



Portaria n.º 342, de 22 de julho de 2014.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, em exercício, designado pelo Ministro de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, pela Portaria n.º 137, publicada no Diário Oficial da União de 17 de junho de 2011, e em atendimento ao artigo 20 do Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, nos incisos I e IV do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275/2007;

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 a Resolução Conmetro n.º 05, de 06 de maio de 2008, que aprova o Regulamento para o Registro de Objeto com Conformidade Avaliada Compulsória, através de programa coordenado pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro, publicado no Diário Oficial da União de 09 de maio de 2008, seção 01, páginas 78 a 80;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 491, de 13 de dezembro de 2010, que aprova o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto, publicado no Diário Oficial da União de 15 de dezembro de 2010, seção 01, página 161;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 361, de 06 de setembro de 2011, que aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produto – RGCP, publicada no Diário Oficial da União de 09 de setembro de 2011, seção 01, página 76;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 213, de 22 de junho de 2007, que aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade para Cadeira Plástica Monobloco, publicada no Diário Oficial da União de 26 de junho de 2007, seção 01, página 38;

Considerando a necessidade de aperfeiçoar o Programa de Avaliação da Conformidade para Cadeiras Plásticas Monobloco, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar o aperfeiçoamento dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras Plásticas Monobloco, disponibilizados no sítio www.inmetro.gov.br, ou no endereço abaixo:

Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro
Divisão de Regulamentação Técnica e Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac
Rua da Estrela n.º 67 - 2º andar – Rio Comprido
CEP 20.251-900 – Rio de Janeiro – RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou os requisitos ora aprovados foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 56, de 28 de janeiro de 2014, publicada no Diário Oficial da União de 30 de janeiro de 2014, seção 01, página 115.

Art. 3º Cientificar que fica mantida, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para Cadeiras Plásticas Monobloco, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, estabelecido no Brasil e acreditado pelo Inmetro, consoante os comandos dos Requisitos ora aprovados.

§ 1º Estes Requisitos se aplicam às Cadeiras Plásticas Monobloco, produzidas pelo processo de injeção, em uma única etapa, contendo costas em posição fixa, sem partes móveis, com ou sem braço, destinadas ao assentamento de uma pessoa independente de seu desenho ou formato, de classe residencial ou de uso irrestrito.

§ 2º Excluem-se destes Requisitos as Cadeiras Plásticas Monobloco de uso infantil.

§ 3º Cadeiras Plásticas Monobloco de uso Infantil serão, oportunamente, tratadas em Portaria complementar.

Art. 4º Determinar que a partir de 12 (doze) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as Cadeiras Plásticas Monobloco deverão ser fabricadas e importadas somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo Único - A partir de 6 (seis) meses, contados do término do prazo fixado no *caput*, as Cadeiras Plásticas Monobloco deverão ser comercializadas, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Art. 5º Determinar que a partir de 30 (trinta) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as Cadeiras Plásticas Monobloco deverão ser comercializadas, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo Único - A determinação contida no *caput* não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos fixados no artigo anterior.

Art. 6º Cientificar que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Parágrafo Único - A fiscalização observará os prazos fixados nos artigos 4º e 5º desta Portaria.

Art. 7º Revogar a Portaria Inmetro nº 213/ 2007, no prazo de 30 (trinta) meses após a publicação desta Portaria.

Art. 8º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

OSCAR ACSELRAD



REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA CADEIRAS PLÁSTICAS MONOBLOCO

1. OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade para Cadeiras Plásticas Monobloco, com foco na segurança, por meio do mecanismo de certificação, atendendo ao Regulamento Técnico da Qualidade (RTQ) para Cadeiras Plásticas Monobloco, visando diminuir o risco de quebra durante o uso e prevenir acidentes.

1.1 ESCOPO DE APLICAÇÃO

1.1.1 Estes Requisitos se aplicam as Cadeiras Plásticas Monobloco, produzidas pelo processo de injeção, em uma única etapa, contendo costas em posição fixa, sem partes móveis, com ou sem braço, destinadas ao assentamento de uma pessoa independente de seu desenho ou formato, de classe residencial ou de uso irrestrito, contendo as dimensões estabelecidas no Regulamento Técnico da Qualidade vigente.

