



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 1/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

SUMÁRIO

- 1 Objetivo
- 2 Referências normativas
- 3 Definições
- 4 Siglas
- 5 Descrição do processo de certificação
- 6 Manutenção da certificação
- 7 Marcação dos produtos certificados
- 8 Disposições transitórias

ANEXO A – Modelo exemplificado para Memorial Descritivo

ANEXO B – Modelo de Planilha de Detalhamento da Linha

Histórico das revisões

Revisão	Data	Descrição da alteração	Observações
02	19/12/2011	Item 6 b) alteração na periodicidade	
03	04/04/2012	Nota 1 do item 5.6	
04	22/08/2012	Revisão geral	
05	14/01/2014	Exclusão das normas ABNT NBR 12666 ABNT NBR 12743 e ABNT NBR 13960	
06	23/11/2017	Revisão geral	
07	20/12/2017	Alteração na tabela 2	
08	06/09/2018	Inclusão de informação no item 1 referente ao prazo para adequação a revisão da norma ABNT NBR 13962.	

Elaboração	Verificação	Aprovação
Joseanne Costa	Viviane Cavalcante	Sergio Pacheco
Assistente Técnico	Assistente Técnico	Gerente de Certificação Produto



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 2/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

1 Objetivo

Este procedimento específico estabelece o processo para concessão e manutenção da certificação de móveis de escritório – cadeira em conformidade com a norma ABNT NBR 13962, bem como da qualificação de fornecedores de componentes.

Este procedimento específico atende aos requisitos do modelo 5 de certificação recomendado pela norma ABNT NBR ISO/IEC 17067.

Este procedimento específico complementa os requisitos estabelecidos no PG-02 – Avaliação da Conformidade, cujo conhecimento pelo fornecedor é crítico para o completo entendimento do processo.

As cadeiras, objetos desta certificação, só poderão ser fabricadas de acordo com os requisitos descritos neste procedimento até junho de 2019 devido à revisão da norma ABNT NBR 13962.

Após junho/2019, as cadeiras devem seguir obrigatoriamente o PE-417.

2 Referências normativas

Os documentos relacionados a seguir contêm disposições que, ao serem citadas neste texto, constituem prescrições válidas para este procedimento. As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como os documentos estão sujeitos a revisão, recomenda-se àqueles que utilizem este procedimento, que verifiquem a conveniência de utilização de edições mais recentes dos documentos indicados. A ABNT mantém registros dos documentos válidos atualmente.

ABNT NBR 13962:2006	Móveis para escritório – Cadeiras
ABNT NBR 9050:2015	Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos
ABNT NBR ISO/IEC 17067:2015	Avaliação da conformidade - Fundamentos para certificação de produtos e diretrizes de esquemas para certificação de produtos
PG-02	Avaliação da Conformidade

OBS.: O documento PG-02 pode ser encontrado na sua versão mais atualizada no link:

<http://www.abnt.org.br/certificacao/downloads>

3 Definições

Para os efeitos deste procedimento são adotadas as definições constantes no item 2 e as demais definições abaixo:

3.1 Linha

Estilo de design que define o aspecto geral de uma coleção, possuindo uma nomenclatura própria que caracterize este produto no mercado, normalmente apresentada em catálogos ou em sites eletrônicos.



A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

3.2 Família de Produtos

Conjunto de produtos de características construtivas essencialmente semelhantes, originados de um mesmo processo produtivo, e que, **dentro de uma mesma linha**, determina o seu uso, podendo estar classificada em uma das seguintes 4 famílias:

- Diálogo fixa;
- Diálogo giratória;
- Operacional;
- Operacional alta;

3.2.1 Diferenciações dentro da família

3.2.1.1 Cadeiras de diálogo fixas

Dentro de uma mesma família, as cadeiras fixas vão se diferenciar pelos tipos de pés, podendo ser enquadradas como:

- a) 4 pés;
- b) Pé trapézio;
- c) Pé ski.

3.2.1.2 Cadeiras Operacionais e cadeiras operacionais altas

Dentro de uma mesma família as cadeiras operacionais vão se diferenciar pelo tipo, podendo ser enquadradas como Tipo A, Tipo B ou Tipo C, dependendo da quantidade de regulagens, conforme definido na norma ABNT NBR 13962.

3.3 Memorial descritivo

Documento de caráter técnico elaborado pelo fornecedor, em língua portuguesa, que define as características dimensionais, as características de desempenho, a matéria-prima e os componentes (caso sejam adquiridos de terceiros, devem fornecer o nome do fabricante do componente) necessários à fabricação do produto.

É obrigatório para certificação que o memorial descritivo apresente os seguintes detalhamentos:

- a) Desenho em vista expandida que descreva todos os componentes;
- b) Componentes adquiridos de terceiros com os respectivos fabricantes;
- c) Data e responsável pela aprovação do projeto;
- d) Linha e modelo;
- e) Código de identificação do projeto.

Nota 1: No anexo A deste procedimento é apresentado um modelo exemplificado para memorial descritivo.

Nota 2: O fornecedor deve apresentar o Memorial descritivo para cada modelo, objeto da certificação.

3.4 Manual técnico

Manual ou instruções, em língua portuguesa, contendo a classificação e as informações necessárias que especifiquem as condições mínimas para armazenamento, uso e regulagem, instalação, recomendações de segurança, transporte e descarte final do produto.



A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

3.5 Modelos derivados

Um modelo derivado é uma variação de um modelo certificado, cujo componente alterado foi ensaiado e aprovado em outro modelo certificado e não altera as características básicas do produto e materiais, não sendo requeridos ensaios adicionais.

