



Portaria n.º 213, de 22 de junho de 2007.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, NORMALIZAÇÃO E QUALIDADE INDUSTRIAL - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, no inciso I do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 5.842, de 13 de julho de 2006;

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade, aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que atribui ao Inmetro a competência para estabelecer as diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando que o produto cadeiras plásticas monobloco é parte integrante do Plano de Ação Quadrienal do Programa Brasileiro de Avaliação da Conformidade - PBAC;

Considerando que o produto cadeiras plásticas monobloco foi, por 02 (duas) vezes, analisado pelo Inmetro, através do Programa de Análise de Produtos, que apontou a necessidade da criação de um programa de avaliação da conformidade que estabeleça requisitos mínimos de segurança;

Considerando que é dever do Estado prover a concorrência entre empresas que trabalhem com qualidade e com justiça para o país, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar o Regulamento de Avaliação da Conformidade para Cadeira Plástica Monobloco, disponibilizado no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo descrito:

Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – Inmetro
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac
Rua Santa Alexandrina n.º 416 - 8º andar – Rio Comprido
20261-232 Rio de Janeiro / RJ

Art. 2º Determinar que a certificação será concedida por Organismo de Certificação de Produtos - OCP, acreditado pelo Inmetro, e deverá atender aos requisitos estabelecidos no Regulamento ora aprovado.

Art. 3º Definir que a comercialização de cadeiras plástica monobloco, por fabricantes ou importadores, em desconformidade com o disposto no Regulamento ora aprovado, será admitida até 10 (dez) meses da data da publicação desta Portaria.

Art. 4º Fixar que a comercialização do produto antedito, por atacadistas e varejistas, em desconformidade com o disposto no Regulamento ora aprovado, será permitida até 20 (vinte) meses da data da publicação desta Portaria.

Art. 5º Estabelecer que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, ficará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público com ele conveniadas.

Art. 6º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



1 OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade para Cadeira Plástica Monobloco, com foco na segurança, através do mecanismo de certificação compulsória, atendendo aos requisitos deste Regulamento e da Norma ABNT NBR 14776:2001, com foco na segurança do usuário.

2 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

ABNT NBR 14776:2001	Cadeira plástica monobloco – requisitos e métodos de ensaio
ABNT NBR/ISO 9001:2000	Sistemas de Gestão da Qualidade – requisitos
ABNT NBR 5426:1985	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos
ABNT NBR 5425:1985	Guia para inspeção por amostragem no controle e certificação da qualidade
ABNT NBR 5427:1985	Guia para utilização da norma NBR 5426:1985 – planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos
NIE-DQUAL-142	Procedimento para aquisição de selos de identificação da conformidade de produtos e serviços com conformidade avaliada
NBR ISO/IEC 17000:2005	Avaliação de conformidade - vocabulário e princípios gerais
NBR ISO/IEC 17025	Requisitos gerais para competência de laboratórios de ensaio e calibração
Portaria Inmetro nº 073/2006	Aprova o Regulamento para Uso das Marcas, dos Símbolos de Acreditação e dos Selos de Identificação do Inmetro.
Resolução Conmetro nº 04, de 02 de dezembro de 2002	
Formulário FOR DQUAL 144	Especificação do Selo de Identificação da Conformidade
NIE DQUAL 142	Procedimento para Aquisição de selos de identificação da conformidade de produtos e serviços com conformidade Avaliada

3 DEFINIÇÕES

São adotadas as definições a seguir, em complemento às definições contidas na Resolução Conmetro n.º 4/2002, nas Normas NBR ISO/IEC 17000:2005, ABNT NBR ISO 9001:2000 e ABNT NBR 14776:2001.

3.1 Cadeira plástica monobloco

Cadeira produzida em uma única etapa, podendo conter insertos no seu encosto, sendo que seu assento e pernas constituem-se de uma única peça, com ou sem braços, destinada ao assentamento de 01(uma) pessoa.

Nota: a cadeira plástica monobloco é também denominada neste Regulamento como cadeira.

3.2 Laboratório Acreditado

Laboratório público ou privado reconhecido pelo Inmetro, com base na NBR ISO/IEC 17025, de acordo com diretrizes estabelecidas pela International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) e nos códigos de BPL da Organization for Economic Cooperation and Development (OECD)

3.3 Modelo de cadeira plástica monobloco

Modelo de cadeira produzida a partir de um (01) projeto de molde e uma resina termoplástica, independente do número de versões de encosto.

3.4 Selo de Identificação da Conformidade

Identificação aposta no produto de acordo com os critérios estabelecidos pelo Inmetro, com base nos princípios e políticas adotados no âmbito do SBAC, indicando existir um nível adequado de confiança de que o produto está em conformidade com este Regulamento.