1.1.2 Este Regulamento não se aplica as Cadeiras Plásticas Monobloco de uso infantil definida conforme ABNT NBR 16177:2013.

Nota: Para simplicidade de texto, as Cadeiras Plásticas Monobloco são referenciadas nestes Requisitos como “CPM”.

1.2 AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO E REGISTRO

1.2.1 Para certificação e registro do objeto deste RAC, aplica-se o conceito de família.

1.2.2 A certificação e o registro de CPM devem ser realizados por família, que se constitui como um conjunto de cadeiras com especificações próprias, estabelecidas por mesmas características construtivas, ou seja, mesmo projeto, processo produtivo, dimensões e material, podendo ter variações de cor e de encosto.

2. SIGLAS

Para fins deste RAC, são adotadas as siglas a seguir, complementadas pelas siglas contidas nos documentos complementares citados no Capítulo 3 desse RAC:

ABNT	Associação Brasileira de Normas Técnicas
NBR	Norma Brasileira
CNPJ	Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica
CPM	Cadeiras Plásticas Monobloco
RAC	Requisitos de Avaliação da Conformidade
RGCP	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos
RTQ	Regulamento Técnico da Qualidade

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste RAC, são adotados os seguintes documentos complementares, além dos documentos descritos no RGCP.

Portaria Inmetro vigente	Regulamento Técnico da Qualidade para Cadeiras Plásticas Monobloco
Portaria Inmetro vigente	Requisitos Gerais de Certificação de Produto – RGCP.

ABNT NBR 5426:1985

Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos

4. DEFINIÇÕES

Para fins deste RAC, são adotadas as definições a seguir, complementadas pelas definições contidas nos documentos complementares citados no Capítulo 3.

4.1 Cadeira Plástica Monobloco Infantil

Cadeira produzida em uma única etapa, com as costas em posição fixa, sem partes móveis, com ou sem braço, pelo processo de injeção, destinada ao assentamento de uma criança independentemente de seu desenho ou formato, cujas dimensões são as seguintes definidas na ABNT/NBR 16177:2013.

4.2 Família

Conjunto de CPM com especificações próprias, estabelecidas por mesmas características construtivas, ou seja, mesmo projeto, processo produtivo, estrutura, dimensões e material, podendo ter variações de cor e de encosto.

4.3 Lote de Certificação

Conjunto de todas as unidades de CPM apresentadas simultaneamente à avaliação para a certificação, oriundas de uma mesma unidade fabril e que constituam uma mesma família. Produtos oriundos de unidades fabris diferentes não podem compor um mesmo lote de certificação. O lote de importação nem sempre corresponde ao lote de certificação, uma vez que o lote de importação pode conter mais de uma família de CPM objeto da certificação.

5. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo de avaliação da conformidade para CPM é o da certificação.

6. ETAPAS DO PROCESSO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Este RAC estabelece 2 (dois) modelos de certificação distintos, cabendo ao fornecedor optar por um deles:

- a) Modelo de Certificação 5 – Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo produtivo, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio.
- b) Modelo de Certificação 7 – Ensaio de Lote.

6.1 Modelo de Certificação 5

6.1.1 Avaliação Inicial

6.1.1.1 Solicitação de Certificação

6.1.1.1.1 O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, fornecendo a documentação descrita no RGCP, além dos seguintes itens:

- a) informações da razão social, telefone e endereço eletrônico, endereço e CNPJ do fornecedor;
- b) memorial descritivo de cada modelo de CPM objeto da certificação;
- c) documentação do Sistema de Gestão da Qualidade do processo produtivo da CPM, elaborada para atendimento ao estabelecido neste RAC e no RGCP;

Nota: A solicitação da certificação deve ocorrer para cada família de CPM, sendo a certificação concedida para cada família aprovada.