Os componentes que podem ser alterados são:

- a) Tipo de rodízio (desde que ambos tenham sido ensaiados ou caso o rodízio seja certificado pela ABNT)
- b) Capa do encosto;
- c) Apoia-braço;

Os materiais que podem ser alterados são:

- a) Tipo, material e cor do tecido;
- b) Cor do polímero usado na injeção de peças plásticas;

3.6 Componentes estruturais

Peças estruturais, de fabricação própria ou de terceiros, necessárias para montagem da cadeira.

Para fins deste procedimento específico, são considerados os seguintes componentes estruturais para montagem de cadeiras:

- a) Chassi do encosto;
- b) Carenagem do assento;
- c) Espumas;
- d) Lâmina de regulação do encosto
- e) Mecanismo;
- f) Braço (regulável ou fixo);
- g) Pistão;
- h) Base;
- i) Pés (no caso de cadeira fixa);

3.7 Fornecedor de cadeiras

Este procedimento específico estabelece o processo de certificação para as seguintes categorias de fornecedores:

- Categoria 1) Empresa que fabrica em sua unidade fabril, no mínimo, o chassi, o mecanismo e a espuma, podendo adquirir os demais componentes de terceiros, e realiza a montagem e tapeçaria na própria empresa;
- Categoria 2) Empresa que, embora fabrique parte dos componentes estruturais da cadeira, não fabrica o chassi, o mecanismo e a espuma internamente, e realiza a montagem e tapeçaria na própria empresa;
- Categoria 3) Empresa que adquire todos os componentes estruturais de terceiros e realiza a montagem e a tapeçaria na própria empresa;
- Categoria 4) Empresa que adquire os componentes estruturais de terceiros, podendo ou não realizar a montagem na própria empresa.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 5/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

3.8 Fornecedor de componentes

Empresa que fornece ao mercado os componentes da cadeira. Caso o fornecedor de componentes adquira componentes de terceiros, deve garantir a realização de ensaios nos lotes recebidos, de forma a confirmar que estão em conformidade às especificações.

4 Siglas

As siglas empregadas no texto deste procedimento específico são as seguintes:

- IAF - International Accreditation Forum
- PE - Procedimento Específico
- PG - Procedimento Geral
- RAT - Relatório de Atividade Técnica
- QAPP - Questionário de Avaliação Preliminar de Produto

5 Descrição do processo de certificação

5.1 Documentação requerida

5.1.1 O QAPP deve ser preenchido pelo fornecedor e encaminhado a ABNT com, no mínimo, as informações abaixo:

- a) Modelos a serem certificados;
- b) Razão social, CNPJ/CPF, endereço completo e nome fantasia (quando aplicável), do fornecedor;
- c) Razão social, CNPJ/CPF, endereço completo e nome fantasia (quando aplicável), do fabricante (no caso deste ser distinto do fornecedor);
- d) Pessoa para contato e, quando aplicável, telefone e endereço eletrônico;
- e) Endereço completo da unidade fabril de produção das famílias de produtos a serem certificados.

5.1.2 A partir das informações preenchidas no QAPP, a ABNT emite proposta/contrato. Após o aceite da proposta/contrato pelo fornecedor, este envia para a ABNT a seguinte documentação:

- a) Memorial descritivo de cada produto a ser certificado, em língua portuguesa, conforme modelo apresentado no anexo A, e manual técnico, caracterizando cada produto conforme estabelecido nos itens 3.1, 3.2 e 3.3;
- b) Manual técnico dos produtos, em língua portuguesa, conforme estabelecido no item 3.4;
- c) As empresas importadoras ou que adquiram o produto acabado de outros fabricantes devem apresentar a comprovação da formalização da representação legal entre o fabricante e a empresa solicitante da certificação, que explicita a responsabilidade legal com relação aos produtos a serem certificados;
- d) Cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- e) Cópia do CNPJ.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 6/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.2 Análise Preliminar do Processo

A documentação é analisada preliminarmente quanto a completeza, resolvendo-se junto ao fornecedor eventuais pendências.

5.3 Visita Técnica

Após a etapa anterior, deve ser realizada uma visita técnica às instalações do fornecedor para verificar os seguintes pontos:

- a) O fornecedor tem conhecimento dos requisitos apresentados neste PE, bem como dirimir dúvidas a respeito do processo de certificação;
- b) As condições de fabricação e infraestrutura;
- c) O fornecedor possui os documentos de SGQ e controle de processo, conforme solicitado neste PE;
- d) Confirmação dos produtos a serem certificados e a completeza dos seus respectivos memoriais descritivos;
- e) Avaliação dos memoriais descritivos e seus componentes estruturais, bem como sua rastreabilidade em relação a avaliação dos fornecedores (caso aplicável).
- f) Identificação clara das famílias e análise da Planilha de detalhamento, objeto da certificação;
- g) Definição junto ao fornecedor quais são os modelos representativos das famílias e que devem ser produzidos até a data da auditoria de certificação;
- h) Ensaaios necessários, quantidade de amostras e laboratório.

5.3.1 Modelos representativos

A avaliação dos modelos necessários para caracterizar uma determinada família deve considerar as características a seguir e será determinada pela ABNT, em comum acordo com o fornecedor.

- a) Variabilidade da estrutura;
- b) Presença de componentes diferenciadores que requerem ensaios;
- c) Presença de dispositivos de regulagem.