3.5 Ensaio Inicial ou de Tipo

Ensaio de amostra de um produto, representativa (típica) de um projeto comum, de materiais idênticos e submetida a um processo de fabricação comum, com o fim de verificar a conformidade do produto com os requisitos relevantes, ou com o fim de determinar características específicas.

3.6 Ensaios de Rotina

Todos os ensaios efetuados e registrados pelo fabricante sistematicamente, durante e após o processo de fabricação.

3.7 Fornecedor

Pessoa natural ou jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, legalmente estabelecida no país, que desenvolve atividade de produção, montagem, criação, construção, transformação, importação, primeira comercialização de produtos ou distribuição gratuita.

3.8 Marca

Nome comercial, expressão ou forma gráfica, que individualiza e identifica um fornecedor, um produto ou uma linha de produtos.

3.9 Memorial descritivo

Especificação clara e inequívoca do produto.

3.10 Lote de inspeção (ou Lote)

Conjunto de unidades de produto de mesma especificação, fabricado nas mesmas condições, a ser amostrado, para verificar a conformidade com as exigências de aceitação.

3.11 Nível de qualidade aceitável

Máxima porcentagem defeituosa (ou o máximo número de “defeitos” por cem unidades) que, para fins de inspeção por amostragem, pode ser considerada satisfatória como média de um processo.

3.12 Qualidade limite

Máxima porcentagem defeituosa, além da qual a qualidade é considerada não satisfatória para fins de inspeção por amostragem

3.13 Urdidura

Conjunto de fios dispostos no tear paralelamente ao seu comprimento, e por entre os quais passam os fios da trama.

3.14 Trama

Conjunto dos fios passados no sentido transversal do tear, entre os fios da urdidura.

4 SIGLAS

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
Conmetro	Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
GRU	Guia de Recolhimento da União
IAF	International Accreditation Forum
IEC	International Electrotechnical Commission
Inmetro	Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial
ISO	International Organization for Standardization
NBR	Norma Brasileira

NIE	Norma Inmetro Específica
NQA	Nível de Qualidade Aceitável
QL	Qualidade Limite
OCP	Organismo de Avaliação da Conformidade
SBAC	Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo para avaliar a conformidade do produto objeto deste Regulamento, Cadeira Plástica Monobloco, é a certificação compulsória.

Este Regulamento estabelece 2 (dois) modelos distintos para obtenção da autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade, devendo o fabricante optar por um deles:

- 1. Modelo com Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Processo de Produção do Produto e Ensaios no Produto;**
- 2. Modelo com Certificação do Lote.**

6 ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1 Modelo com Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Processo de Produção e Ensaios no Produto

Este modelo consiste na avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação, utilizado em processos repetitivos de produção em série, com auditorias no fabricante e ensaios em amostras retiradas na produção e no comércio.

6.1.1 Avaliação Inicial

6.1.1.1 Solicitação da Certificação

6.1.1.1.1 O solicitante deve formalizar ao OCP sua opção pelo modelo de certificação que abrange a avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação, na realização de todos os ensaios definidos na Norma ABNT NBR 14776:2001, nos Anexos B e C e nos requisitos apresentados neste Regulamento.

6.1.1.1.2 Na solicitação deve constar, em anexo, o memorial descritivo do modelo de cadeira plástica a ser certificado e a documentação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante.

6.1.1.2 Análise da solicitação e da documentação

O OCP deve analisar a pertinência da solicitação e deve, no mínimo, efetuar a análise do Manual da Qualidade do fabricante, do memorial descritivo e dos respectivos procedimentos, inclusive aqueles inerentes às etapas de fabricação da cadeira objeto da solicitação.

6.1.1.3 Definição do laboratório

É responsabilidade do OCP selecionar o laboratório a ser contratado para a realização dos ensaios relativos ao processo de certificação do produto conforme estabelecido no item 10 deste regulamento.

6.1.1.4 Auditoria Inicial

Após análise e aprovação da solicitação e da documentação, o OCP, de comum acordo com o solicitante, programa a realização da auditoria inicial do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação, tendo como referência o Anexo A deste Regulamento.

6.1.1.5 Ensaios Iniciais

6.1.1.5.1 O OCP deve planejar e realizar ensaios de amostras de cada modelo que representa um projeto, utilizam materiais idênticos e estão sujeitos a um processo de fabricação comum, atendendo o subitem 6.1.1.6 e ao estabelecido no Anexo B.

6.1.1.5.2 Os registros destes ensaios devem ser mantidos por no mínimo 03 (três) anos.

6.1.1.5.3 Os ensaios devem ser realizados na amostra “prova”. Caso haja reprovação desta amostra, devem ser realizados novos ensaios na amostra de contraprova. Havendo nova reprovação, o produto deve ser considerado reprovado. Caso o ensaio de contraprova seja considerado aprovado, devem ser realizados os ensaios na amostra testemunha. Se o ensaio da amostra testemunha for aprovado, o produto deve ser considerado aprovado, caso contrário, reprovado.

