



Portaria n.º 51, de 01 de fevereiro de 2013.

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 (SBAC), 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, ou sua substitutiva;

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

Considerando o objetivo de promover a segurança dos consumidores no uso de cadeiras de alimentação para crianças, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras de Alimentação para Crianças, 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 originou os Requisitos ora aprovados foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 526, de 16 de outubro de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 18 de outubro de 2012, seção 01, página 68.

Art. 3º Instituir, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para Cadeiras de Alimentação para Crianças, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido nos Requisitos ora aprovados.

§1º Estes Requisitos se aplicam a cadeiras de alimentação para crianças, do tipo alta, com ou sem bandeja, e cadeiras de encaixe em mesas.

§2º Cadeiras de alimentação que possam ser convertidas em outros itens, como cadeira baixa, cadeira baixa e mesa, andador, carrinho para crianças, balanço, bebê conforto, dispositivo de retenção para criança, cadeira reclinável para bebês, ou outros, devem atender a esses Requisitos, além de atender também à regulamentação específica para a outra função, caso exista.

§3º Estes Requisitos não se aplicam a cadeiras e assentos portáteis utilizados para alimentação de crianças que são fixados em cadeiras comuns.

Art. 4º Determinar que a partir de 18 (dezoito) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as cadeiras de alimentação para crianças deverão ser fabricadas e importadas somente em conformidade com os requisitos estabelecidos nos Requisitos ora aprovados e devidamente registradas no Inmetro.

Parágrafo único – A partir de 6 (seis) meses, contados do término do prazo estabelecido no *caput*, as cadeiras de alimentação para crianças 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 36 (trinta e seis) meses, contados da data de publicação desta Portaria, as cadeiras de alimentação para crianças 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* deste artigo não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos estabelecidos no artigo anterior.

Art. 6º Determinar 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 estabelecidos nos artigos 4º e 5º desta Portaria.

Art. 7º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA

4 DEFINIÇÕES

Para fins deste RAC, são adotadas as definições citadas no RTQ, complementadas pelas definições do RGCP.

5 MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Este RAC utiliza a certificação como mecanismo de avaliação da conformidade para cadeira de alimentação para crianças.

6 ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

6.1 Definição do Modelo de Certificação

Os modelos de certificação utilizados para os produtos contemplados por este RAC são descritos a seguir, cabendo ao fornecedor optar por um deles.

- Modelo de Certificação 4 - Ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio em amostras retiradas no comércio, conforme descrito no item 6.3 deste RAC, sendo válido somente para fabricantes nacionais que comprovem sua classificação como MPE e/ou para artesãos nacionais.
- Modelo de Certificação 5 - Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio, conforme descrito no item 6.4 deste RAC;
- Modelo de Certificação 7 - Ensaio de lote, conforme descrito no item 6.5 deste RAC.

6.2 Avaliação Inicial

Neste item são descritas as etapas iniciais do processo de avaliação da conformidade, que culminam na atestação da conformidade da cadeira.

Nota: As etapas de Solicitação de Certificação e de Análise da Solicitação e da Conformidade da Documentação descritas, respectivamente, nos itens 6.2.1 e 6.2.2 deste RAC são comuns para todos os modelos de certificação. As demais etapas de avaliação da conformidade são especificadas separadamente para cada modelo nos itens 6.3, 6.4 e 6.5 deste RAC.

6.2.1 Solicitação de Certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP de acordo com os requisitos do RGCP, juntamente com:

- a) Memorial Descritivo, conforme Anexo B deste RAC;
- b) No caso de opção de certificação pelo Modelo 4, o fornecedor deve demonstrar ao OCP qual o critério de rastreabilidade que ele utiliza;
- c) No caso de opção de certificação pelo Modelo 5, documentação do Sistema de Gestão da Qualidade em atendimento aos requisitos descritos no item 6.4.1.1 ou no item 6.4.1.2 para o caso de MPEs;
- d) No caso de opção de certificação pelo Modelo 7, identificação do tamanho do lote a ser certificado.

Nota: As MPEs devem apresentar documentos que comprovem a sua classificação, de acordo com a legislação vigente. Cabe ao OCP avaliar e validar esta classificação.

6.2.2 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.

6.3 Modelo de Certificação 4 - Ensaio de tipo seguido de verificação através de ensaio em amostras retiradas no comércio

O Modelo de Certificação 4 deve ser usado somente como opção para fabricantes nacionais que comprovem sua classificação como MPE e/ou para artesãos nacionais.