Os modelos representativos para cadeiras de escritório devem englobar as particularidades de cada linha, tais como:

- a) Tipos de base (seja fixa ou giratória);
- b) Tipos de mecanismos (A, B ou C);
- c) Tipo de rodízio (caso estes não sejam certificados);
- d) Tipo de apoia-braços

Nota: Não deve ser englobado nos produtos a serem certificados, cadeiras com dispositivos não contemplados na norma ABNT NBR 13962 (ex.: apoio de cabeça ou prancheta), nas demais normas de referência ou cuja metodologia não está descrita neste PE.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 7/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.4 Auditoria de Certificação

Uma vez eliminadas quaisquer dúvidas ou pendências da documentação, bem como solucionadas quaisquer observações apontadas na visita técnica, será realizada a auditoria de certificação, que deve abranger os seguintes aspectos:

5.4.1 Avaliação da Documentação Técnica

O auditor deve avaliar todos os documentos técnicos necessários à fabricação e venda do produto, conforme detalhado abaixo:

- a) Norma técnica ABNT NBR 13962;
- b) Memoriais descritivos (em língua portuguesa) referentes aos produtos, objetos da certificação, que atendam ao exposto nos itens 3.1 e 3.2;
- c) Manual técnico que atenda ao disposto no item 3.3;
- d) Documentação técnica referente ao controle de processo em atendimento ao item 5.4.3
- e) Documentos necessários ao Sistema de Gestão da Qualidade em atendimento ao item 5.4.2.

No caso de cadeiras cujos componentes sejam adquiridos de fornecedores (conforme 3.8), o auditor deve avaliar se os memoriais descritivos apresentam o modelo e nome do fornecedor fabricante destes componentes. Caso não esteja estabelecido no memorial descritivo o auditor deve evidenciar como “observação” e informar no RAT da auditoria os fornecedores destes componentes.

Neste caso, o fornecedor deve adequar o seu memorial descritivo e encaminhar a ABNT. O parecer para certificação somente será emitido após a adequação do memorial descritivo.

5.4.2 Requisitos de Sistema de Gestão

Caso o fornecedor tenha o sistema de gestão da qualidade certificado pela ABNT ou por outro organismo de certificação acreditado por entidade membro do acordo de reconhecimento multilateral do IAF, a ABNT pode optar pela não realização da auditoria de itens de sistema de gestão da qualidade, porém deve avaliar os itens pertinentes ao processo produtivo e que possam impactar os produtos, objetos da certificação.

No caso da certificação ter sido feita por outro organismo de certificação, a ABNT deve solicitar cópias dos relatórios das auditorias realizadas, tratamento das não conformidades encontradas, bem como informações sobre suspensão ou cancelamento da certificação, de forma a confirmar a manutenção do sistema de gestão da qualidade do fornecedor, bem como se seu escopo abrange os produtos sujeitos à certificação.

Caso seja evidenciado que o sistema de gestão da qualidade não está implementado adequadamente, não está válido ou não abrange a realização dos produtos sujeitos à certificação, a ABNT deve realizar auditoria no Sistema de Gestão da Qualidade do fornecedor.

Caso a certificação do fornecedor seja aceita pela ABNT, mas, entretanto, sejam detectados problemas no sistema de gestão da qualidade durante a auditoria do produto, a ABNT irá registrá-las como não conformidades, cabendo ao fornecedor tomar as ações corretivas necessárias para dar continuidade ao processo.

5.4.2.1 Controle de documentos

O fornecedor deve assegurar que todos os documentos necessários para a realização do produto sejam aprovados, atualizados, distribuídos e controlados, evitando o uso de documentos obsoletos.



A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.4.2.2 Controle de registros

O fornecedor deve manter registros dos controles e testes que influenciam na qualidade do produto.

5.4.2.3 Treinamento

O fornecedor deve determinar os requisitos mínimos de treinamento para execução das tarefas inerentes à fabricação e comercialização, garantindo a qualidade do produto.

5.4.2.4 Ação corretiva

O fornecedor deve executar ações corretivas para eliminar as causas de não-conformidades, assegurando que elas não venham a ocorrer novamente.

5.4.2.5 Análise crítica dos requisitos relacionados ao produto

O fornecedor deve analisar criticamente os requisitos relacionados ao produto. Esta análise crítica deve ser realizada antes da empresa assumir o compromisso de fornecer um produto para o cliente, mantendo registro desta análise crítica, e deve assegurar que:

- a) Os requisitos do produto estão definidos;
- b) O fabricante tem a capacidade para atender aos requisitos definidos.

5.4.3 Requisitos de controle de processo

O auditor deve avaliar os procedimentos referentes ao controle de processo, identificando no RAT, caso algum dos documentos solicitados neste procedimento não seja pertinente a determinada Categoria de fornecedor.

5.4.3.1 Controle de recebimento do produto

O fornecedor deve estabelecer e implementar inspeção e verificação no recebimento dos produtos adquiridos de seus fornecedores, para assegurar que atendem aos requisitos especificados.

O fornecedor deve estabelecer e implementar uma sistemática de inspeção de forma a assegurar que os componentes adquiridos para os modelos certificados sejam iguais aos ensaiados no processo de fabricação.

Caso adquira componentes de terceiros, o fornecedor deve registrar em seu processo o recebimento dos componentes estruturais abaixo, de forma a poder ser rastreado sua utilização nos modelos certificados durante a auditoria.

- a) Rodízios;
- b) Pistão;
- c) Braços;
- d) Bases.

O fornecedor deve estabelecer a forma de inspeção e avaliação dos componentes adquiridos de terceiros, de forma a garantir sua qualidade.

Caso o fornecedor receba também os demais componentes estruturais de outros fornecedores, estes devem ser avaliados pela ABNT durante o processo de certificação, conforme descrito em 5.4.5. Caso os fornecedores tenham sido avaliados junto a ABNT, não será necessário ser auditado novamente.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 9/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.4.3.2 Controle da produção

O fornecedor deve realizar a produção com o uso de equipamentos adequados, implementando medição (quando pertinente) e monitoramento, fornecendo instruções de trabalho e informações claras que descrevam as características do produto.

Caso o fornecedor seja da categoria 1, 2 ou 3, o auditor deve evidenciar na produção as instruções técnicas e especificações para os seguintes processos, caso sejam aplicáveis:

- a) Matrizaria;
- b) Injeção de peças plásticas;
- c) Injeção de espumas;
- d) Corte, dobra e usinagem;
- e) Pintura;
- f) Tapeçaria;
- g) Montagem final.

