



Portaria n.º 105, de 06 de março de 2012.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA – INMETRO, 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, de 28 de novembro de 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 03 de dezembro de 2010, seção 01, página 135;

Considerando a existência da certificação voluntária para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, publicada pela Portaria Inmetro n.º 047, de 08 de março de 2005, publicada no Diário Oficial em 10 de março de 2005, seção 01, página 119;

Considerando a importância de os móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, comercializados no país, apresentarem requisitos mínimos de segurança para o consumidor;

Considerando a necessidade de atualização do Programa de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual;

Considerando a necessidade de tornar compulsória a certificação de móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, tendo em vista que seus principais usuários são crianças, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar a revisão dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual, disponibilizados no sítio www.inmetro.gov.br ou no endereço abaixo:

Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro
Divisão de 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 colheu contribuições da sociedade em geral para a elaboração dos Requisitos ora aprovados, foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 103, de 09 de abril de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 15 de abril de 2009, seção 01, página 101.

Art. 3º Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido nos Requisitos ora aprovados.

~~Art. 4º Determinar que a partir de 18 (dezoito) meses, contados da data de publicação desta Portaria, os móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual deverão ser fabricados e importados somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro.~~

~~Parágrafo Único – A partir de 6 (seis) meses, contados do término do prazo fixado no *caput*, os Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual deverão ser comercializados, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados.~~

~~Art. 5º Determinar que a partir de 36 (trinta e seis) meses, contados da data de publicação desta Portaria, os móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual deverão ser comercializados, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro.~~

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

“Art. 4º Determinar que, a partir de 30 de setembro de 2015, os Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual deverão ser fabricados e importados somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro.

Parágrafo único. A partir de 30 de março de 2016, os Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual deverão ser comercializados, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados.

Art. 5º Determinar que, a partir de 30 de setembro de 2016, os Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual deverão ser comercializados, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro.

Parágrafo único. A determinação contida no *caput* deste artigo não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos estabelecidos no artigo anterior.” (N.R.) ([Redação dada pela Portaria INMETRO número 184 de 31/03/2015](#))

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.

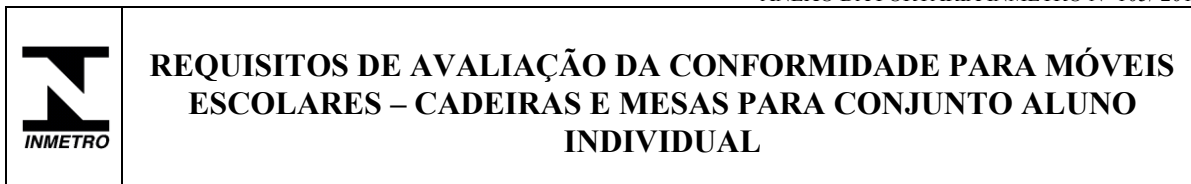
Parágrafo Único - A fiscalização observará os prazos fixados nos artigos 4º e 5º desta Portaria.

Art. 7º Cientificar que os produtos certificados voluntariamente, conforme Portaria Inmetro n.º 47/2005, deverão observar os prazos de adequação estabelecidos nos artigos 4º e 5º desta Portaria.

Art. 8º Revogar a Portaria Inmetro n.º 47, de 08 de março de 2005, na data de publicação desta Portaria.

Art. 9º 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 Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual para instituições de ensino em todos os níveis, com foco na saúde e segurança, através do mecanismo de certificação, atendendo aos requisitos da norma ABNT NBR 14006, visando os aspectos ergonômicos, de acabamento, identificação, estabilidade, resistência e segurança.

2 SIGLAS

RGCP Requisitos Gerais de Certificação de Produto

3 DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Os documentos complementares são os abaixo relacionados, além dos contidos no RGCP.