6.3.1 Plano de Ensaios Iniciais

O OCP deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC. O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 6.3.1.2.

6.3.1.1 Definição dos Ensaios, inspeções visuais e/ou medições a serem realizados

Os ensaios aplicáveis às cadeiras altas estão listados no item 6.1 do RTQ, e os ensaios aplicáveis a cadeiras de encaixe em mesa estão listados no item 6.2 do RTQ. As inspeções visuais e/ou medições a serem realizadas estão listadas nos itens 5.1.1, 5.2.5, 5.2.7.1, 5.2.7.2, 5.2.8.2, 5.2.12.1 e 5.2.15 do RTQ.

6.3.1.2 Definição da Amostragem

6.3.1.2.1 O OCP é responsável pela coleta aleatória das amostras da cadeira a ser certificada, que devem ser identificadas, lacradas e encaminhadas ao laboratório para ensaio.

6.3.1.2.2 Para cada modelo de cadeira de alimentação, o OCP deve coletar amostra (prova, contraprova e testemunha) para verificar o atendimento aos requisitos descritos no RTQ. O número de amostras e os critérios de aceitação para cada ensaio, inspeções visuais e/ou medições são especificados nas Tabelas 1 e 2 a seguir. Os ensaios devem ser realizados na ordem em que aparecem nas tabelas.

Tabela 1: Amostragem para os ensaios, inspeções visuais e/ou medições para cadeiras altas

Ensaio, inspeções visuais e/ou medições	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Inspeção visual dos materiais	1	1	1	Conforme o item 5.1.1 do RTQ
Inspeção visual dos parafusos				Conforme o item 5.2.5 do RTQ
Inspeção visual do dispositivo de retenção				Conforme os itens 5.2.7.1 e 5.2.7.2 do RTQ
Inspeção visual do mecanismo de travamento				Conforme o item 5.2.8.2 do RTQ
Inspeção visual das rodas e freios				Conforme o item 5.2.12.1 do RTQ
Ensaio de migração de elementos químicos				Conforme o item 6.1.2 do RTQ
Ensaio de névoa salina				Conforme o item 6.1.3 do RTQ
Ensaio de encolhimento de tecidos (aplicável somente para cadeiras fabricadas com tecidos que possam ser removidos para lavagem)	1	1	1	Conforme o item 6.1.4 do RTQ
Inspeção de montagem				Conforme o item 6.1.5 do RTQ
Ensaio de bordas, cantos e partes salientes				Conforme o item 6.1.6 do RTQ
Ensaio de impacto				Conforme o item 6.1.17 do RTQ
Ensaio do mecanismo de travamento				Conforme o item 6.1.11 do RTQ
Ensaio dos freios das rodas (aplicável somente para cadeiras que possuam rodas ou rodízios)				Conforme o item 6.1.15 do RTQ
Ensaio de partes pequenas				Conforme o item 6.1.9 do RTQ
Ensaio de orifícios, fendas e aberturas				Conforme o item 6.1.7 do RTQ
Partes móveis				Conforme o item 6.1.8 do RTQ
Ensaio do dispositivo de retenção				Conforme o item 6.1.10 do RTQ
Medição da altura da proteção lateral				Conforme o item 6.1.12 do RTQ
Ensaio do encosto				Conforme o item 6.1.13 do RTQ

Ensaio, inspeções visuais e/ou medições	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Ensaio dinâmico do assento (aplicável somente para cadeiras que não possuam uma base rígida sob o assento)				Conforme o item 6.1.14 do RTQ
Ensaio de carga estática vertical do assento				Conforme o item 6.1.17 do RTQ
Ensaio de carga estática vertical do apoio para pés (aplicável somente para cadeiras que possuam apoio para pés, removível ou não)				Conforme o item 6.1.17 do RTQ
Ensaio de estabilidade				Conforme o item 6.1.16 do RTQ
Ensaio da bandeja				Conforme o item 6.1.17 do RTQ
Marcações e instruções de uso				Conforme o item 6.1.18 do RTQ
Total da amostragem por marca/modelo				2

Tabela 2: Amostragem para os ensaios, inspeções visuais e/ou medições para cadeiras de encaixe em mesa