Caso a empresa realize externamente alguma das atividades, deve realizar o processo de controle de recebimento das peças após esta atividade, a fim de evidenciar o seu atendimento a requisitos pré-definidos no processo.

Caso a empresa não realize alguma das atividades, deve ser informado no RAT de auditoria.

5.4.3.3 Identificação e rastreabilidade do produto

O fornecedor deve estabelecer um meio de identificar o produto ao longo da realização da produção e após a entrega, para fins de garantia posterior.

Nota: a rastreabilidade durante o processo deve ser feita, no mínimo, através de ordens de produção.

5.4.3.4 Inspeção e ensaios do produto

O fornecedor deve estabelecer e implementar inspeção e verificação durante e após a fabricação para garantir que as características do produto estão sendo atendidas. Produtos não conformes devem ser retidos e corrigidos, e a causa da não conformidade deve ser identificada e eliminada. O produto só deve ser liberado quando atender aos requisitos exigidos.

Cabe ao fornecedor garantir que todos os produtos certificados sejam liberados, após a certificação, com o uso de selo de identificação da Marca de Conformidade ABNT.

5.4.3.5 Controle de dispositivos de medição e monitoramento

O fornecedor deve determinar as medições e monitoramentos a serem realizados nos produtos, bem como os dispositivos necessários, assegurando que estejam devidamente calibrados e utilizados de forma correta.

Os resultados devem ser registrados e mantidos, e deve ser tomada ação apropriada em qualquer produto ou dispositivo afetado.

5.4.3.6 Controle de produto não conforme

O fornecedor deve assegurar que os produtos que não estejam conformes com os requisitos especificados sejam identificados e controlados para evitar seu uso ou entrega, devendo também definir os responsáveis para tomar as ações necessárias.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 10/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.4.3.7 Preservação do produto

O fornecedor deve preservar o produto durante o processo interno e a entrega no destino pretendido, a fim de manter a conformidade com os requisitos.

5.4.3.8 Tratamento de reclamações

A empresa 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 responsável formalmente designado para tal, 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;
 - Estimula e analisa os resultados, bem como toma providências devidas, em função das estatísticas das reclamações recebidas;
 - Define responsabilidades quanto ao tratamento das reclamações;
- b) Uma pessoa ou equipe formalmente designada, devidamente capacitada e com liberdade para o devido tratamento às reclamações;
- c) A empresa deve garantir o treinamento da toda equipe envolvida com o tratamento de reclamações, contemplando no mínimo: Noções sobre a Lei 8.078 de 11 de setembro de 1990 sobre a proteção do consumidor, a política de tratamento de reclamações da organização e o procedimento a ser adotado na atividade.
- d) Conforme exigência de legislação aplicável, 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 de forma que permita visualizar a situação de cada reclamação de clientes dos últimos 18 meses;
- g) Realização de análise crítica anual das reclamações recebidas e evidências da implementação das correspondentes ações corretivas, bem como das oportunidades de melhorias.

5.4.4 Requisitos adicionais

5.4.4.1 Compras

Caso o fornecedor não produza todos os componentes, deve estabelecer um procedimento que descreva o processo de compra e aquisição de componentes que englobe, no mínimo:

- a) Assegurar que o produto comprado está conforme com as especificações de compra;
- b) A informação deve descrever claramente o produto a ser comprado;
- c) Deve ser assegurado que o produto comprado vai ao encontro dos requisitos de compra especificados;



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 11/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

- d) O tipo e a extensão do controle necessários para avaliação dos produtos adquiridos deve depender do efeito nos processos subsequentes de realização;
- e) Registrar os resultados das avaliações e ações de seguimento;

5.4.4.2 Avaliação de fornecedores

O fornecedor deve estabelecer uma sistemática para seleção, avaliação e qualificação de fornecedores de forma a garantir a qualidade de produtos e/ou serviços adquiridos. Esta sistemática deve estar formalizada pelo fornecedor.

5.4.5 Fornecedores de componentes

São considerados fornecedores de componentes estruturais de cadeiras os fabricantes que produzem qualquer um dos componentes a seguir:

- a) Chassi do encosto;
- b) Carenagem do assento;
- c) Espumas;
- d) Lâmina de regulagem do encosto
- e) Mecanismo;
- f) Braço (regulável ou fixo);
- g) Pistão;
- h) Base;
- i) Pés (no caso de cadeira fixa);
- j) Rodízio.

Além dos requisitos estabelecidos de 5.4.2.1 a 5.4.2.4, os fornecedores de componentes devem possuir uma sistemática de controle de processo conforme o item 5.4.5.1.

5.4.5.1 Requisitos de Controle de Processo

5.4.5.1.1 Controle de recebimento do produto

O fabricante deve estabelecer e implementar inspeção e verificação no recebimento da matéria-prima adquirida de seus fornecedores, para assegurar que atendem aos requisitos especificados.

O fabricante deve manter em seus registros os certificados do aço e dos polímeros recebidos, de forma a assegurar que estão conforme as especificações solicitadas na compra.

O fabricante deve estabelecer e implementar uma sistemática de amostragem, inspeção e ensaios de forma a assegurar que os componentes adquiridos de terceiros atendem aos requisitos internos de compra, bem como atendem aos ensaios específicos do componente adquirido especificados na norma ABNT NBR 13962.

A amostragem deve ser baseada na norma ABNT NBR 5426 de forma a garantir que o lote adquirido de terceiros esteja conforme. Deve estar evidenciado nos documentos internos da empresa a metodologia empregada.

5.4.5.1.2 Controle da produção

A empresa deve realizar a fabricação com o uso de equipamentos adequados, implementando medição (quando pertinente) e monitoramento, fornecendo instruções de trabalho e informações claras que descrevam as características do produto.



A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.4.5.1.3 Identificação e rastreabilidade do produto

A empresa deve estabelecer um meio de identificar o produto ao longo da realização da produção e após a entrega, para fins de garantia posterior.

