



Rótulo ecológico para mobiliário de escritório

PE-165.04

Data: Jul. 2015

Pág. Nº 1/20

SUMÁRIO

Histórico das revisões

- 0 Introdução
- 1 Objetivo
- 2 Referências normativas
- 3 Definições
- 4 Siglas
- 5 Escopo de Produtos
- 6 Critérios técnicos
- 7 Atendimento a requisitos legais
- 8 Utilização de laboratórios de ensaios
- 9 Descrição do processo de certificação
- 10 Descrição do processo de manutenção da certificação
- 11 Modificações nos critérios

Histórico das revisões

Revisão	Data	Descrição da alteração	Observações
02	10/06/2013	Revisão do item 6.2.3	
03	08/08/2013	Item 5	
04	20/07/2015	Revisão dos itens 2; 6.2.2; 6.2.3; 6.3.5; 6.8; 9.3 e 9.4 ; Inclusão dos itens 6.7, 6.8, 6.9, 6.10 e 6.11	Alteração na formação geral

Revisão	Verificação	Aprovação
<i>Renata Muniz Rocha</i>	<i>Isabel Sbragia</i>	<i>Guy Ladvocat</i>
Renata Rocha	Isabel Sbragia	Guy Ladvocat
Assistente Técnico	Analista Técnico	Gerente de Certificação de Sistemas de Gestão



0 Introdução

O programa de Rotulagem Ambiental da ABNT foi desenvolvido para apoiar um esforço contínuo para melhorar e/ou manter a qualidade ambiental através da redução do consumo de energia e de materiais, bem como da minimização dos impactos de poluição gerados pela produção, utilização e disposição de produtos e serviços. Este documento foi preparado com base em uma visão geral sobre a avaliação do ciclo de vida do produto, conforme estabelecido na norma ABNT NBR ISO 14024, para programas de rotulagem ambiental do tipo I, e em informações de especificações para produtos similares de outros programas de rotulagem ambiental desenvolvidos por outros membros do *Global Ecolabelling Network* (GEN).

1 Objetivo

Este Procedimento estabelece os requisitos que o produto “mobiliário de escritório”, disponível no mercado Brasileiro, deve atender para obter a licença para uso da Marca ABNT de Qualidade Ambiental (Rótulo Ecológico ABNT).

2 Referências normativas

Os documentos relacionados a seguir contêm disposições que, ao serem citadas neste texto, constituem requisitos válidos 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.

- ABNT NBR ISO 14001:2004 - Sistemas da gestão ambiental – Requisitos com orientações para uso.
- ABNT NBR ISO 14020:2002 - Rótulos e declarações ambientais - Princípios gerais.
- ABNT NBR ISO 14024:2004 - Rótulos e declarações ambientais - Rotulagem ambiental do tipo I - Princípios e procedimentos.
- ABNT NBR ISO 14040:2001 - Gestão ambiental - Avaliação do ciclo de vida - Princípios e estrutura.
- ABNT NBR 10004:2004 - Resíduos Sólidos - Classificação
- PG-11 - Procedimento Geral da Marca ABNT - Qualidade Ambiental.
- PG-12 - Diretrizes para Elaboração dos Critérios da Marca ABNT- Qualidade Ambiental.
- ABNT NBR 14810:2006 - Chapas de madeira aglomerada.
- ABNT NBR 15316:2009 - Chapas de fibras de média densidade.



OBS.: Os documentos PG-11 e PG-12 podem ser encontrados nas suas versões atualizadas no link:

<http://www.abnt.org.br/rotulo/pt/>

3 Definições

3.1 Programa de rotulagem ambiental do tipo I

Programa de terceira parte voluntário, baseado em critérios múltiplos, que outorga uma licença que autoriza o uso de rótulos ambientais em produtos, indicando a preferência ambiental de um produto dentro de uma categoria de produto específica com base em considerações do ciclo de vida (ABNT NBR ISO 14024).