Ensaio/inspeções visuais e/ou medições	Amostragem			Critérios de Aceitação
	Prova	Contraprova	Testemunha	
Inspeção visual dos materiais	1	1	1	Conforme o item 5.1.1 do RTQ
Inspeção visual dos parafusos				Conforme o item 5.2.5 do RTQ
Inspeção visual do dispositivo de retenção				Conforme os itens 5.2.7.1 e 5.2.7.2 do RTQ
Inspeção visual do mecanismo de travamento				Conforme o item 5.2.8.2 do RTQ
Inspeção visual das rodas e freios				Conforme o item 5.2.12.1 do RTQ
Inspeção visual do apoio de pé				Conforme o item 5.2.15 do RTQ
Ensaio de migração de elementos químicos				Conforme o item 6.2.4 do RTQ
Ensaio de névoa salina				Conforme o item 6.2.5 do RTQ
Ensaio de inflamabilidade de tecidos				Conforme o item 6.2.6 do RTQ
Ensaio de encolhimento de tecidos				Conforme o item 6.2.7 do RTQ
Inspeção de montagem	1	1	1	Conforme o item 6.2.8 do RTQ
Ensaio de bordas, cantos e partes salientes				Conforme o item 6.2.9 do RTQ
Ensaio de orifícios, fendas e aberturas				Conforme o item 6.2.10 do RTQ
Partes móveis				Conforme o item 6.2.11 do RTQ
Ensaio de partes pequenas				Conforme o item 6.2.12 do RTQ
Ensaio do mecanismo de travamento				Conforme o item 6.2.14 do RTQ
Ensaio do assento				Conforme o item 6.2.17 do RTQ
Ensaio do suporte de ancoramento				Conforme o item 6.2.19 do RTQ
Ensaio do dispositivo de retenção				Conforme o item 6.2.13 do RTQ
Ensaio de estabilidade				Conforme o item 6.2.18 do RTQ
Ensaio de balanço	Conforme o item 6.2.20 do RTQ			
Medição de altura da proteção lateral	Conforme o item 6.2.15 do RTQ			
Medição de altura do encosto	Conforme o item 6.2.16 do RTQ			
Marcações e instruções de uso	Conforme o item 6.2.21 do RTQ			
Total da amostragem por marca/modelo	2	2	2	

6.3.1.2.3 Todos os ensaios, inspeções visuais e/ou medições devem ser realizados na amostra prova. Caso os resultados de todos os ensaios, inspeções visuais e/ou medições sejam conformes, o produto deve ser considerado aprovado. Caso seja verificado algum resultado não conforme na prova, a amostra deve ser considerada reprovada.

6.3.1.2.4 Caso haja reprovação da amostra prova, o fornecedor pode optar por corrigir as não conformidades apontadas pelo OCP. Nesse caso, o processo somente tem continuidade após o

fornecedor apresentar novas amostras para prova, contraprova e testemunha para a repetição de todos os ensaios, inspeções visuais e/ou medições.

6.3.1.2.5 Caso o fornecedor opte por utilizar a contraprova, esta deve ser submetida ao(s) ensaio(s), inspeções visuais e/ou medições em que a amostra prova foi reprovada. Caso seja verificado algum resultado não conforme na contraprova, a amostra e o produto devem ser considerados reprovados.

6.3.1.2.6 Caso o(s) resultado(s) do(s) ensaio(s), inspeções visuais e/ou medições realizado(s) na amostra de contraprova seja(m) conforme(s), deve(m) ser repetido(s) na amostra testemunha o(s) ensaio(s), inspeções visuais e/ou medições em que a amostra prova foi reprovada. Caso seja verificado algum resultado não conforme na testemunha, a amostra e o produto devem ser considerados reprovados, caso contrário, aprovados.

6.3.1.2.7 Caso haja reprovação da amostra testemunha e do produto, o fornecedor pode optar por tratar as não conformidades, de acordo com o item 6.3.1.4. Nesse caso, o fornecedor deve evidenciar a efetividade das ações corretivas apresentando novas amostras para prova, contraprova e testemunha para a repetição de todos os ensaios, inspeções visuais e/ou medições.

6.3.1.3 Definição do Laboratório

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

6.3.1.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para a emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.5.1 Comissão de Certificação

Os critérios para a Comissão de Certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.1.5.1.1 A análise feita pela Comissão de Certificação deve ser realizada amostralmente e não tem o objetivo de autorizar ou validar os Certificados de Conformidade, mas sim, servir para indicar melhorias no processo.