5.4.5.1.4 Inspeção e ensaios do produto

A empresa deve estabelecer e implementar inspeção e verificação durante e após a fabricação para garantir que as características do produto estão sendo atendidas. Produtos não-conformes devem ser retidos e corrigidos, e a causa da não conformidade deve ser identificada e eliminada. O produto só deve ser liberado quando atender aos requisitos exigidos.

5.4.5.1.5 Controle de dispositivos de medição e monitoramento

A empresa deve determinar as medições e monitoramentos a serem realizados nos produtos, bem como os dispositivos necessários, assegurando que estejam devidamente calibrados e utilizados de forma correta.

Os resultados devem ser registrados e mantidos, e deve ser tomada ação apropriada em qualquer produto ou dispositivo afetado.

5.4.5.1.6 Controle de produto não conforme

A empresa deve assegurar que os produtos que não estejam conformes com os requisitos especificados sejam identificados e controlados para evitar seu uso ou entrega, devendo também definir os responsáveis para tomar as ações necessárias.

5.4.5.1.7 Preservação do produto

O fabricante deve preservar o produto durante o processo interno e a entrega no destino pretendido, a fim de manter a conformidade com os requisitos.

5.5 Condições de amostragem inicial:

Os produtos da Linha devem ser avaliados por família e por unidade produtiva.

A avaliação inicial será realizada através dos modelos representativos (5.3.1) que caracterizam uma determinada família, e será determinada pela ABNT, em comum acordo com o fornecedor, baseado na planilha de detalhamento da Linha, conforme anexo B, contendo todos os modelos das famílias.

Os modelos representativos para cadeiras de escritório devem englobar as particularidades de cada linha, tais como:

- Tipos de base;
- Tipos de mecanismos (A, B ou C);
- Tipo de rodízio (caso estes não sejam certificados);
- Tipo de apoia-braços (para redução de custo, se a família possuir mais de um tipo de apoia braços, os ensaios de resistência e durabilidade dos apoia-braços podem ser realizados em um só modelo de família, se não houver alteração na fixação no assento/modelo de assento. Já os ensaios de avaliação dimensional e estabilidade, são influenciados com o modelo da família);
- Todos os conjuntos de assento/encosto (baixo, médio e alto). No caso de modelos da mesma família que varie somente a altura do encosto, é permitido realizar todos os ensaios da norma no modelo de encosto alto, e nos outros modelos de encosto (médio e baixo) só realizar a avaliação dimensional. Pois, quanto



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 13/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

maior a altura, maior a instabilidade e menor a resistência. Dessa forma, avalia-se a família pelo modelo mais crítico.

Nota: Sempre que possível, as amostras escolhidas devem contemplar o braço. Os ensaios realizados em um modelo com braço valem para o modelo sem braço, mas não ao contrário.

As amostras devem ser escolhidas aleatoriamente entre produtos já vendidos, sempre que possível.

O auditor deve coletar na expedição do fabricante as amostras de cada família de produtos a serem certificados para os ensaios definidos no item 5.6.

As amostras para ensaios devem ser compostas de prova, contraprova e testemunha.

Caso fornecedor, mediante formalização à ABNT, não quiser coletar amostras de contraprova e testemunha, o fornecedor não poderá contestar os resultados obtidos na amostra de prova.

Caso a amostra seja reprovada, a empresa deve encaminhar à ABNT um plano com as ações corretivas tomadas para correção do produto e solicitar uma nova coleta.

As amostras de contraprova e testemunha devem ser lacradas pelo auditor da ABNT e armazenadas pelo fabricante até que todos os ensaios estejam concluídos.

A equipe auditora deve preencher o RAT a ser enviado à ABNT. As amostras coletadas devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT.

Devem ser encaminhados pela empresa, junto com as amostras lacradas, os seguintes documentos:

- a) Nota Fiscal referente às amostras;
- b) Solicitação de ensaios laboratoriais devidamente assinada pelo auditor;
- c) Memorial descritivo, conforme definido no Anexo A, de cada amostra encaminhada;
- d) Manual Técnico, conforme definido em 3.4, de cada amostra encaminhada.

5.6 Ensaios

Para a avaliação da conformidade dos móveis de escritório – cadeiras devem ser realizados os ensaios definidos na Tabela 1.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 14/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Tabela 1 - Ensaios

Itens da ABNT NBR 13962	Ensaios	Tamanho da amostra
4.2	Dimensões	2
4.4	Requisitos de segurança e usabilidade	
6.2	Estabilidade	
6.3.2	Ensaio de carga estática no encosto	
6.3.3	Ensaio de carga estática horizontal no apoia-braço	
6.3.4	Ensaio de carga estática vertical no apoia-braço	
6.3.5/6.3.6	Ensaio de fadiga conjugado no assento e no encosto	
6.3.7	Ensaio de fadiga da borda anterior do assento para cadeira de diálogo	
6.3.8	Ensaio de fadiga no apoia-braço	
6.3.9	Ensaio de carga estática horizontal para frente nos pés para cadeira de diálogo	
6.3.10	Ensaio de carga estática horizontal lateral nos pés para cadeira de diálogo	
6.3.11	Ensaio de durabilidade no mecanismo de rotação do assento	
6.3.12	Ensaio de durabilidade na regulagem de altura do assento	
6.3.13	Ensaio de carga estática na base	
6.3.14	Ensaio de durabilidade do apoia-pés	
6.3.15	Ensaio de durabilidade ao deslocamento de rodízios	

5.7 Avaliação inicial da qualidade

Para aprovação da concessão da certificação, as amostras ensaiadas devem ser 100% aprovadas nos ensaios relacionados no item 5.6, bem como a avaliação dos requisitos exigidos no item 5.4 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.