6.1.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

Os critérios de Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.1.3 Auditoria Inicial do Sistema de Gestão

Os critérios de Auditoria Inicial do Sistema de Gestão devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.1.4 Plano de Ensaios Iniciais

Os critérios do Plano de Ensaios Iniciais devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.1.1.4.1 Definição dos ensaios a serem realizados

6.1.1.4.1.1 Os ensaios a serem realizados devem cumprir o estabelecido no RGCP e no item 7 do RTQ para Cadeiras Plásticas Monobloco.

6.1.1.4.1.2 Critério de Aceitação e Rejeição

6.1.1.4.1.2.1 Para a certificação é necessário que todas as unidades ensaiadas demonstrem conformidade com o estabelecido no RTQ e neste RAC. As amostras devem ser submetidas aos ensaios de prova, contra prova e testemunha.

6.1.1.4.1.2.2 Caso haja aprovação nos ensaios de prova, a família é considerada aprovada. Caso haja reprovação em qualquer dos ensaios de prova, devem ser realizados os ensaios de contraprova e testemunha em todos os requisitos estabelecidos no RTQ.

6.1.1.4.1.2.3 Havendo reprovação em qualquer dos ensaios de contraprova, a família de CPM deve ser considerada reprovada. Caso haja aprovação nos ensaios de contraprova, devem ser realizados ensaios de testemunha em todos os requisitos estabelecidos no RTQ, cumprindo-se novamente os critérios de amostragem estabelecido no item 6.1.4.2.

6.1.1.4.1.2.4 Se houver aprovação no ensaio de testemunha, a família de CPM é considerada aprovada. Entretanto, havendo reprovação em qualquer dos ensaios de testemunha, a família de CPM deve ser considerada reprovada.

6.1.1.4.2 Definição da Amostragem

6.1.1.4.2.1 Os critérios da Definição da Amostragem devem seguir as condições gerais expostas no RGCP e neste RAC.

6.1.1.4.2.2 O tamanho da amostra estabelecida para a realização dos ensaios é de 20 (vinte) unidades, devendo ser coletada em triplicata (prova, contraprova e testemunha), de forma aleatória, no processo produtivo da CPM objeto da solicitação, desde que o produto já tenha sido inspecionado e liberado pelo controle de qualidade da fábrica, ou na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização.

6.1.1.4.2.3 Ao realizar a coleta da amostra, o OCP deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando a data, o local e a identificação da CPM coletada. A amostra deve ser identificada, lacrada e encaminhada ao laboratório para ensaio, de acordo com o estabelecido em procedimento específico do OCP.

6.1.1.4.3 Definição do Laboratório

A definição do laboratório deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.1.5 Tratamento de Não Conformidades na Etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.1.1.6 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir o estabelecido no RGCP. O Certificado de Conformidade deve ter validade de 3 (três) anos.

6.1.2 Avaliação de Manutenção

A avaliação de manutenção deve ser programada pelo OCP, de acordo com os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC. A periodicidade para a Avaliação de Manutenção deve ser de 12 (doze) meses para auditorias e 6 (seis) meses para ensaios.

6.1.2.1 Auditoria de Manutenção

A auditoria de manutenção deve abranger os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.2.2 Plano de Ensaios de Manutenção

O OCP deve coordenar a realização, a cada 6 meses, de um ensaio completo em todas as famílias de CPM certificadas. Os critérios do Plano de Ensaios de Manutenção devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.1.2.2.1 Definição dos Ensaios a serem realizados

Os ensaios de manutenção devem seguir o definido no subitem 6.1.1.4.1 deste RAC.

6.1.2.2.2 Definição da Amostragem de Manutenção

6.1.2.2.2.1 A definição da amostragem deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP, complementadas pelas condições a seguir.

6.1.2.2.2.2 O plano de amostragem para os ensaios de prova, contraprova e testemunha deve seguir o descrito no subitem 6.1.1.4.2 deste RAC.