3.2 Avaliação do Ciclo de Vida (ACV)

ACV considera os impactos ambientais ao longo da vida do produto (do berço ao túmulo) desde a extração de matérias-primas até a produção, uso e disposição final. As categorias gerais de impactos ambientais a considerar incluem o esgotamento de recursos, a saúde humana e as consequências ecológicas.

3.3 Derivados de madeira

a) **Painéis de Partículas de Média Densidade** - As partículas são posicionadas de forma diferenciada, com as maiores dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas formando três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética através da ação conjunta de pressão e calor em prensa contínua de última geração. É um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional (largura, comprimento e espessura), resistindo à flexão e a retirada de parafusos e é especialmente indicado para indústria moveleira e marcenaria, na produção de móveis de linhas retas.

b) **MDF (*Medium Density Fiberboard*)** - As fibras de madeira são aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética através da ação conjunta de pressão e calor em prensa contínua de última geração. É um painel cuja característica principal e sua capacidade de usinagem, tanto nas bordas quanto nas faces. Com densidade adequada e perfeita homogeneidade proporcionada pelas fibras, pode ser facilmente torneado, entalhado e perfurado. Muito utilizado na indústria moveleira.

c) **Chapa de fibra dura** - são produzidas com fibras de madeira aglutinadas pelo processo de alta temperatura (calor), tempo e pressão. Não recebe resina sintética, pois é prensada a quente pelo processo úmido que reativa os aglutinantes naturais da própria madeira, a lignina. A principal



característica é a alta densidade e a resistência físico química podendo ser estampado, usinado, cizilhado, pintado e moldado. Muito utilizado como forros, divisórias e portas.

d) **HDF (*High Density Fiberboard*)** - As fibras de madeira são aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética através da ação conjunta de pressão e calor em prensa contínua de última geração. A característica principal do HDF é a alta densidade com duas faces lisas proporcionando uma superfície uniforme podendo, também, ser usinado. Muito utilizado em forros, divisórias, portas e pisos laminados.

3.4 Material Particulado Inalável

São materiais que oferecem risco quando depositados em qualquer lugar do trato respiratório.

3.5 Material Particulado Respirável

São materiais que oferecem risco quando depositados na região de troca de gases.

4 Siglas

As siglas empregadas no texto deste Procedimento são as seguintes:

- ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
- ACV - Avaliação do ciclo de vida
- CT - Coordenação Técnica
- GSI - Gerência de Certificação de Sistemas
- ISO - *International Organization for Standardization*
- GEN - *Global Ecolabelling Network*
- FISPQ - Ficha de Informação de Segurança de Produtos Químicos
- IBAMA - Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis
- ABNT/CTC - Comitê Técnico de Certificação
- COV - Compostos Orgânicos Voláteis

5 Escopo de produtos

Os produtos abrangidos por este procedimento, que faz parte da categoria “mobiliário para escritório”, e cuja matéria prima principal é “painel de madeira e vidro”, são os seguintes: Divisórias; Mesas; Estações de trabalho; Gaveteiros; Armários.



6 Critérios técnicos

6.1 Adequação ao uso

O produto deve ser adequado a sua aplicação pretendida. Certos padrões de qualidade e durabilidade devem ser inerentes ao próprio produto. A adequação ao uso do produto deve ser comprovada pelo fabricante. Esta comprovação pode ser realizada por meio da apresentação de ensaios realizados nos produtos, em laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento. Os ensaios devem ser realizados conforme especificado nas normas técnicas Brasileiras. Para Empresas situadas em outros países, a forma de comprovação da adequação ao uso deve ser acordada com a ABNT.

6.2 Critérios para matéria prima

6.2.1 Derivados de madeira

O fabricante deve:

- a) ter uma política de aquisição sustentável de madeira bem como um sistema que permita identificar e verificar a origem da madeira e seguir o seu percurso desde a floresta até a entrada na fábrica.
- b) garantir que toda a madeira seja originada de fontes legais. A madeira não pode vir de áreas protegidas ou de áreas em relação às quais esteja em curso um processo oficial com vistas à sua designação como áreas protegidas, de florestas primárias ou de florestas de elevado valor de conservação definidas em processos nacionais, a menos que a sua aquisição seja claramente compatível com a regulamentação nacional em matéria de conservação.
- c) documentar a origem de toda a madeira.