Caso haja aprovação nos ensaios de prova, a amostra é considerada aprovada. Caso seja constatada não conformidade na amostra prova, o(s) ensaio(s) deve(m) ser repetido(s) nas amostras contraprova e testemunha.

- Se constatada a não conformidade na contraprova, a amostra é considerada reprovada;
- Se a contraprova não apresentar não conformidade, a amostra testemunha deve ser ensaiada;
- Se a testemunha apresentar não conformidade, a amostra é considerada reprovada;
- Se a testemunha não apresentar não conformidade, a amostra é considerada aprovada.

A critério do fornecedor, mediante formalização à ABNT, as amostras de contraprova e testemunha não necessariamente precisarão ser ensaiadas. Neste caso, o fornecedor não poderá contestar os resultados obtidos na amostra de prova.

Caso a amostra seja reprovada, a empresa deve encaminhar à ABNT um plano com as ações corretivas tomadas para correção do produto e solicitar uma nova coleta.

5.8 Concessão da certificação

Cumpridas as etapas anteriores, a ABNT emite um parecer conclusivo e caso o parecer seja favorável emite o Certificado da Marca de Conformidade.

O Certificado da Marca de Conformidade será emitido com validade de 3 anos e deve ser específico aos memoriais descritivos aprovados, fazendo referência as famílias, conforme estabelecido no item 3.1.

Modelos derivados, conforme especificado no item 3.4, podem ter a sua inclusão no certificado feita posteriormente, desde que evidenciado que o componente foi ensaiado em um modelo certificado.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 15/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

5.9 Disposições transitórias

5.9.1 Cadeiras de obesos

Até que a norma ABNT NBR 9050 apresente as condições necessárias para os ensaios mecânicos nas cadeiras para obesos, de forma que o laboratório possa ter todos os parâmetros e metodologias de ensaios, a ABNT Certificadora irá usar os seguintes parâmetros para aprovação destas cadeiras específicas:

- a) Somente pode ser feita a aprovação de cadeiras fixas;
- b) A cadeira de obeso deve ter sido aprovada conforme a norma ABNT NBR 13962 para os ensaios da tabela 1, com exceção do dimensional que deve ser testado conforme a norma ABNT NBR 9050;
- c) O certificado deve informar claramente que este modelo atende aos requisitos dimensionais da norma ABNT NBR 9050 e que a cadeira foi aprovada pela norma ABNT NBR 13962.

Nota: Em virtude da norma ABNT NBR 9050 estabelecer condições dimensionais especiais, este dimensional não seria pertinente às cadeiras giratórias, em virtude dos ensaios de estabilidade da norma ABNT NBR 13962.

6 Manutenção da certificação

Após a concessão da Certificação, a ABNT deve realizar o controle para verificar se o fornecedor mantém as condições técnico-organizacionais que deram origem à certificação. Este controle deve ser realizado mediante:

- a) Auditorias anuais nos requisitos de sistema de gestão da qualidade (conforme item 5.4.2), controle de processo (conforme item 5.4.3), requisitos adicionais (conforme item 5.4.3, quando aplicável) e fornecedores de componentes (conforme item 5.4.4);
- b) Inspeções técnicas anuais no fabricante, conforme item 6.1, preferencialmente em conjunto com a atividade de auditoria;
- c) Verificação da qualidade do produto por meio de coletas (conforme item 6.2.1) de amostras e realização de ensaios no laboratório indicado pela ABNT.

Os ensaios devem ser realizados por laboratório de 3ª parte, os resultados do item “c”, acima, devem ser enviados pela ABNT ao fornecedor. No caso de ocorrência de não conformidade o fornecedor deve apresentar um plano de ação em até 15 dias, para avaliação da ABNT, sob pena de suspensão da certificação.

6.1 Inspeção Técnica

A inspeção técnica no fabricante deve avaliar os seguintes itens:

- a) Avaliação da conformidade dos produtos fabricados ao memorial descritivo aprovado;
- b) Avaliação da origem e modelos dos componentes utilizados nos produtos certificados e seus devidos registros de inspeção;
- c) Avaliação dos registros de autocontrole do fabricante;
- d) Avaliação de quaisquer alterações nas condições sujeitas a certificação dos produtos.



A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

6.2 Amostragem

Os produtos devem ser avaliados por família e por unidade produtiva. As amostras devem ser escolhidas aleatoriamente entre produtos já vendidos, sempre que possível.

Conforme item 6.2.1, a coleta de amostras deve ser realizada conforme a frequência definida na tabela 3.

A cada manutenção deve ser ensaiado 1 (um) modelo de cada família de produtos, devendo os modelos serem alternados a cada manutenção.

As amostras para ensaios devem ser compostas de prova, contraprova e testemunha.

As amostras de contraprova e testemunha devem ser lacradas pelo auditor da ABNT e armazenadas pelo fabricante até que todos os ensaios estejam concluídos.

As amostras devem ser escolhidas aleatoriamente na expedição da empresa, sempre que possível, e lacradas pela equipe auditora.

Caso fornecedor, mediante formalização à ABNT, não quiser coletar amostras de contraprova e testemunha, o fornecedor não poderá contestar os resultados obtidos na amostra de prova.

Caso a amostra seja reprovada, a empresa deve encaminhar à ABNT um plano com as ações corretivas tomadas para correção do produto e solicitar uma nova coleta.

Caso o fabricante tenha interesse em realizar uma extensão de escopo, o mesmo deve enviar o memorial descritivo dos produtos para análise crítica da ABNT e posterior coleta das amostras no evento programado.

Caso o fabricante não informe previamente a ABNT, com antecedência mínima de 5 dias, a equipe auditora não deve coletar o produto objeto da extensão.

A equipe auditora deve preencher o RAT a ser enviado à ABNT. As amostras devem ser enviadas à laboratório de 3ª parte e terá como anexo o formulário de solicitação de ensaios laboratoriais.