6.1.1.5.4 Os ensaios iniciais não devem apresentar não-conformidade. Ocorrendo não conformidade, o fornecedor deve implementar ações corretivas em seu processo, antes da realização de novos ensaios.

6.1.1.6 Definição de amostragem

6.1.1.6.1 A coleta de amostras para realização dos ensaios deve ser realizada pelo OCP, obedecendo a uma quantidade mínima, em triplicada, de 24 (vinte e quatro) unidades, sendo: 08 (oito) unidades para prova, 08 (oito) para contraprova e 08 (oito) para testemunha, retiradas de cada um dos modelos objetos de certificação.

6.1.1.6.2 O OCP deve coletar as amostras na expedição do fornecedor. Os casos contrários devem ser formalmente justificados.

6.1.1.6.3 Constatada qualquer não-conformidade, o ensaio deve ser repetido em duas novas amostras, contraprova e testemunha, não sendo admitida à constatação de qualquer não-conformidade.

6.1.1.7 Acompanhamento da produção pelo fabricante

6.1.1.7.1 Para produtos com conformidade avaliada de acordo com este modelo devem ser realizados os ensaios de rotina pelo fornecedor, com produção em série, por modelo, a cada lote de produção, conforme Plano de Amostragem Simples-Normal com nível de inspeção S2 e “Nível de Qualidade Aceitável” NQA = 1,5, conforme as Normas ABNT NBR 5426:1985 e ABNT NBR 5427:1985.

6.1.1.7.2 As unidades retiradas para compor uma amostra de um lote de inspeção, devem ser obtidas de modo aleatório, evitando toda e qualquer tendência óbvia, na quantidade de unidades de produto conforme determinado na Tabela 2 – Plano de amostragem simples – Normal, segundo a Norma ABNT NBR 5426:1985.

6.1.1.7.3 Os ensaios devem ser realizados conforme estabelece o Anexo B deste Regulamento

6.1.1.8 Análise da Comissão de Certificação do OCP

6.1.1.8.1 A Comissão de Certificação do OCP que esteja envolvida no processo de certificação deve fazer a análise das informações colhidas nas fases anteriores e recomendar ou não a certificação.

6.1.1.8.2 A recomendação da Comissão de Certificação não isenta o OCP de responsabilidades nas decisões sobre a certificação.

6.1.1.9 Concessão da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

6.1.1.9.1 O OCP comunica ao solicitante a concessão ou não da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.1.1.9.2 A autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade só deve ser concedida após a assinatura do contrato entre o OCP e o fabricante solicitante, ocasião da liberação da comercialização.

6.1.2 Ensaios de Confirmação

6.1.2.1 OCP deve planejar e realizar os ensaios de confirmação, 03 (três) meses após a concessão da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade.

6.1.2.2 O OCP deve providenciar a coleta de amostras, por modelo certificado, no comércio, na quantidade necessária conforme subitem 6.1.1.6.1, para a realização dos ensaios do Anexo B.

6.1.2.3 Constatada qualquer não-conformidade nos ensaios de confirmação, este deve ser repetido em duas novas amostras, contraprova e testemunha, não sendo admitida à constatação de qualquer não-conformidade.

6.1.2.4 A reprovação do produto nos ensaios de confirmação acarreta em suspensão imediata da concessão da autorização do fornecedor, ao uso do Selo de Identificação da Conformidade, do lote do modelo da cadeira que das cadeiras reprovadas.

6.1.2.5 O tratamento das não-conformidades e os prazos para a implementação das ações corretivas devem ser acordados entre o OCP e o fornecedor, ficando este responsável pelas ações para retirada imediata, do mercado, do lote do modelo das cadeiras reprovadas.

6.1.2.6 O fornecedor é responsável pela guarda da amostra de referência até o próxima coleta.

6.1.3 Avaliação de Acompanhamento

6.1.3.1 Auditoria de Acompanhamento

6.1.3.1.1 As auditorias de acompanhamento devem ser realizadas anualmente, a partir da data da autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade sendo sua condução de responsabilidade do OCP.

6.1.3.1.2 O Sistema de Gestão da Qualidade do processo de produção deve ser avaliado conforme estabelecido no Anexo A.

6.1.3.2 Ensaio de acompanhamento

6.1.3.2.1 O OCP deve estabelecer procedimento para a coleta de amostras no comércio e na fábrica, de maneira a possibilitar a realização dos ensaios, conforme previstos no Anexo B, em todos os modelos de cadeiras certificadas no período de 2 (dois) anos.

6.1.3.2.2 Constatada qualquer não-conformidade nos ensaios de acompanhamento, este deve ser repetido em duas novas amostras, contraprova e testemunha, não sendo admitida à constatação de qualquer não-conformidade.