6.3.1.5.2 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade deve ter validade de 4 (quatro) anos.

6.3.1.5.2.1 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo OCP, deve conter, além das informações previstas no RGCP, no mínimo as informações a seguir:

- a) Modelo de certificação adotado;
- b) Número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório;
- c) Unidade fabril do produto certificado.

6.3.1.6 Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua substitutiva, anexando ao Sistema Orquestra o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- a) Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

6.3.2 Avaliação de Manutenção

A avaliação de manutenção deve ser programada pelo OCP, de acordo com os critérios estabelecidos nas etapas subsequentes.

6.3.2.1 Plano de Ensaio de Manutenção

Os ensaios de manutenção devem ser realizados e registrados, atendendo às etapas a seguir descritas.

6.3.2.1.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios de manutenção devem ser realizados e concluídos em até 12 (doze) meses de acordo com o item 6.3.1.1 deste RAC.

6.3.2.1.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização dos ensaios de manutenção, o OCP deve realizar a compra ou coleta aleatória das amostras dos modelos certificados. Devem ser observadas as condições descritas no item 6.3.1.2 deste RAC.

6.3.2.1.3 Definição do Laboratório

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

6.3.2.2 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 os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.2.2.1 O OCP deve emitir um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas detalhando as ações adotadas para a eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidência(s) de implementação e sua efetividade.

6.3.2.2.2 O OCP deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório, quando existentes, ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

6.3.2.3 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.3 Avaliação de Recertificação

Os critérios gerais de avaliação para a recertificação estão contemplados no RGCP. O prazo para a recertificação é de 4 (quatro) anos.

6.3.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.3.3.2 Confirmação da Recertificação

Os critérios para a confirmação da recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.4 Modelo de Certificação 5 - Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio

6.4.1 Auditoria Inicial dos Sistemas de Gestão da Qualidade

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

6.4.1.1 Além dos requisitos contemplados no item 6.2.3.1 do RGCP, o OCP deve avaliar também o SGQ do processo produtivo da cadeira de acordo com os requisitos da Tabela 3.

Tabela 3: Itens de verificação da norma ABNT NBR ISO 9001

REQUISITOS DO SGQ	ABNT NBR ISO 9001
Manual da qualidade	4.2.2

6.4.1.2 Para MPE, a avaliação do SGQ do processo produtivo da cadeira deve ser realizada pelo OCP com base na abrangência do processo de Certificação e conforme a Tabela 4 a seguir.

Tabela 4: Itens de verificação da norma ABNT NBR ISO 9001 para MPE

REQUISITOS DO SGQ	ABNT NBR ISO 9001
Controle de registros	4.2.4
Comunicação com o cliente	7.2.3
Processo de aquisição	7.4.1
Verificação do produto adquirido	7.4.3
Identificação e rastreabilidade	7.5.3
Preservação do produto	7.5.5
Satisfação do cliente	8.2.1
Monitoramento e medição de produto	8.2.4
Controle de produto não conforme	8.3
Ação corretiva	8.5.2

6.4.2 Plano de Ensaios Iniciais

O OCP deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os critérios estabelecidos no RGCP e neste RAC. O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 6.4.2.2.

6.4.2.1 Definição dos Ensaios, inspeções visuais e/ou medições a serem realizados

Os ensaios aplicáveis às cadeiras altas estão listados no item 6.1 do RTQ, e os ensaios aplicáveis a cadeiras de encaixe em mesa estão listados no item 6.2 do RTQ. As inspeções visuais e/ou medições a serem realizadas estão listadas nos itens 5.1.1, 5.2.5, 5.2.7.1, 5.2.7.2, 5.2.8.2, 5.2.12.1 e 5.2.15 do RTQ.

6.4.2.2 Definição da Amostragem

Os critérios para definição da amostragem devem seguir as condições estabelecidas no item 6.3.1.2 deste RAC.

6.4.2.3 Definição do Laboratório

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

6.4.2.4 Tratamento de não conformidades na etapa de Avaliação Inicial

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.4.2.5 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para a emissão do Certificado de Conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.4.2.5.1 Comissão de Certificação

Os critérios para a Comissão de Certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.4.2.5.1.1 A análise feita pela Comissão de Certificação deve ser realizada amostralmente e não tem o objetivo de autorizar ou validar os Certificados de Conformidade, mas sim, servir para indicar melhorias no processo.