6.1.2.2.2.3 A coleta das amostras deverá ser feita para todas as famílias de CPM certificadas, no comércio.

6.1.2.2.3 Definição do Laboratório

A definição do laboratório deve seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.2.3 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Manutenção

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.1.2.4 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.1.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios gerais de avaliação para a recertificação devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.1.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação de Recertificação

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de recertificação devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.1.3.2 Confirmação da Recertificação

Os critérios de confirmação da recertificação devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.2 Modelo de Certificação 7

6.2.1 Avaliação Inicial

6.2.1.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, fornecendo a documentação descrita no RGCP, além dos seguintes itens:

- a) informações da razão social, telefone e endereço eletrônico, endereço e CNPJ do fornecedor;
- b) identificação dos modelos a que se refere o lote a ser certificado, devendo essa informação ser adequadamente evidenciada por meio de registros formais pelo fornecedor ao OCP;
- c) identificação do tamanho do lote a ser certificado, devendo essa informação ser adequadamente evidenciada por meio de registros formais pelo fornecedor ao OCP;
- d) definição e a identificação do lote objeto da Certificação e a Licença de Importação, quando aplicável.

Nota: A solicitação da certificação deve ocorrer para cada família de CPM, sendo a certificação concedida para cada família aprovada.

6.2.1.2 Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação

Os critérios de Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.1.3 Plano de Ensaaios

Os critérios do Plano de Ensaaios devem seguir o estabelecido no RGCP.

6.2.1.3.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Os ensaios a serem realizados devem cumprir o estabelecido no RGCP, no RTQ para Cadeiras Plásticas Monobloco e neste RAC.

6.2.1.3.2 Definição da Amostragem

6.2.1.3.2.1 Para a certificação de lote, o OCP deverá providenciar a coleta de amostras, de forma aleatória, em embalagens prontas para comercialização, conforme a norma ABNT NBR 5426:1985, Plano de Amostragem Simples, Distribuição Normal, Nível de Inspeção – S2 e Nível de Qualidade Aceitável – NQA de 0,65, observando o disposto em 6.1.1.4.2.3.

6.2.1.3.2.2 A coleta da amostra deve ser realizada pelo OCP, com base na quantidade comprovada no momento da solicitação de certificação, no(s) lote(s) disponível(is) antes de sua comercialização.

6.2.1.3.2.3 No caso de importação fracionada, a coleta da amostra somente deve ser realizada após o recebimento de todo o lote.

6.2.1.3.3 Definição do laboratório

A definição de laboratório deve seguir o estabelecido no RGCP.

6.2.1.4 Tratamento de Não Conformidades no Processo de Avaliação de Lote

Caso haja reprovação do lote, este não pode ser liberado para comercialização e o fornecedor deve providenciar a inutilização do mesmo ou a retirada do país (quando tratar-se de importação) com documentação comprobatória da providência.

6.2.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem seguir o estabelecido no RGCP. O Certificado de Conformidade está vinculado ao lote certificado, e não tem validade.

7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir o estabelecido no RGCP.

8 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OAC ESTRANGEIROS

Os critérios para atividades executadas por OAC estrangeiros devem seguir o estabelecido no RGCP.

9 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento da certificação devem seguir o estabelecido no RGCP.

10 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

10.1 Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no RGCP e no Anexo deste RAC.

10.2 O Selo de Identificação da Conformidade deve ser apostado no produto, de forma clara e não violável, em local visível, impresso (em forma de adesivo ou não) diretamente nas Cadeiras Plásticas Monoblocos certificadas e devidamente registradas pelo Inmetro.

11 AUTORIZAÇÃO PARA O USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios para Autorização para o uso do Selo de Identificação da Conformidade devem seguir o estabelecido no RGCP.

12 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir o estabelecido no RGCP.

13 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

Os critérios para acompanhamento no mercado devem seguir o estabelecido no RGCP.

14 PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir o estabelecido no RGCP.

ANEXO – MODELO PARA O SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

A.1 O Selo de Identificação da Conformidade deve ser apostado no produto, de forma clara e não violável, em local visível, impresso (em forma de adesivo ou não), podendo seguir um dos modelos descritos na Figura A.1.

Fonte
Univers
Univers Black



Pantone 1235

- 100%
- 80%

CMYK

- C2 M34 Y94 K0
- C2 M27 Y90 K0

Tamanho mínimo

50 mm



Tons de Cinza

- 100%
- 90%
- 70%



Selo em versão compacta:

Tamanho mínimo

20mm