6.1.3.2.3 Confirmada a não-conformidade, o OCP deve suspender imediatamente a autorização do fornecedor para uso do Selo de Identificação da Conformidade, do respectivo lote do modelo.

6.1.3.3 Manutenção da autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade

Não havendo não-conformidades a autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade deve ser revalidada pelo OCP.

6.1.4 Tratamento dos desvios no processo de avaliação da conformidade

6.1.4.1 Tratamento de não conformidades no processo de acompanhamento

6.1.4.1.1 O prazo máximo para o fornecedor encaminhar ao OCP as evidências da implementação das ações corretivas decorrentes das não-conformidades identificadas durante o processo de acompanhamento é de 90(noventa) dias corridos.

6.1.4.1.2 Prazos maiores podem ser acordados, desde que formalmente solicitados pelo fornecedor, justificados e considerada a pertinência pelo OCP.

6.1.4.1.3 O OCP deve avaliar a eficácia das ações corretivas implementadas.

6.1.4.2 Alteração no processo produtivo

6.1.4.2.1 O OCP deve assegurar-se que o fornecedor mantém seu processo produtivo controlado de forma a evitar desvios que possam comprometer a conformidade do produto final.

6.1.4.2.2 Avaliações extraordinárias devem ser realizadas com o surgimento de evidências que as justifiquem.

6.1.4.3 Tratamento de produtos não conformes no mercado

No caso de ocorrência de produtos não-conformes no mercado e, dependendo do grau de risco associado à não-conformidade o OCP deve considerar a opção de retirada do lote do produto do mercado, ficando o fornecedor responsável por esta ação.

6.1.4.4 Tratamento de reclamações

O fornecedor 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 seu executivo maior, 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 (Lei nº 8078/1990, Lei nº 9933/1999, etc.);
 - estimula e analisa os resultados, bem como toma as providências devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
 - define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
 - compromete-se a responder ao Inmetro qualquer reclamação que o mesmo tenha recebido e no prazo por ele estabelecido.
- 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 e dá outras providências; e 9.933, de 20 de dezembro de 1999, que dispõe sobre as competências do Conmetro e do Inmetro, institui a taxa de serviços metrológicos, e dá outras providências;
 - 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 (exemplo: em análise, progresso, situação atual, resolvida, etc) de cada uma das reclamações apresentadas pelos clientes nos últimos 18 meses;
- 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.

6.2 Esquema com Certificação do Lote

Este modelo baseia-se no método “passa, não passa”, para certificação de cada lote, e deve ser aplicado a lotes isolados de produção única ou intermitente com grandes intervalos de tempo, com pouco ou nenhum reconhecido controle durante o processo de fabricação.

6.2.1 Avaliação Inicial

6.2.1.1 Solicitação de Certificação

6.2.1.1.1 O solicitante deve formalizar ao OCP sua opção pelo modelo de certificação que avalia a conformidade de um lote do produto pela realização de todos os ensaios definidos no Anexo B, descrito no Anexo C e nos requisitos apresentados neste Regulamento.

6.2.1.1.2 Na solicitação deve constar, em anexo, a identificação do lote objeto da certificação e o memorial descritivo do(s) modelo(s) de cadeira(s) a ser(em) certificado(s).

6.2.1.2 Análise da solicitação e da documentação

OCP deve, no caso de importador, confirmar na documentação de importação a identificação do lote objeto da solicitação, e, no caso de fabricante nacional, analisar o procedimento de identificação do lote.

6.2.1.3 Definição do laboratório

É responsabilidade do OCP selecionar o laboratório a ser contratado para a realização dos ensaios relativos ao processo de certificação do produto conforme estabelecido no item 10 deste regulamento

6.2.1.4 Ensaios

6.2.1.4.1 OCP, após análise e aprovação da solicitação e da documentação, deve programar a realização dos ensaios de certificação de lote atendendo aos requisitos estabelecidos no Anexo B, descrito no Anexo C e nos apresentados neste Regulamento.

6.2.1.4.2 As amostras para a realização de um lote isolado da cadeira devem atender ao subitem 6.2.1.5 deste Regulamento.

6.2.1.5 Definição de amostragem

6.2.1.5.1 Para cadeiras de lotes isolados de produção única ou intermitente com grandes intervalos de tempo, com pouco ou nenhum reconhecido controle durante o processo de fabricação, os lotes devem ser ensaiados conforme o Plano de Amostragem Simples - Normal com nível de inspeção S4, “Qualidade Limite” QL = 10%, risco do consumidor de 10% e NQA=1,5, conforme as Normas ABNT NBR 5426:1985 e ABNT NBR 5427:1985.

6.2.1.5.2 As unidades retiradas para compor um lote de inspeção devem ser obtidas de modo aleatório, evitando toda e qualquer tendência óbvia.