6.4.2.5.2 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade deve ter validade de 4 (quatro) anos.

6.4.2.5.2.1 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo OCP, deve conter, além das informações previstas no RGCP, no mínimo as informações a seguir:

- a) Modelo de certificação adotado;
- b) Número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório;
- c) Unidade fabril do produto certificado.

6.4.2.6 Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua substitutiva, anexando ao sistema o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- a) Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

6.4.3 Avaliação de Manutenção

A avaliação de manutenção deve ser programada pelo OCP, de acordo com os critérios estabelecidos nas etapas subsequentes.

6.4.3.1 Auditoria de Manutenção

6.4.3.1.1 Os critérios da auditoria de manutenção estão contemplados no RGCP. A auditoria deve ser realizada e concluída a cada 12 (doze) meses.

6.4.3.1.2 O OCP deve avaliar o SGQ do fabricante de acordo com o item 6.4.1 deste RAC.

6.4.3.2 Plano de Ensaio de Manutenção

Estes ensaios devem ser realizados e registrados, atendendo às etapas a seguir descritas.

6.4.3.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios de manutenção devem ser realizados e concluídos em até 12 (doze) meses de acordo com o item 6.4.2.1 deste RAC.

6.4.3.2.2 Definição da amostragem de Manutenção

Para a realização dos ensaios de manutenção, o OCP deve realizar a compra ou coleta aleatória das amostras. Devem ser observadas as condições descritas no item 6.3.1.2 deste RAC.

6.4.3.2.3 Definição do Laboratório

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

6.4.3.3 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 os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.4.3.3.1 O OCP deve emitir um Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas detalhando as ações adotadas para eliminação da(s) não conformidade(s) e a(s) evidência(s) de implementação e sua efetividade.

6.4.3.3.2 O OCP deve anexar os relatórios de ensaios fornecidos pelo laboratório, quando existentes, ao Relatório de Acompanhamento de Ações Corretivas.

6.4.3.4 Confirmação da Manutenção

Os critérios de confirmação da manutenção devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.4.4 Avaliação de Recertificação

Os critérios gerais de avaliação para a recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O prazo para a recertificação é de 4 (quatro) anos.

6.4.4.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação

Os critérios para tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.4.4.2 Confirmação da Recertificação

Os critérios para confirmação da recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.5 Modelo de Certificação 7 - Ensaio de lote

6.5.1 Plano de Ensaios

O OCP deve elaborar o plano de ensaios iniciais conforme os requisitos estabelecidos no RGCP e neste RAC. O plano de ensaios iniciais deve contemplar a amostragem especificada no item 6.5.1.2.

6.5.1.1 Definição dos Ensaios, inspeções visuais e/ou medições a serem realizados

Os ensaios aplicáveis às cadeiras altas estão listados no item 6.1 do RTQ, e os ensaios aplicáveis a cadeiras de encaixe em mesa estão listados no item 6.2 do RTQ. As inspeções visuais e/ou medições a serem realizadas estão listadas nos itens 5.1.1, 5.2.5, 5.2.7.1, 5.2.7.2, 5.2.8.2, 5.2.12.1 e 5.2.15 do RTQ.

6.5.1.2 Definição da Amostragem

6.5.1.2.1 O OCP é responsável pela coleta aleatória das amostras da cadeira a ser certificada, por marca/modelo, conforme a Tabela 5 a seguir.

Tabela 5: Amostragem para os ensaios para a certificação dos modelos das cadeiras

Ensaios	Tamanho do Lote	Amostragem		
		Prova	Contra-prova	Testemunha
Conforme Tabelas 1 e 2 deste RAC	1 a 1.000	2	2	2
	1001 a 5.000	4	4	4
	5.001 a 10.000	10	10	10
	Igual ou acima de 10.001	20	20	20

6.5.1.2.2 A amostragem da Tabela 5 deve ser dividida proporcionalmente aos ensaios, inspeções visuais e/ou medições estabelecidos pelas Tabelas 1 e 2 deste RAC.

6.5.1.2.3 A amostra deve ser identificada, lacrada e encaminhada ao laboratório, de acordo com o estabelecido em procedimento específico do OCP.

6.5.1.2.4 Todos os ensaios, inspeções visuais e/ou medições devem ser realizados na amostra prova. Caso os resultados de todos os ensaios, inspeções visuais e/ou medições sejam conformes, o produto deve ser considerado aprovado. Caso seja verificado algum resultado não conforme na prova, a amostra deve ser considerada reprovada.