O fabricante pode evidenciar o atendimento a este item, apresentando:

- 1) documentação da extração legal, fornecida pelos órgãos governamentais de licenciamento e fiscalização;
- 2) certificação do manejo florestal ou cadeia de custódia emitido por organizações independentes, cujos padrões contemplem a verificação em campo e documental de que são legítimas as fontes de madeira e de outros produtos de origem florestal.

São considerados critérios de legitimidade das fontes: legitimidade da extração, respeito aos direitos tradicionais e civis no manejo florestal, proteção de áreas de alto valor de conservação ameaçadas por atividades de manejo, não utilização de áreas de florestas naturais convertidas para agricultura ou reflorestamento.



6.2.2 Substâncias e preparações perigosas

Todas as substâncias e preparações perigosas utilizadas na produção de derivados da madeira devem atender aos seguintes requisitos:

- a) Devem ser utilizados preservativos de madeira registrados no órgão ambiental (link: <http://www.ibama.gov.br/qualidadeambiental/madeira/>);
- b) Os compostos a seguir, seus derivados funcionais ou precursores no local não devem ser adicionados às placas de painel ou serem utilizados em qualquer fase do processo de fabricação, incluindo como agentes preparatórios, produtos de limpeza desengordurantes ou na unidade de produção:
 - Solventes orgânicos halogenados ou agentes de ligação;
 - Aditivos para polímeros de flúor ou cloro;
 - Os ftalatos: DEHP, DBP, DAP, BBP, DMP, DMT, DEP, DMEP e DIBP;
 - Aziridina ou poliaziridinas;
 - Pigmentos e aditivos que contenham estanho, chumbo, arsênio, cromo, cobre, cádmio, mercúrio, estanho, antimônio e seus compostos;
 - Éteres difenilpolibromados, ou de cadeia curta ($\leq 13^{\circ}\text{C}$) clorada retardadores de chama orgânico;
 - Pentaclorofenol (PCP);
 - Benzo[a]pireno.

O fabricante pode evidenciar o atendimento a este requisito mediante a declaração de não utilização das substâncias listadas.

Caso o(s) fornecedor(es) de derivados de madeira possua o Rótulo Ecológico da ABNT para o produto utilizado, esse requisito é considerado atendido.

6.2.3 Formaldeído

- a) Os painéis utilizados devem ser classificados como classe E1, conforme abaixo:

Teor de emissão de formaldeído	Classe E1	Normas
Painéis sem revestimento ou revestidos em uma face: método <i>perforator</i>	≤ 8 mg/100 g	ABNT NBR 14810-2 ABNT NBR 15316-2



Rótulo ecológico para mobiliário de escritório

PE-165.04

Data: Jul. 2015

Pág. Nº 7/20

Painéis revestidos nas duas faces: método <i>gas analysis</i>	$\leq 3,5 \text{ mg/m}^2\text{h}$	EM 717-2
NOTA: No caso de painéis revestidos em uma face, a face revestida deve ser previamente removida ou lixada para a realização do ensaio pelo método perforator.		

A critério da ABNT, durante as auditorias, podem ser coletadas amostras para a realização de ensaios, com base nas normas de referência anteriormente descritas.

- b) Os painéis de madeira adquiridos para a fabricação dos produtos do escopo da certificação devem ser comprados pelo fabricante de mobiliário com a classificação de emissão de formaldeído E1, sendo revestido ou não.

O fabricante pode evidenciar o atendimento a este item, apresentando o certificado de Rótulo Ecológico da ABNT do(s) fornecedor(es), se aplicável.

6.2.4 Fungicidas e inseticidas

Madeira e materiais naturais utilizados no produto não devem ser tratados ou impregnados com fungicidas e inseticidas que são classificados pela sua natureza perigosa pela IARC como tipo 1 ou 2.