6.2.1.5.3 O NQA deverá ser obtido segundo subitem 4.8.5 – Planos de amostragem para “Qualidade Limite”, segundo a Norma ABNT NBR 5427:1985.

6.2.1.5.4 Na realização da amostragem para a execução dos ensaios, o OCP deve coletar 1(uma) amostra por modelo, para servir como referência.

6.2.1.5.5 O fornecedor é o responsável pela guarda da amostra de referência, devendo mantê-la até a próxima coleta.

6.2.1.6 Tratamento de não-conformidade

Constatada qualquer não-conformidade nos ensaios estes devem ser repetido em duas novas amostras, contraprova e testemunha, não sendo admitida à constatação de qualquer não-conformidade.

6.2.1.7 Concessão da Autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade

A concessão da autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade dar-se-á conforme subitem 6.1.1.10.

7 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

O Selo de Identificação da Conformidade, regulamentado no âmbito do SBAC, tem como objetivo, informar o consumidor que a cadeira plástica está em conformidade com os critérios estabelecidos neste Regulamento.

7.1 Especificação do selo

7.1.1 O Selo de Identificação da Conformidade deve ser colocado de forma visível e legível nas cadeiras plásticas em consonância com o previsto na Resolução Conmetro n.º 4/1998, na Portaria Inmetro nº 73/2006 e de acordo com o Anexo D, deste Regulamento.

7.1.2 A cadeira com conformidade avaliada deve ser identificada através do Selo de Identificação da Conformidade, especificado no formulário FOR-DQUAL-144, Anexo D.

7.2 Aquisição

7.2.1 A responsabilidade pela aquisição do Selo de Identificação da Conformidade é do fornecedor de cadeiras plásticas e sua aquisição deve ser feita em gráficas que demonstrem competência para confeccioná-las. Estes Selos devem ser previamente aprovados pelo Inmetro, de acordo com a Norma Inmetro NIE-DQUAL-142, disponível no Inmetro.

7.2.2 A escolha da gráfica para confeccionar o Selo de Identificação da Conformidade será livre, e de responsabilidade do fornecedor de cadeiras plásticas.

7.2.3 A solicitação ao Inmetro do Selo de Identificação da Conformidade deve ser realizada pelo OCP, observado o procedimento na Norma Inmetro NIE-DQUAL-142.

7.2.4 Para lotes importados, o OCP deve solicitar ao Inmetro o Selo de Identificação da Conformidade na quantidade declarada na Licença de Importação, excluídas as amostras para os respectivos ensaios.

7.3 Rastreabilidade

7.3.1 A cadeira avaliada, deve trazer gravado por baixo do assento, em baixo ou alto relevo, com caracteres de no mínimo 5mm de altura, a identificação do fabricante, do lote (mês e ano), classe da cadeira conforme descrito no Anexo C, subitem 3.1, deste Regulamento, sua carga máxima admissível, de 120 kg para cadeiras Classe A e 140 kg para cadeira classe B, e dos dizeres: ***“Recomenda-se à utilização deste produto por no máximo 5 anos após a data de sua fabricação”***.

7.3.2 O fornecedor deve manter registro do controle seqüencial da numeração dos selos em estoque e os apostos nos produtos certificados. Este registro deve conter, no mínimo, as seguintes informações:

- a) nome do fabricante e país de origem;
- b) número de série ou identificação do lote;
- c) data de fabricação;
- d) classe e modelo; e
- e) carga máxima admissível.

7.3.3 Deve ser recolhido ao Inmetro, por meio de GRU, o valor de 0,09 Ufir (Unidade Fiscal de Referência) por unidade de Selo de Identificação da Conformidade, excluídos os custos de confecção, distribuição e frete, a título de subsidiar os custos de implantação e manutenção do programa de avaliação da conformidade do produto objeto deste Regulamento.

7.3.4 A concessão e o controle da autorização para a uso do Selo de Identificação da Conformidade é de responsabilidade exclusiva do OCP.

7.3.5 O instrumento que concede a autorização para uso do Selo de Identificação da Conformidade, deve conter no mínimo os seguintes dados:

- a) razão social, CNPJ e nome fantasia, quando aplicável;
- b) endereço completo do solicitante e do fabricante;
- c) identificação (número) da autorização;
- d) data de emissão e validade da autorização;
- e) identificação dos modelos abrangidos pela autorização;
- f) nome, número de registro e assinatura do OCP e
- g) identificação do lote (n.º da Licença de Importação, quantidade, mês e ano de fabricação e n.º de série do Selo de Identificação da Conformidade), obrigatório para a certificação de lote.

7.3.6 Somente estão autorizados à utilização do Selo de Identificação da Conformidade, as cadeiras que atendam a todos os requisitos estabelecidos neste Regulamento.

