقة الوحدات الموردة لهذه المواصفات مع ضمانها لمدة عام على الاقل ضد عيوب الصناعة الفنية وموضح عليها بيانات هذه الوحدات .

١٠- البيانات المطلوب توضيحها على الوحدة

١/١٠ بيانات توضح بصورة غير قابلة للمحو عن طريق لوحة معدنية تثبت على الاسطوانة والشاسيه وبها البيانات التالية :

- اسم الصانع والعلامة التجارية .
- السعة الاسمية للوحدة .
- تاريخ الصنع .
- رقم مسلسل الوحدة .

٢/١٠ بيانات توضيحية تورد مع الوحدة وتشمل الآتى :

- عبارة وحدة اطفاء حريق مع توضيح السعة الاسمية .
- نوعيات الحرائق التى تصلح الوحدة لاطفائها .
- طريقة استعمال الوحدة بطريقة واضحة .
- اسم الصانع وعلامته التجارية .
- رقم المواصفات القياسية المصرية المصنع على اساسها الوحدة .
- عبارة اعادة التعبئة بعد التشغيل بعبوة الوحدة الاصلية .

١١- المصطلحات الفنية

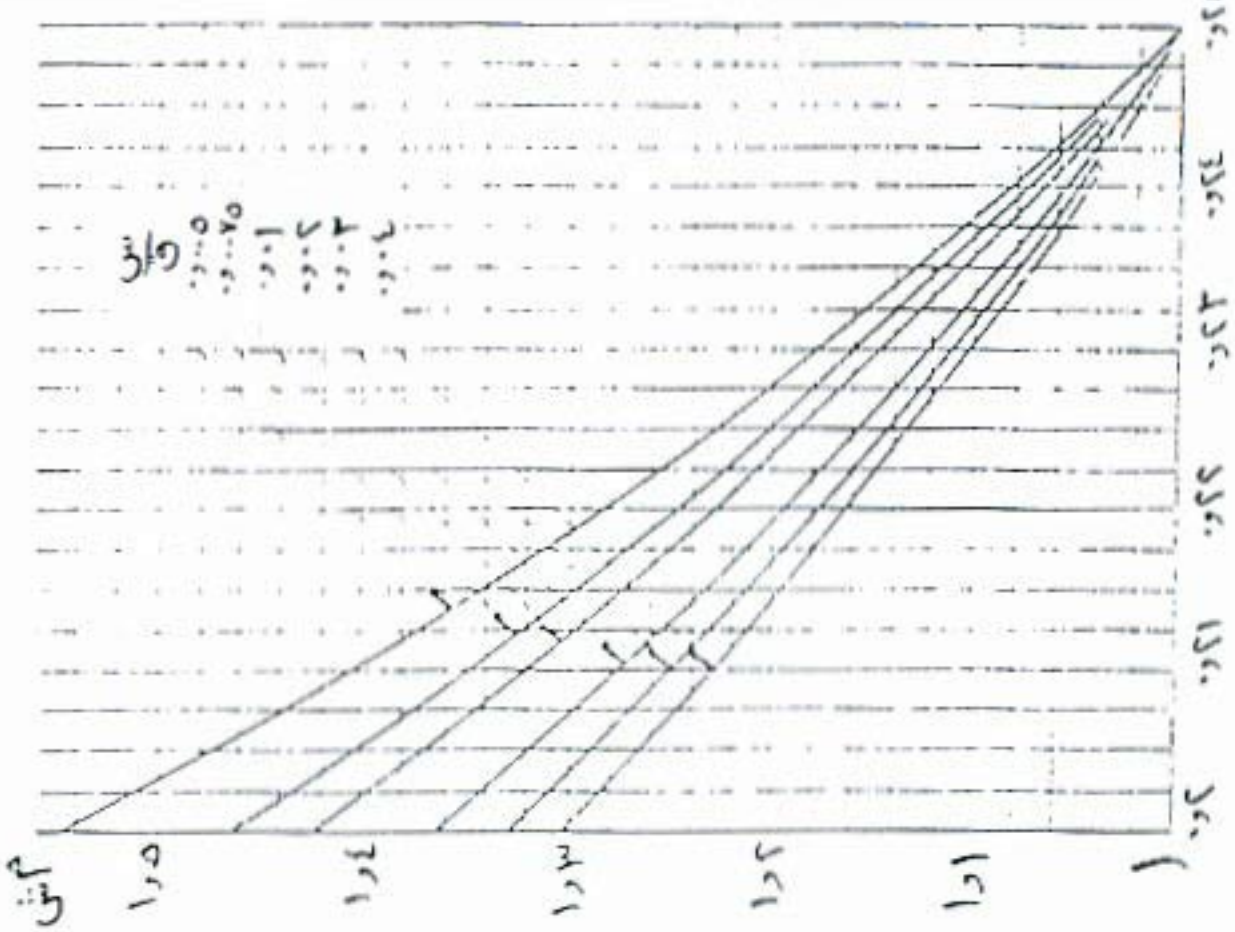
Fire extinguisher	جهاز اطفاء الحريق
Bursting pressure	ضغط التفجير
Metallic diaphragm	رق معدنى
Nominal capacity	السعة الاسمية
Calculated minimum thickness of the end	أقل تخانة محسوبةللنهاية
Dome	قبة
Inside dishing radius of the end	نصف القطر الطبقى الداخلى للنهاية
Inside knuckle radius of the end	نصف القطر المفصلى الداخلى للنهاية