ABNT NBR 14006	Móveis Escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual
ABNT NBR 5426	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos – Procedimentos

4 DEFINIÇÕES

Para fins deste RAC, adotam-se as definições do RGCP, complementadas ou alteradas pelas definições a seguir.

4.1 Classe dimensional

Faixa de estatura do usuário que determina as dimensões adequadas do conjunto aluno.

4.2 Conjunto aluno

Mobiliário escolar composto por dois elementos independentes - mesa e cadeira – da mesma classe dimensional.

4.3 Família

Grupo de conjunto aluno de um mesmo modelo, compreendendo mais de uma classe dimensional, caracterizado pelo uso dos mesmos insumos.

4.4 Lote de Fabricação de conjunto aluno

Grupo de conjunto aluno de um mesmo modelo e classe dimensional, definido e identificado por seu fornecedor.

4.5 Lote de inspeção

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

4.6 Marca

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

4.7 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.

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo de avaliação da conformidade utilizado para Móveis Escolares – Conjunto Aluno do Ensino Fundamental é o de certificação. Todas as etapas do processo de certificação devem ser conduzidas pelo OCP.

6 ETAPAS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1 Definição dos Modelos de Certificação utilizados

Estes Requisitos estabelecem a possibilidade de escolha entre 2 (dois) modelos distintos de certificação – modelos 5 e 7 - para obtenção e manutenção da autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade conforme demonstrado abaixo, cujas etapas estão descritas nos itens 6.2 e 6.3 .

6.2 Modelo com Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Processo Produtivo e Ensaio no Produto (Modelo 5)

6.2.1 Avaliação Inicial

Neste item são descritas as etapas específicas do processo de certificação, não contempladas no RGCP.

6.2.1.1 Solicitação de Certificação

6.2.1.1.1 Além dos documentos relacionados na portaria vigente do RGCP, o fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP na qual deve constar a denominação do modelo ou da linha do conjunto aluno, padrão dimensional a ser avaliado, o memorial descritivo do produto e o manual de instruções contendo informações sobre uso, manutenção e limpeza.

6.2.1.1.2 O memorial descritivo do produto se caracteriza pelos seguintes elementos:

- a) desenhos com planta, vista frontal e lateral, cortes e detalhes (necessários para o entendimento claro do projeto);
- b) cotas correspondentes às dimensões elencadas nas tabelas 1 e 2 da ABNT NBR 14006;
- c) especificações técnicas dos elementos construtivos estruturais, materiais, componentes, processos de fabricação e acabamentos.

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 as orientações gerais descritas no RGCP.

6.2.1.3 Auditoria Inicial do Sistema de Gestão

Os critérios de Auditoria Inicial do Sistema de Gestão devem seguir as orientações gerais descritas no RGCP.

6.2.1.4 Plano de Ensaios Iniciais

6.2.1.4.1 Definição dos ensaios a serem realizados

6.2.1.4.1.1 Os ensaios de tipo, estabelecidos na norma NBR 14006, devem ser realizados em uma classe dimensional de cada modelo do conjunto aluno a ser certificado. Os ensaios de insumos, relacionados no Anexo C, são extensivos a todos os componentes da mesma linha, sendo que, para cada classe dimensional adicional desta linha, devem ser realizados os ensaios relacionados no Anexo B, de acordo com o estabelecido no item 6.2.1.4.1.4.

6.2.1.4.1.2 As características do memorial descritivo do produto devem ser confirmadas pelo OCP mediante verificação e comparação com protótipos.

6.2.1.4.1.3 A inclusão de uma linha implica na realização apenas dos ensaios do Anexo B, desde que seja comprovada a utilização de insumos e componentes comuns às linhas já certificadas. Caso algum componente ou insumo não seja comum ao modelo certificado, os ensaios relacionados com este componente ou insumo deverão ser realizados.