7.4 Manutenção de Autorização para do uso do Selo de Identificação da Conformidade

A manutenção de Autorização para do uso do Selo de Identificação da Conformidade está condicionada ao atendimento aos requisitos deste Regulamento.

7.5 Tratamento de produtos não – conformes no mercado

Conforme subitem 6.1.4.3

7.6 Tratamento de reclamações

Conforme subitem 6.1.4.4

8 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

8.1 Do Fornecedor

8.1.1 Manter sob a sua guarda, por um período mínimo de 5 (cinco) anos, todos os documentos que contenham as seguintes informações referentes aos lotes de produtos conformes:

- a) relatórios de auditoria de Sistema de Gestão da Qualidade do processo de fabricação;
- b) relatórios e registros de ensaios e de controle de produção;
- c) memorial descritivo;
- d) planos de amostragem;
- e) documentos relativos ao Selo de Identificação da Conformidade.

8.1.2 Comercializar no mercado nacional somente cadeira plástica monobloco em conformidade e aplicar o Selo de Identificação da Conformidade conforme critérios estabelecidos neste Regulamento.

8.1.3 Acatar as decisões pertinentes à certificação tomadas pelo OCP, recorrendo em última instância ao Inmetro, nos casos de reclamações e apelações.

8.1.4 Manter as condições técnicas e organizacionais que serviram de base para a obtenção da autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade.

8.1.5 Alterações no memorial descritivo devem ser imediatamente comunicadas ao OCP.

8.1.6 As obrigações financeiras com o Inmetro, decorrentes do programa de avaliação da conformidade, estabelecidas para uso do Selo de Identificação da Conformidade, devem estar quitadas.

8.1.7 Comunicar ao OCP, imediatamente, a interrupção da fabricação, importação ou comercialização do produto.

8.2 Do OCP

8.2.1 Implementar o Programa de Avaliação da Conformidade para Cadeira Plástica Monobloco, conforme os requisitos estabelecidos neste Regulamento, dirimindo obrigatoriamente as dúvidas com o Inmetro.

8.2.2 Utilizar o sistema de banco de dados fornecido pelo Inmetro, mantendo atualizadas as informações dos produtos por ele certificados.

8.2.3 Disponibilizar, no sítio do Inmetro (<http://www.inmetro.gov.br>) a relação de modelos de cadeira plástica monobloco certificadas de acordo com este Regulamento.

8.2.4 Notificar imediatamente ao Inmetro, ações de suspensão, extensão, redução e cancelamento da certificação, através de meio físico, bem como alimentar de forma imediata o sistema de banco de dados fornecido pelo Inmetro.

8.2.5 Submeter ao Inmetro, para análise e aprovação os Memorandos de Entendiment – MOU, no escopo deste Regulamento, estabelecidos com outros OCP acreditados.

8.2.6 Comunicar ao Inmetro, imediatamente após a comunicação do fornecedor, a interrupção da fabricação, importação ou comercialização do produto.

9 PENALIDADES

A inobservância das prescrições compreendidas neste regulamento, acarretará a aplicação das penalidades previstas no artigo 8º da Lei n.º 9933, de 20 de dezembro de 1999, ao fornecedor do produto objeto da avaliação da conformidade deste Regulamento.

10 USO DE LABORATÓRIO PELO OCP

10.1 É responsabilidade do OCP selecionar o laboratório a ser contratado para a realização dos ensaios que serão utilizados no processo de certificação do produto.

10.2 Para realização dos ensaios deve ser contratado laboratório de 3ª parte acreditado pela Cgcre/Inmetro.

11 ATIVIDADES REALIZADAS POR OCP ESTRANGEIROS

11.1 Para as atividades de avaliação da conformidade executadas fora do País por um OCP, deve existir um acordo de reconhecimento mútuo entre o Inmetro e os Organismos Acreditadores estrangeiros.

11.2 As atividades executadas pelo OCP no exterior, devem obrigatoriamente seguir os mesmos critérios estabelecidos neste Regulamento.

11.3 São reconhecidos os relatórios dos ensaios, estabelecidos por este Regulamento, realizados no exterior por laboratórios acreditados pelos organismos de acreditação abaixo relacionados, signatários de acordo de reconhecimento mútuo firmado com o Inmetro e com escopo para realização dos ensaios:

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

ANEXO A**AVALIAÇÃO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE DO PROCESSO DE PRODUÇÃO**

A.1 A auditoria inicial e de acompanhamento do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de produção deve ser realizada pelo OCP.

A.2 A auditoria inicial e de acompanhamento do Sistema de Gestão da Qualidade do processo de produção deve verificar o atendimento aos requisitos relacionados na Tabela 2, abaixo.