١٢- المراجع

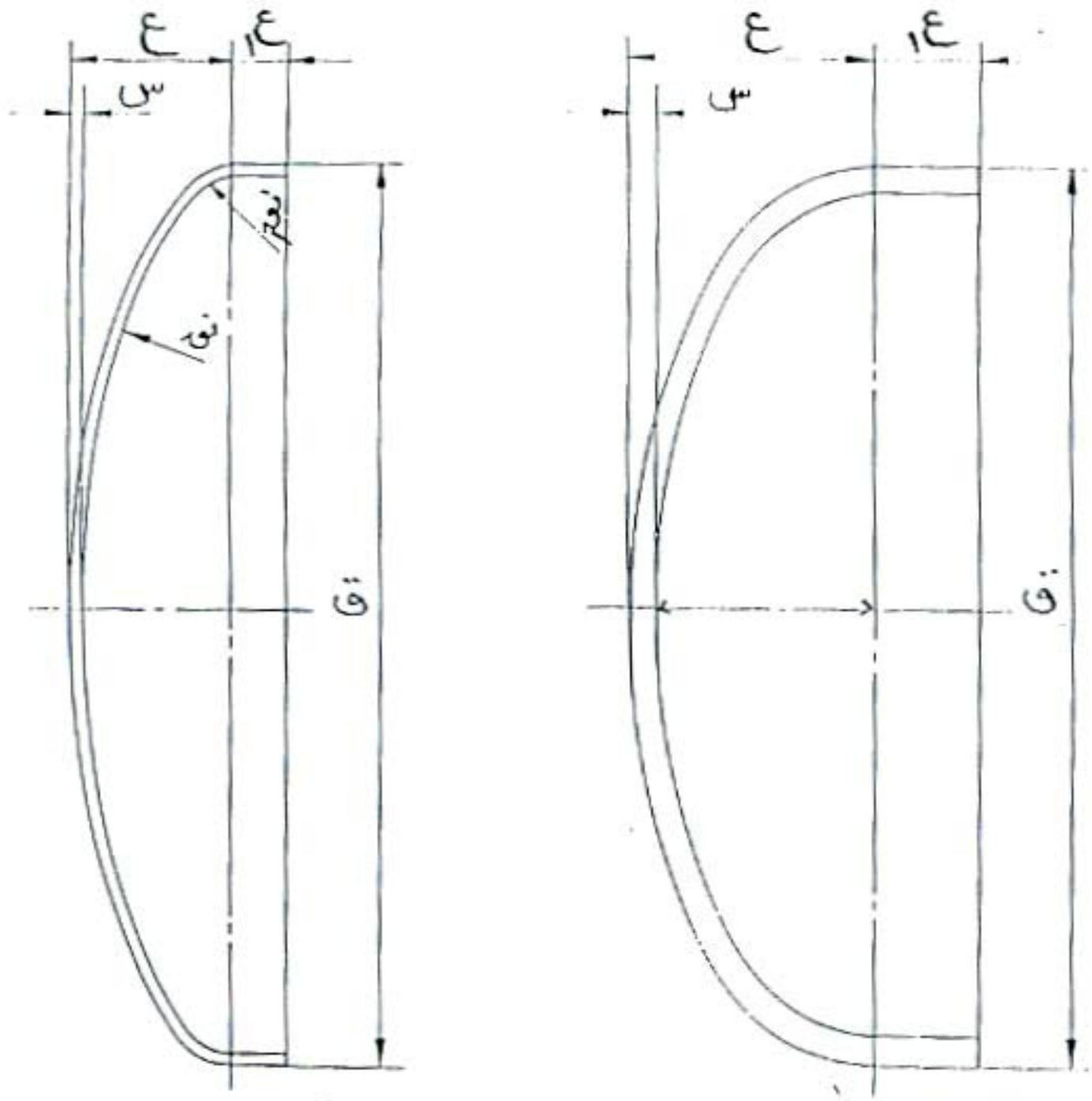
المواصفات القياسية المصرية رقم ٧٣٤	
ISO 4706	المواصفات القياسية الدولية
NaTo 12-120-8653	المواصفات قوات حلف الاطلنطى