6.5.1.2.5 Caso haja reprovação da amostra prova, o fornecedor pode optar por utilizar a contraprova, submetendo-a ao(s) ensaio(s), inspeções visuais e/ou medições em que a amostra prova foi reprovada. Caso seja verificado algum resultado não conforme na contraprova, a amostra e o produto devem ser considerados reprovados.

6.5.1.2.6 Caso o(s) resultado(s) do(s) ensaio(s), inspeções visuais e/ou medições realizado(s) na amostra de contraprova seja(m) conforme(s), deve(m) ser repetido(s) na amostra testemunha o(s) ensaio(s), inspeções visuais e/ou medições em que a amostra prova foi reprovada. Caso seja verificado algum resultado não conforme na testemunha, a amostra e o produto devem ser considerados reprovados, caso contrário, aprovados.

6.5.1.3 Definição do Laboratório

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

6.5.2 Tratamento de não conformidades

Caso haja reprovação do lote, o produto não pode ser liberado para comercialização no mercado nacional.

6.5.3 Emissão do Certificado de Conformidade

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.5.3.1 Comissão de Certificação

Os critérios para a Comissão de Certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.5.3.2 Certificado de Conformidade

O Certificado de Conformidade tem sua validade indeterminada, sendo válida apenas para o lote em questão, que deve ser mencionado no Certificado.

6.5.3.2.1 O Certificado de Conformidade, como um instrumento formal emitido pelo OCP, deve conter, além das informações previstas no RGCP, no mínimo as informações a seguir:

- a) Modelo de certificação adotado;
- b) Identificação do lote (número da LI, número de série dos produtos que compõem o lote, quantidade, data de fabricação), quando aplicável;
- c) Número e data do Relatório de Ensaio expedido pelo laboratório;
- d) Unidade fabril do produto certificado.

6.5.3.3 Registro do Objeto

Após a emissão do Certificado de Conformidade, o fornecedor deve solicitar o Registro do Objeto junto ao Inmetro, conforme Portaria Inmetro nº 491/2010 ou sua substitutiva, anexando ao Sistema Orquestra o seguinte documento, além daqueles exigidos pela referida Portaria:

- a) Contrato de relação comercial entre fabricante/importador e fornecedor, quando o fornecedor não for o fabricante/importador do objeto a ser registrado.

7 TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

Os critérios para tratamento de reclamações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

8 ATIVIDADES EXECUTADAS POR OACs ESTRANGEIROS

Os critérios para atividades executadas por OACs estrangeiros devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9 ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento de Certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

10 SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e no Anexo A deste RAC.

11 AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios para Autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e na Portaria de Registro de Objeto vigente.

12 RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

Os critérios para responsabilidades e obrigações devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e neste RAC.

13 ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

Os critérios para acompanhamento no mercado devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

14 PENALIDADES

Os critérios para aplicação de penalidades devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

15 DENÚNCIAS

O Inmetro disponibiliza os seguintes canais da Ouvidoria para denúncias, reclamações e sugestões:

- e-mail: ouvidoria@inmetro.gov.br;
- Telefone: 0800 285 18 18;
- Sítio: www.inmetro.gov.br/ouvidoria.

ANEXO A – MODELOS PARA O SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

A.1 O Selo de Identificação da Conformidade deve ser apostado no produto e na embalagem, de forma clara, indelével 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%



Figura A.1 – Formatos e Dimensões do Selo de Identificação da Conformidade.

ANEXO B – MEMORIAL DESCRITIVO

B.1 O Memorial Descritivo deve conter, no mínimo, as seguintes informações:

DADOS GERAIS

Razão social do fabricante/importador:

Nome e endereço do fabricante:

Modelos de cadeira:

Denominações comerciais:

CARACTERÍSTICAS GERAIS DA CADEIRA

Material:

Processo de Fabricação:

Dimensões:

Tipo de cadeira: () cadeira alta () cadeira de encaixe em mesa

Capacidade de carga:

POSICIONAMENTO DAS MARCAÇÕES OBRIGATÓRIAS (SELO)

Marca do fabricante e ou importador: como está posicionada.

ANEXOS

Desenhos e/ou Catálogos Técnicos.

Data do Documento Assinaturas dos responsáveis do fornecedor

Analisado pelo OCP em: ____/____/____