6.2.1.4.1.4 A adição de um modelo de classe dimensional diferente, em qualquer tempo, de uma mesma linha, implica em:

- a) realização apenas de ensaios e avaliações do Anexo B, para a inclusão de classe dimensional maior do que a que está ensaiada completamente;
- b) avaliação apenas dos requisitos dimensionais (4.2 da NBR 14006), para a inclusão de classe dimensional menor do que a que está ensaiada completamente.

6.2.1.4.1.5 Os ensaios de tipo não devem apresentar não conformidades.

6.2.1.4.2 Definição da amostragem

A definição de amostragem e critérios de aceitação e rejeição devem seguir as condições gerais expostas no RGCP.

6.2.1.4.2.1 Quando da realização da coleta nas dependências do fabricante esta deve ser em lotes já inspecionados e liberados pelo controle de qualidade da fábrica, na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização.

6.2.1.4.2.2 As amostras devem ser identificadas, lacradas e encaminhadas pelo fornecedor ao laboratório selecionado para realizar os ensaios.

6.2.1.4.2.3 O OCP é responsável por garantir a aleatoriedade da amostra e deve estabelecer o procedimento para a coleta de amostra na unidade fabril, de acordo com o estabelecido nos itens 6.2.1.4.1.1 e 6.2.1.4.1.2, de maneira a possibilitar a realização dos ensaios conforme estabelecido neste RAC.

6.2.1.4.2.4 Devem ser coletadas, por modelo de produto objeto da certificação, amostras de um mesmo lote, em triplicata, sendo uma para prova, outra para contraprova e outra para testemunha.

6.2.1.4.2.5 O OCP deve coletar amostras de cada modelo de conjunto aluno - móvel escolar, de acordo com a tabela abaixo. Durante a coleta, o OCP poderá solicitar componentes ou acessórios adicionais.

AMOSTRAGEM		
PROVA	CONTRA PROVA	TESTEMUNHA
3 mesas + 3 tampos 2 cadeiras + 2 encostos + 2 assentos	3 mesas + 3 tampos 2 cadeiras + 2 encostos + 2 assentos	3 mesas + 3 tampos 2 cadeiras + 2 encostos + 2 assentos

6.2.1.4.2.6 Os ensaios devem ser realizados na amostra prova. Caso haja reprovação desta amostra, novos ensaios podem ser realizados, utilizando-se as amostras de contraprova. Havendo nova reprovação o produto deve ser considerado reprovado.

6.2.1.4.2.7 Caso o ensaio da amostra 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.

6.2.1.4.2.8 O fornecedor que tiver a amostra prova reprovada e não optar pela realização dos ensaios nas amostras contraprova e testemunha terá seu produto reprovado e o processo de certificação inicial cancelado.

6.2.1.4.3 Definição do laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.2.1.4.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir as condições descritas no RGCP.

~~**6.2.1.4.5 Certificado de Conformidade**~~

~~A validade deste Certificado é de 24 (vinte e quatro) meses e está atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações do OAC e previstas neste RAC específico.~~

“6.2.1.4.5 Certificado de Conformidade

A validade deste Certificado é de 36 (trinta e seis) meses e está atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações do OAC e previstas neste RAC específico.” (N.R.) ([Redação dada pela Portaria INMETRO número 184 de 31/03/2015](#))

6.2.1.4.5.1 Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade estão contemplados no RGCP.

Nota: Para fins de registro de objeto, além dos requisitos contemplados no RGCP no item 6.2.6.2.1, devem ser incluídos no Certificado de Conformidade a Marca e o Modelo do conjunto aluno.

6.2.2 Avaliação da Manutenção

Os critérios para avaliação de manutenção estão contemplados no RGCP.

6.2.2.1 Auditoria de Manutenção

6.2.2.1.1 A avaliação anual do Sistema de Gestão da Qualidade deve ser programada e realizada pelo OCP, de comum acordo com o fornecedor e deve atender aos itens relacionados no item 6.2.1.3 deste RAC.