6.2.1 Periodicidade das coletas para ensaios

A coleta de amostras para realização dos ensaios de manutenção tem sua frequência estabelecida na Tabela 3 e está relacionada às condições técnicas apresentadas pelo fornecedor e especificadas na Tabela 2.

Tabela 2 – Indicadores

Nível	Requisitos
Nível 1	Atender aos requisitos técnicos do procedimento específico
Nível 2	Opção 1: <ul style="list-style-type: none">Atender aos requisitos técnicos do procedimento específicoPossuir Sistema de Gestão da Qualidade Certificado pela ABNT
	Opção 2: <ul style="list-style-type: none">Atender aos requisitos técnicos do procedimento específicoPossuir Certificação de processo de pintura pela ABNT



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 17/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

	Opção 3: <ul style="list-style-type: none">Atender aos requisitos técnicos do procedimento específicoPossuir no mínimo 3 anos de histórico de certificação
Nível 3	Opção 1: <ul style="list-style-type: none">Atender aos requisitos técnicos do procedimento específicoPossuir Sistema de Gestão da Qualidade Certificado pela ABNTPossuir Certificação de processo de pintura pela ABNT
	Opção 2: <ul style="list-style-type: none">Atender aos requisitos técnicos do procedimento específicoPossuir Sistema de Gestão da Qualidade Certificado pela ABNTPossuir no mínimo 6 anos de histórico de certificação
	Opção 3: <ul style="list-style-type: none">Atender aos requisitos técnicos do procedimento específicoPossuir Certificação de processo de pintura pela ABNTPossuir no mínimo 6 anos de histórico de certificação

Tabela 3 - Frequência de realização das atividades

Nível	Ensaio
Nível 1	12 meses
Nível 2	24 meses
Nível 3	36 meses

6.3 Ensaios

Os ensaios a serem realizados durante a fase de manutenção da certificação são os mesmos relacionados no item 5.6.

6.4 Avaliação da conformidade

Para a manutenção da certificação, aplicam-se os mesmos critérios de avaliação estabelecidos no item 5.7.

Caso ocorram não conformidades em qualquer dos produtos ensaiados durante esta fase, a certificação do produto não conforme será suspensa até a solução do problema, neste caso a ABNT irá realizar auditoria extraordinária para avaliação das ações corretivas tomadas e coleta de novas amostras.

A suspensão da certificação dos produtos não conformes somente será revogada após a realização e aprovação nos ensaios, além de aceite e verificação das ações corretivas.

Se depois de concedida a Marca de Conformidade ABNT, ou durante o processo de concessão, ocorrerem mudanças nas normas técnicas pertinentes ao produto, a ABNT irá conceder um prazo de 90 dias para os fabricantes certificados adequarem os produtos aos requisitos modificados.

Cabe a ABNT definir sobre a necessidade de realização de ensaios completos ou de apenas ensaios complementares para adequação a nova norma.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 18/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTES DOCUMENTOS É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

6.5 Autocontrole

As rotinas de autocontrole para os produtos acabados devem considerar os ensaios definidos na tabela 4, bem como estabelecer as condições de amostragem de forma a garantir representatividade dos resultados em relação ao total da produção. O controle de fabricação deve garantir a qualidade e homogeneidade dos produtos obtidos.

Para a fase de manutenção da Marca de conformidade ABNT, os modelos de impressos informativos dos resultados de ensaios do autocontrole (certificado, relatório ou mapa-resumo), que devem ser utilizados para a avaliação anual da ABNT, devem ser definidos pelo fabricante certificado.

O fabricante deve definir a forma como irá caracterizar o lote de produção. Esta caracterização deve estar definida nos seus procedimentos internos, bem como deve garantir que os ensaios de autocontrole aconteçam, caso não especificado em norma, pelo menos, uma vez a cada ordem de produção.

6.5.1 Controle sobre o produto

O fabricante deve documentar, efetuar e registrar, no seu processo de fabricação, os ensaios de verificação de produto estabelecidos na Tabela 4.

Tabela 4 – Ensaios de autocontrole

Inspeções e Ensaios	Frequência mínima de realização e dimensão da amostra
Medições	O fabricante deve manter registros da realização de medições em, no mínimo, 3 amostras por ordem de produção. Cabe ao fabricante definir internamente quais os pontos de medição necessários.
Inspeção visual	O fabricante deve realizar inspeção visual nos produtos fabricados para garantir que produtos não conformes não sejam entregues.

6.5.2 Avaliação do autocontrole

A equipe auditora deve analisar os mapas de autocontrole emitidos durante o período da inspeção técnica e acompanhar na expedição da empresa a realização dos ensaios de autocontrole.

Os dados referentes aos ensaios de autocontrole acompanhados pela equipe auditora, os dados do mapa de autocontrole e os dados do último ensaio realizado no laboratório indicado pela ABNT devem ser avaliados pela equipe auditora, devendo esta avaliação constar no RAT de auditoria.

A ABNT pode solicitar uma auditoria extraordinária no fornecedor, caso julgue que os valores apresentados na avaliação dos ensaios de autocontrole sejam discrepantes em relação aos valores apresentados nos ensaios realizados na expedição do fornecedor.

6.6 Tratamento dos desvios no processo de avaliação da conformidade

6.6.1 Tratamento de não conformidades no processo de acompanhamento

O prazo máximo para a empresa encaminhar à ABNT as evidências da implementação das ações corretivas decorrentes das não conformidades identificadas durante o processo de acompanhamento é de 60 (sessenta) dias corridos.

Prazos maiores podem ser acordados, desde que formalmente solicitados pela empresa, justificados e considerada a pertinência pela ABNT.

A ABNT deve avaliar a eficácia das ações corretivas implementadas.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 19/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

6.6.2 Tratamento de produtos não conformes no mercado

No caso de ocorrência de produtos não conformes no mercado a ABNT pode realizar auditoria extraordinária para inspeção dos produtos nos clientes envolvidos e/ou no fornecedor.