Tabela 2 – Requisitos do sistema de gestão da qualidade

Requisitos	Referência da Norma NBR ISO 9001:2000
Requisitos de documentação	Item 4.2
Realização do produto	Item 7
Medição, análise e melhoria	Item 8 (Exceto 8.2.1 e 8.2.2)

A.3 Para fornecedores que possuem Sistema de Gestão da Qualidade, certificado por um OCP acreditado pelo Inmetro, segundo a Norma NBR ISO 9001:2000, o OCP deve analisar a documentação pertinente à certificação do Sistema de Gestão da Qualidade, garantindo que os requisitos descritos na Tabela 2, são avaliados com foco no produto a ser certificado. Caso contrário, o OCP deve verificar o atendimento aos requisitos nela descritos.

A.4 Devem ser evidenciados a realização dos ensaios de rotina conduzidos pelo fornecedor conforme descrito no item 6.1.1.7 deste Regulamento.

A.5 A avaliação periódica do Sistema de Gestão da Qualidade da fabricação deve ser realizada, no mínimo, uma vez a cada ano após a concessão da autorização para uso do selo de identificação da conformidade, podendo haver outras, baseado em evidências que as justifiquem.

ANEXO B

ENSAIOS

1. As cadeiras a serem ensaiadas, devem ser pré- condicionadas por no mínimo 24 h, à temperatura de $23\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, e subseqüentemente ensaiadas sob estas condições.
2. Os ensaios devem ser realizados sem dispositivo antiderrapante ou qualquer elemento afixado ou injetado à base do pé da cadeira, integrante ou não integrante do monobloco, que impeça o contato direto da cadeira com o piso.
3. Cadeiras sem identificação de classe, devem ser ensaiadas conforme os requisitos exigidos para a classe BY- USO IRRESTRITO.
4. Cadeiras produzidas, ostentando marcas comerciais diferentes do fornecedor, devem ser ensaiadas conforme os requisitos exigidos para a classe BY - USO IRRESTRITO
5. Os ensaios devem ser realizados em conformidade este Regulamento em com a Norma ABNT NBR 14776:2001, em um mesmo corpo de prova, em período máximo de 24h (vinte e quatro horas) obedecendo a seguinte seqüência de execução:
 - 1º ensaio de Carregamento Estático;
 - 2º ensaio de Resistência ao Impacto; e
 - 3º ensaio de resistência das pernas traseiras.

Crítérios de Desempenho

1. O colapso da cadeira em qualquer momento durante o ensaio, recuperável ou não, deve ser relatado como não conformidade e nenhum ensaio adicional será necessário.
2. Falha ou evidência visível de dano estrutural como quebra, fratura, deformação permanente ou fissura, após a realização dos respectivos ensaios referentes aos subitens 4.2.1, 4.2.2 e 4.2.3 da Norma ABNT NBR 14776:2001 são consideradas não conformidade.

Nota: A acomodação natural das cadeiras sob carga, durante os ensaios, não se configura em dano estrutural permanente.

ANEXO C

CONSIDERAÇÕES À NORMA ABNT NBR 14776:2001

Os seguintes subitens da Norma ABNT NBR 14776:2001 devem ser considerados como segue:

3.1 A Tabela 1 – Classes de cadeiras subitem 3.1 da NBR 14776:2001 deve ser substituída pela Tabela 1 – Classes de cadeira, a seguir:

Tabela 1 – Classes de cadeira

Condições de uso	Classe	
	Residencial (A)	Não residencial (B)
Interno (W)	AW	BW
Externo (Y)	AY	BY

3.2 O texto do subitem 4.1.1 passa a ter a seguinte redação:

4.1.1 *Carga para ensaio, consistindo de um saco de encerado de algodão ou lona, com espessura mínima de 1,0 mm, diâmetro de 406 mm \pm 4,0mm, altura total de 445 mm, com peso por unidade de área 703 g/m², resistência à tração para urdume de 343,2 N/m (35 kgf/cm) e para trama de 294,2 N/m (30 kgf/cm), resistência ao rasgo para urdume de 58,8 N (6 kgf) e para trama de 39,2 N (4 kgf), carregado com esferas de aço ou chumbo com diâmetro de 2,3 mm a 3 mm, atingindo os seguintes pesos:*

- a) *peso total de 68 kg \pm 0,7 kg*
- b) *peso total de 136 kg \pm 1,4 kg*
- c) *peso total de 160 kg \pm 1,8 kg*

3.3 O texto do subitem 4.2.1 passa a ter a seguinte redação:

4.2.1 *Ensaio de carregamento estático*

Este ensaio se aplica em todas as classes de cadeira.