الجهات التى اشتركت فى وضع المواصفات

مهندس/ وهبه جورجى الياس	مهندس استشارى
مهندس/ موريس لبيـــــــب	مندوب عن شركة بافاريـا
مهندس/ حمدى احمد رخـا	مندوب عن شركة حلوان للصناعات الهندسية (٩٩ الحربى)
مهندس/ نسيم عبد الله حبيـب	مندوب عن مصلحة الدفاع المدنى
مهندس/ محمد محمد عثمـان	مندوب عن فرع الاطفاء بالقوات المسلحة



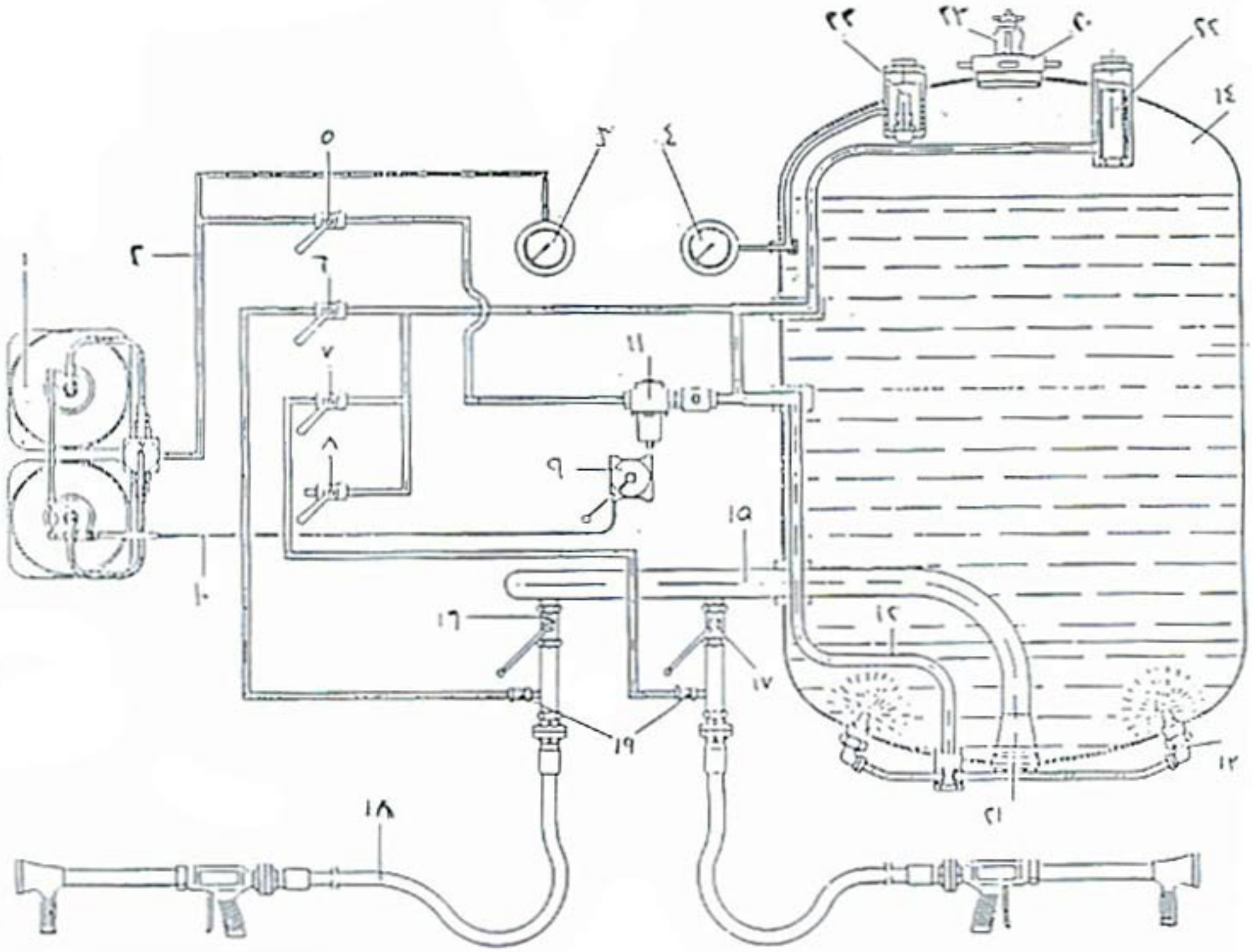
شكل (١) قيم معامل التشكيل م شق



ب . جزء كروى محدب　　أ . جزء القطع الناقص

شكل رقم (٢) - نهايات الأسطوانة

رسم استرشادى يوضح المكونات الأساسيه لوحدة الاطفاء
للسعـــات من ٢٥٠كجم - ٧٥٠ كجم



١ ـ أسطوانة الضغط الخارجيه
٢ ـ ماسورة توصيل ضغط عالى
٣ ـ مانومتر قياس ضغط الغاز بالأسطوانةالجانبيه
٤ ـ مانومتر قياس ضغط التشغيل بالخزان
٥ ـ صمام اختبار ضغط الأسطوانه الجانبيه
٦ ـ صمام تنظيف الخرطوم الأيسر
٧ ـ صمام تنظيف الخرطوم الأيمن
٨ ـ صمام تصريف ضغط البدن
٩ ـ صمام فتح اسطوانات الضغط الجانبيه عن بعد
١٠ ـ شداد
١١ ـ وحدة تخفيض الضغط
١٢ ـ ماسورة توصيل
١٣ ـ رشاشيلت توزيع الضغط
١٤ ـ البدن
١٥ ـ ماسورة خروج المسحوق
١٦ ـ صمام تشغيل الخرطوم الأيسر
١٧ ـ صمام تشغيل الخرطوم الأيمن
١٨ ـ الخرطوم ضغط عالى بقاذف يدوى
١٩ ـ بلف عدم الرجـوع
٢٠ ـ فتحة التعبئه
٢١ ـ صمام تفريغ الضغط عند التشغيل
٢٢ ـ وصلة تنظيف الخراطيم
٢٣ ـ صمام الأمان

الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى

نص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على انشاء هيئة مستقلة تكون المرجع القومى لجميع شئون التوحيد القياسى بالبلاد ، وتتولى وضع المواصفات القياسية لجميع ما تعتمد عليه الصناعة من خامات ومنتجات وعمليات فنية وأجهزة وآلات ووحدات قياس ومراجع معتمدة للمصطلحات والرموز الموحدة ٠