6.2.2.2 Plano de Ensaio de Manutenção com frequência variável

~~6.2.2.2.1 Os ensaios de manutenção devem ser realizados na maior classe dimensional de cada linha certificada. As demais classes dimensionais deverão satisfazer os requisitos dimensionais. Os ensaios de manutenção estão relacionados no Anexo D. A realização dos ensaios de manutenção deve atender aos requisitos descritos no item 6.2.1.4.1.1 e 6.2.1.4.1.4.~~

~~6.2.2.2.2 Os ensaios de manutenção terão periodicidade variável e deverão ocorrer 4 (quatro) meses após a auditoria inicial. Caso o fornecedor apresente alguma não conformidade durante os ensaios de manutenção, os próximos ensaios de manutenção ocorrerão, novamente, após 4 (quatro) meses, desde que evidencie a adoção de ações corretivas adequadas às não conformidades encontradas anteriormente.~~

~~6.2.2.2.3 Se o fornecedor não apresentar não conformidades, os próximos ensaios de manutenção ocorrerão somente após 8 (oito) meses da realização dos primeiros ensaios de manutenção.~~

~~6.2.2.2.4 Caso não sejam apresentadas não conformidades, os próximos ensaios de manutenção ocorrerão após 12 (doze) meses.~~

~~**Nota:** O espaçamento entre os ensaios é de 4 (quatro) meses, 8 (oito) meses ou 12 (doze) meses. O aumento do espaçamento está unicamente ligado a não identificação de não conformidades nos ensaios de manutenção anteriores. Neste caso, o espaçamento passa a ser o imediatamente superior. Entretanto, caso seja encontrada não conformidade nos ensaios de manutenção subsequentes, o espaçamento é reduzido para 4 (quatro) meses, reiniciando-se então novo ciclo. Os espaçamentos de 4 (quatro) e 12 (doze) meses são os mínimos e máximos, respectivamente, possíveis entre os ensaios.~~

6.2.2.2 Plano de Ensaio de Manutenção

6.2.2.2.1 Os ensaios de manutenção devem ser realizados na maior classe dimensional de cada linha certificada. As demais classes dimensionais deverão satisfazer os requisitos dimensionais. Os ensaios de manutenção estão relacionados no Anexo D. A realização dos ensaios de manutenção deve atender aos requisitos descritos no item 6.2.1.4.1.1 e 6.2.1.4.1.4.

6.2.2.2.2 Os ensaios de manutenção devem ser realizados a cada 12 (doze) meses, ou sempre que existirem fatos que recomendem a realização desses ensaios.” (N.R.) ([Redação dada pela Portaria INMETRO número 184 de 31/03/2015](#))

6.2.2.3 Definição da amostragem de manutenção

Devem ser observadas as orientações descritas no item 6.2.1.4.2

6.2.2.4 Definição do laboratório

Devem ser observadas as orientações descritas no item 6.2.1.4.3.

6.2.2.5 Tratamento de não conformidades no processo de manutenção

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.2.2.6 Confirmação de Manutenção

Cumpridos todos os requisitos exigidos nos itens 6.1.2.2 e 6.1.2.3 deste RAC, o OCP deve decidir sobre a revalidação da certificação.

6.2.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios gerais para Avaliação de Recertificação estão contemplados no RGCP.

6.2.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de recertificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.2.3.2 Confirmação da Recertificação

Os critérios de confirmação da recertificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.3 Modelo com Avaliação de Lote (Modelo 7)

6.3.1 Avaliação inicial

Para o modelo com avaliação de lote – em que será utilizado o modelo 7 - a certificação está vinculada somente ao lote de fabricação/importação avaliado, não sendo permitido qualquer processo para manutenção da referida autorização.

6.3.1.1 Solicitação de certificação

Além dos documentos relacionados na portaria vigente do RGCP, o fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP na qual deve constar a denominação do modelo e da linha do conjunto aluno, padrão dimensional a ser avaliado, o memorial descritivo do produto e o manual de instruções contendo informações sobre uso, manutenção e limpeza.