Caso seja identificado que os produtos não conformes estejam abrangidos pela certificação, os certificados destes produtos devem ser suspensos e a empresa certificada deve se manifestar, apresentando à ABNT a abertura de ação corretiva para tratamento da não conformidade, bem como a correção dos produtos não conformes identificados.

O prazo para correção dos produtos não conformes deve ser acordado entre o fornecedor e o cliente, porém a ABNT deve ter a evidência que o fornecedor está efetivamente corrigindo os produtos entregues.

A ABNT deve agendar, após o recebimento das ações corretivas, auditoria extraordinária no fornecedor para avaliação das ações tomadas e coleta de novas amostras para ensaios.

A suspensão da certificação dos produtos não conformes somente será revogada após a realização e aprovação nos ensaios, além do aceite pela ABNT das ações corretivas.

6.6.3 Tratamento de reclamações

A empresa deve atender aos requisitos especificados no item 5.4.3.8 deste procedimento.

6.7 Auditorias e inspeções extraordinárias

A ABNT poderá realizar auditoria(s) e inspeção(ões) extraordinária(s) com o objetivo de acompanhar ações corretivas previamente acordadas, em decorrência de evidências objetivas que as justifiquem.

A(s) auditoria(s) e inspeção(ões) extraordinária(s) pode(m) ser realizada(s) sem aviso prévio ao fornecedor.

6.8 Validade e renovação da certificação

A validade da certificação será de 3 anos. Sua renovação será automática desde que cumpridas pelo fornecedor às condições estabelecidas neste PE e em contrato.

O Certificado da Marca de Conformidade será emitido a cada 3 anos e deve ser específico aos memoriais descritivos aprovados, fazendo referência as famílias, conforme estabelecido no item 3.1.

7 Marcação dos produtos certificados

7.1 Identificação da Marca de Conformidade ABNT

As Identificações da Marca de Conformidade ABNT para produtos certificados conforme as normas de referência são representadas abaixo:





Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 20/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

7.2 Sistemática de marcação

É vedado ao fornecedor, a comercialização dos modelos objetos da certificação ABNT sem a aposição desta Marca de conformidade.

As cadeiras de escritório que tenham sido devidamente aprovadas devem ser marcadas com a Marca de Conformidade ABNT, com um diâmetro mínimo de 15 mm. Caso a marcação seja realizada em etiquetas ou embalagens, a cor do logotipo deve ser azul ou preta.

Cabe ao fornecedor definir a melhor forma de utilização da identificação da Marca ABNT para coibir a reutilização das etiquetas ou embalagens, por terceiros, em material não certificado.



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 21/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Anexo A - Modelo Exemplificado para Memorial Descritivo

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Nome da Linha: XXXXXX

Código:

Descrição/Características:

Referência Comercial:

Data:

Responsável:

FOTO DO PRODUTO		DIMENSÕES DO PRODUTO		
		dimensões em cm		
		Alt. Assento	44-57	Larg. Encosto
	Alt. Encosto	49	Larg. Total	65
	Alt. Total	97-113	Prof. Assento	44
	Larg. Assento	46	Prof. Total	80

Componente	Código/modelo do componente	Fabricante
1- Carenagem Encosto		
2- Chassi do Encosto		
3- Espuma do Encosto		
4- Espuma do Assento		
5- Compensado do Assento		
6- Carenagem do Assento		
7- Fole de acabamento do Encosto		
8- Lâmina com regulagem		
9- Mecanismo		
10-Par braço regulável		
11-Par apóia-braço		
12-Pistão		
13-Conj. copo telescópico		
14-Base aranha		
15-Rodízio		



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 22/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

Anexo B – Modelo de Planilha de detalhamento da linha

DETALHAMENTO DA LINHA										
Item	Linha	Família	Código do Modelo	Descrição	Classificação o pela ABNT NBR13962	Tipo de base (fixa 4 pés, estrutura em S, etc. / giratória em alumínio, injetada em plástico)	Tipo de Encosto	Tipo de mecanismo e regulagens	Tipo de apoio-braço	Tipo Rodízio
1	Office	Fixa	2001	Office 4 pés	Diálogo fixa	Fixa 4 pés	Alto	-	Fixo-xxx	-
2			2002	Office 4 pés	Diálogo fixa	Fixa 4 pés	Médio	-	Fixo-xxx	
3			2003	Office S	Diálogo fixa	estrutura contínua em S	-	-	Fixo - yyyyy	-
4		Diálogo giratória	2004	Office DG	Diálogo giratória	Base giratória em alumínio	Baixo	Regulagem de altura do assento	Fixo-xxx	H – Fornecedor x
						Base giratória injetada plástica	Médio			W-Fornecedor z
5		Giratória Operacional	2005	Office C	Operacional C	Base giratória injetada plástica		Regulagem de altura	Regulável Y	H – Fornecedor x
6	2006					Office B	Operacional B	Base giratória injetada plástica		Mecanismo com regulagem de inclinação de assento e encosto não sincronizado, altura do apoio lombar e altura do assento



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 23/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTE DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA

7			2007	Office A	Operacional A	Base giratória injetada plástica	Alto	Mecanismo sincronizado (regulagem de inclinação assento e encosto), profundidade do assento e reclinação de concha	Regulável Z	W-Fornecedor z
8			2007	Office A	Operacional A	Base giratória injetada plástica	Médio	Mecanismo sincronizado (regulagem de inclinação assento e encosto), profundidade do assento e reclinação de concha	Regulável Z	W-Fornecedor z



Certificação de Móveis de Escritório – Cadeiras

PE-193.08

Data: Set.2018

Pág. Nº 24/24

A CÓPIA IMPRESSA DESTA DOCUMENTO É CONSIDERADA NÃO CONTROLADA