وتنفيذا لهذا القانون صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩ لسنة ١٩٥٧ الذى يقضى بانشاء الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى ، واختصاصها تنسيق العمل بين المصالح والجهات والهيئات المشتغلة بالتوحيد القياسى وتوجيهها للاغراض الآتية :

١ ـ ايجاد مراجع معتمدة لمعايير موحدة ٠

٢ ـ اصدار مواصفات قياسية للخامات والمنتجات واصدار التصنيفات والاصطلاحات الفنية والتعاريف والرموز الموحدة ٠

٣ ـ تهيئة الوسائل الكفيلة بتحقيق مطابقة الخامات والسلع على المواصفات القياسيه المعتمدة ٠

٤ ـ تسهيل ايجاد القطع المتبادلة ورفع مستوى الانتاج المحلى ٠

٥ ـ تنسيق أعمال التوحيد القياسى بجمهورية مصر مع نظائرها العالمية ٠

ويدير الهيئة مجلس ادارة يرأسه وكيل الوزارة المختص ويضم ٢٣ عضوا يمثلون مختلف الجهات المعنية بالتوحيد القياسى وجودة الانتاج والمعايرة ٠

وللهيئة لجنتان دائمتان احداهما للمواصفات والاخرى للمعايرة وتختصان بوضع ومتابعة تنفيذ البرامج الفنية فى اطار الخطة المعتمدة من مجلس الادارة ٠

تتبع الهيئة نظام وضع علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات القياسية المصرية كوسيلة لحماية المستهلكين وحث المنتجين على رفع مستوى انتاجهم الى مستوى المواصفات القياسية المصرية وتتولى تنفيذ هذا النظام اللجنة التنفيذية لعلامة الجودة المشكلة بقرار من مجلس ادارة الهيئة ٠

وتتكون علامة الجودة من تكوين زخرفى لحروف م ق م رمزا للمواصفات القياسية المصرية ، كما تحوى حرفى ES رمزا للكلمتين Egyptaian Standard