6.3.1.1.1 O memorial descritivo do produto se caracteriza pelos seguintes elementos:

- a) desenhos com planta, vista frontal e lateral, cortes e detalhes (necessários para o entendimento claro do projeto);
- b) cotas correspondentes às dimensões elencadas nas tabelas 1 e 2 da ABNT NBR 14006;
- c) especificações técnicas dos elementos construtivos estruturais, materiais, componentes, processos de fabricação e acabamentos.

6.3.1.1.2 O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP na qual deve constar a denominação do modelo ou da linha do conjunto aluno, padrão dimensional a ser avaliado, e o memorial descritivo do produto, conforme estabelecido em 6.2.1.1.2.

6.3.1.1.3 No caso da importação fracionada, a coleta de amostras e a certificação somente devem ser realizadas após o recebimento de todas as frações subsequentes do lote.

6.3.1.2 Análise da solicitação e da documentação

6.3.1.2.1 Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir as orientações gerais descritas no RGCP.

6.3.1.3 Plano de Ensaios Iniciais

6.3.1.3.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Devem ser realizados todos os ensaios previstos no item 6.2.1.4.1.1.

6.3.1.3.2 Definição da amostragem

A coleta de amostras para os ensaios de certificação deve ser realizada pelo OCP.

6.3.1.3.2.1 A amostragem deve ser realizada conforme a tabela abaixo.

Tabela 1 – Ensaios

<i>Tamanho do Lote</i> ¹	<i>Tamanho da Amostra</i> ²	Critério De Aceitação (Nº De Conjuntos Não Conformes Permitidos)
Até 35.000	3	0
acima de 35.000	13	1

1. O tamanho se refere à unidade de conjunto aluno
2. Cada amostra é composta por 3 (três) cadeiras e 5 (cinco) mesas

6.3.1.3.2.2 Este plano de amostragem foi estabelecido conforme a norma ABNT NBR 5426, com plano de amostragem simples, normal, nível especial de inspeção S1 e NQA 4%.

6.3.1.3. Definição do laboratório

A definição de laboratório deve seguir as condições descritas no RGCP.

6.3.1.4 Tratamento de não conformidades no processo de Avaliação de Lote

Caso haja reprovação do lote, este não deve ser liberado para comercialização e o fornecedor deve providenciar a destruição do mesmo na presença do OCP ou órgão delegado, ou a devolução ao país de origem (quando tratar-se de importação) com documentação comprobatória da providência. No caso de produto nacional, o OCP deve avaliar a possibilidade de reclassificação ou destruição do lote.

6.3.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir as condições descritas no RGCP.

7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir as condições descritas no RGCP.

8. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCPs ESTRANGEIROS

Os critérios para as atividades executadas por OCPs estrangeiros devem seguir as condições descritas no RGCP.

9. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento de Certificação devem seguir as condições descritas no RGCP.

10. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

O uso do Selo de Identificação da Conformidade deve estar de acordo com o ilustrado no Anexo A deste RAC, devendo ser aplicado na superfície inferior do assento da cadeira e na superfície inferior do porta-objeto, localizado sob o tampo da mesa. Caso a mesa não tenha porta-objeto, o selo deve ser aplicado na superfície inferior do tampo da mesa.

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 as condições descritas no RGCP.

12 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Para fins deste RAC, adotam-se os critérios gerais a seguir, complementados pelas definições contidas na Portaria vigente do RGCP.

13 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

Os critérios para Acompanhamento no Mercado devem seguir as condições descritas no RGCP.