3.4 O texto do subitem 4.2.1.2 passa a ter a seguinte redação:

4.2.1.2 *Para cadeiras classe A, uma carga de 136 kg \pm 1,4 kg deve ser direcionada, ao centro geométrico do assento, com uma velocidade máxima de 152 mm/s.*

3.5 O texto do subitem 4.2.1.2.1 passa a ter a seguinte redação:

4.2.1.2.1 *Para cadeiras classe B, uma carga de 160 kg \pm 1,8 kg deve ser direcionada, ao centro geométrico do assento, com uma velocidade máxima de 152 mm/s.*

3.6 O texto do subitem 4.2.2 passa a ter a seguinte redação:

4.2.2 *Ensaio de resistência ao impacto*

Este ensaio se aplica a todas as classes de cadeiras.

3.7 O texto do subitem 4.2.2.1 passa a ter a seguinte redação:

Posicionar a cadeira, alinhando seu centro geométrico ao centro da base de vidro para ensaio (ver fig. 3).

3.8 O texto do subitem 4.2.2.2 passa a ter a seguinte redação:

4.2.2.2 *Para cadeiras classe A, posicionar e manter em repouso uma carga de 68 kg \pm 0,7 kg distante 150 mm \pm 2,5 mm diretamente acima do centro geométrico do assento da cadeira.*

3.9 O texto do subitem 4.2.2.1 passa a ter a seguinte redação:

4.2.2.1 Para cadeiras classe B, posicionar e manter em repouso uma carga de 68 kg \pm 0,7 kg distante 200 mm \pm 2,5 mm diretamente acima do centro geométrico do assento da cadeira.

3.10 O texto do subitem 4.2.3 passa a ter a seguinte redação:

*4.2.3 Ensaio de resistência das pernas traseiras
Este ensaio se aplica a todas as classes de cadeira.*

3.11 O texto do subitem 4.2.3.2 passa a ter a seguinte redação:

4.2.3.2 Para cadeiras classe A, uma carga de 136 kg \pm 1,4 kg deve ser lentamente posicionada sobre o assento em sua linha central. Aplicar a carga alinhada verticalmente com as pernas traseiras, a uma velocidade máxima de 152 mm/s, apoiando naturalmente e simultaneamente no encosto e no assento da cadeira.

3.12 O texto do subitem 4.2.3.2.1 passa a ter a seguinte redação:

4.2.3.2.1 Para cadeiras classe B, uma carga de 160 kg \pm 1,8 kg deve ser lentamente posicionada sobre o assento em sua linha central. Aplicar a carga alinhada verticalmente, a uma velocidade máxima de 152 mm/s, sobre a parte frontal e deslizando-a até que tocar o encosto da cadeira.

3.13 O texto do subitem 5.1.1 passa a ter a seguinte redação:

5.1.1 As cadeiras devem apresentar marcação visível e indelével gravada na parte inferior do assento, informando sua aplicação da seguinte forma;

- a) classe AW - uso exclusivo interno residencial*
- b) classe BW - uso exclusivo interno não residencial*
- c) classe AY - uso irrestrito (interno/externo) residencial*
- d) classe BY - uso irrestrito*

3 - Condições de Aplicação e Uso do Selo

- ♦ Superfície que será aplicado:
 Plana Curva Lisa Rugosa
- ♦ Natureza da superfície:
 Vidro Papel Plástico ou material sintético Metálica Madeira Borracha
 Outros (especificar):
- ♦ Condições Ambientais:
 • Na aplicação: URA Temperatura
 • Ao Longo da vida útil do produto: URA Temperatura
 *URA – Umidade relativa do ar
- ♦ Tempo esperado de vida útil do selo em anos: 2 anos
- ♦ Solicitações demandadas durante o manuseio do produto com o selo de identificação da conformidade:
- ♦ Aplicação:
 Manual ou Mecanizada

4 – Propriedades esperadas para o selo

- ♦ Cor: **Pantone 1235 100% 80% Pantone Black 100% CMYK - C0 M27 Y76 K2 / C0 M20 Y75 K2 / C0 MO YO K1000**
- ♦ Força de Adesão / Arrancamento: 0,7 N
- ♦ Estabilidade de cor: h
- ♦ Resistência ao Intemperismo:
 • Atmosfera Úmida: h
 • Ultra Violeta: h
 • Solventes: h (especificar)
 • Produtos Químicos: h (especificar)
- ♦ Resistência ao Cisalhamento: kg/cm²

5 – Marca Holográfica

- De Segurança (desenho exclusivo de segurança) De Fantasia (finalidade decorativa)

6 – Outros Características do Selo

- Faqueamento (Dispositivo de destruição na tentativa de remoção do selo, inviabilizando a reutilização)
- Fundo Numismático com Anti-scanner (Dispositivo para evitar cópia por scanner e por impressão)
- Fundo Degradê (Cores variadas)
- Numeração Seqüencial (Numeração do selo para rastreabilidade)
- Micro-texto com Falha Técnica (Micro-letras com tamanho não superior a 0.4mm, com falhas propositais mantidas em sigilo)
- Aplicação de Dados Variáveis (Dados da empresa, organismos e seqüencial)