14 PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir as condições descritas no RGCP.

ANEXO A – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

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%



ANEXO B – ENSAIOS/REQUISITOS ESPECÍFICOS POR CLASSE DIMENSIONAL

Item da norma ABNT NBR 14006	Requisito
	Requisitos dimensionais
4.2	Dimensões
	Requisitos de acabamento e segurança
4.1.3.2	Deformações de moldagem
4.3.1	Acabamento uniforme e livre de defeitos
4.3.2	Elementos removíveis sem utilização de ferramentas
4.3.3	Saliências, reentrâncias ou perfurações com bordas cortantes
4.3.4	Saliências perfurantes
4.3.5	Respingos de solda
4.3.6	Fechamento de tubos
4.3.7	Vãos
4.3.8	Furos
4.3.9	Rugosidade do tampo, do assento e do encosto
4.3.10	Nivelamento dos pés
	Requisitos de resistência mecânica e estabilidade para as mesas
6.3.1	Carga estática vertical
6.3.2	Sustentação de carga
6.3.3	Carga estática horizontal
6.3.4	Impacto vertical
6.3.5	Fadiga horizontal
6.3.6	Tombamento
6.3.7	Estabilidade
	Requisitos de resistência mecânica e estabilidade para as cadeiras
6.4.1	Carga estática no assento
6.4.2	Carga estática no encosto
6.4.3	Fadiga no assento
6.4.4	Fadiga no encosto
6.4.5	Impacto no assento
6.4.6	Impacto no encosto
6.4.7	Ponteiras dos pés
6.4.8.3	Estabilidade frontal e lateral
6.4.8.4	Estabilidade para trás
	Requisitos de marcação e identificação
7.1	Tipos de informação
7.2	Identificação de forma indelével
7.3	Informações em local externo e visível
	Ensaio do acabamento do tampo da mesa
4.3.11	Resistência à luz ultra-violeta (ABNT NBR 14535 e ABNT NBR 14006)
4.3.12 a	Brilho da superfície
4.3.12 b	Dureza do filme de revestimento
4.3.12 c	Resistência ao impacto
4.3.12 d	Resistência à abrasão
4.3.12 e	Aderência do filme
4.3.12 f	Resistência à manchas de produtos domésticos
	Requisitos para pintura e tratamento das partes metálicas
4.3.13.1	Resistência à corrosão em câmara de névoa salina
4.3.13.2	Espessura da camada
4.3.13.3	Aderência da camada

ANEXO C – ENSAIOS/REQUISITOS DE INSUMOS

Item da norma ABNT NBR 14006	Requisito
	Requisitos relativos à madeira
4.1.1.1	Origem da madeira maciça
4.1.1.2	Características da madeira maciça
4.1.2.1	Origem da madeira dos derivados de madeira
4.1.2.2	<i>Características mínimas dos componentes de madeira compensada (qualidade de colagem, deterioração e características das laminas)</i>
	Requisitos relativos a materiais metálicos
4.1.4	Requisitos para aços – as tolerâncias dimensionais devem atender aos requisitos da ABNT NBR 8261 e ABNT NBR 11888.
4.3.13.1	Resistência à corrosão

ANEXO D – ENSAIOS/REQUISITOS DE MANUTENÇÃO

Item da norma ABNT NBR 14006	Ensaio e verificações
	Verificação Dimensional
4.2	Critérios essenciais para conforto – dimensões
	Requisitos de acabamento e identificação
4.3.3	Saliências cortantes e perfurantes
4.3.5	Respingo de solda
4.3.9	Rugosidade do tampo, assento e encosto
4.3.12 d	Resistência à abrasão
	Ensaio de resistência mecânica e estabilidade da cadeira
6.4.3	Carregamento de fadiga no assento
6.4.4	Carregamento de fadiga no encosto
6.4.7	Ponteira dos pés
	Ensaio de resistência mecânica e estabilidade da mesa
6.3.1	Carga estática vertical
6.3.2	Sustentação de carga (se aplicável)
6.3.3	Carga estática horizontal
6.3.4	Impacto vertical
6.3.6	Tombamento
	Requisitos para madeira compensada
4.1.2.2	Qualidade da colagem
	Requisitos para pintura e tratamento das partes metálicas
4.3.13.1	Resistência à corrosão
4.3.13.2	Espessura da camada
4.3.13.3	Aderência da camada