Consulte: <http://monographs.iarc.fr/ENG/Classification/ClassificationsGroupOrder.pdf>

6.2.5 Tecidos

- a) Na utilização de tecidos para a fabricação do mobiliário, o fabricante e/ou fornecedor não devem utilizar os corantes listados abaixo:

Corantes	Estrutura número C.I.	CAS Nº
C.I. Disperse Blue 3	C.I. 61 505	2475-45-8
C.I. Disperse Blue 7	C.I. 62 500	3179-46-9
C.I. Disperse Blue 26	C.I. 63 305	-
C.I. Disperse Blue 35	-	12222-75-2
C.I. Disperse Blue 102	-	12222-97-8
C.I. Disperse Blue 124	-	61951-51-7
C.I. Disperse Brown 1	-	23355-64-8
C.I. Disperse Orange 1	C.I. 11 080	2581-69-3



Rótulo ecológico para mobiliário de escritório

PE-165.04

Data: Jul. 2015

Pág. Nº 8/20

C.I. Disperse Orange 3	C.I. 11 005	730-40-5
C.I. Disperse Orange 37	-	-
C.I. Disperse 76	C.I. 11 132	-
C.I. Disperse Red 1	C.I. 11 110	2872-52-8
C.I. Disperse Red 11	C.I. 62 015	2872-48-2
C.I. Disperse Red 17	C.I. 11 210	3179-89-3
C.I. Disperse Yellow 1	C.I. 10 345	119-15-3
C.I. Disperse Yellow 9	C.I. 10 375	6373-73-5
C.I. Disperse Yellow 39	-	-
C.I. Disperse Yellow 49	-	-

b) Não devem ser utilizados corantes azóicos que possam se decompor em alguma das seguintes aminas aromáticas:

AMINA	CÓD
4-aminodifenilo	(92-67-1)
Benzidina	(92-87-5)
4-cloro-o-toluidina	(95-69-2)
2-naftilamina	(91-59-8)
o-aminoazotolueno	(97-56-3)
2-amino-4-nitrotolueno	(99-55-8)
p-cloroanilina	(106-47-8)
2,4-diaminoanisol	(615-05-4)
4,4'-diaminodifenilmetano	(101-77-9)
3,3'-diclorobenzidina	(91-94-1)
3,3'-dimetoxibenzidina	(119-90-4)
3,3'-dimetilbenzidina	(119-93-7)

AMINA	CÓD
3,3'-dimetil-4,4'-diaminodifenilmetano	(838-88-0)
p-cresidina	(120-71-8)
4,4'-oxidianilina	(101-80-4)
4,4'-tiodianilina	(139-65-1)
o-toluidina	(95-53-4)
2,4-diaminotolueno	(95-80-7)
2,4,5-trimetilanilina	(137-17-7)
4-aminoazobenzeno	(60-09-3)
o-anisidina	(90-04-0)
2,4-xilidina	(95-68-1)
2,6-xilidina	(87-62-1)



Rótulo ecológico para mobiliário de escritório

PE-165.04

Data: Jul. 2015

Pág. Nº 9/20

O fabricante pode evidenciar o atendimento a este requisito mediante a declaração de não utilização dos corantes listados

A critério da ABNT, durante as auditorias poderão ser coletadas amostras para a realização de ensaios de acordo com as seguintes normas ou similares: BS EN14362-1 e 2:2003.

Caso o fornecedor de tecidos possua o Rótulo Ecológico da ABNT para o tecido utilizado, esse requisito é considerado atendido.

6.3 Critérios para o processo produtivo

6.3.1 Formaldeído

O fabricante não deve utilizar formaldeído no processo produtivo.

6.3.2 Material particulado

- a) O fabricante deve assegurar que o material particulado (pó de madeira), emitido no processo de produção, não seja liberado para a atmosfera.
- b) O fabricante deve assegurar a proteção do pessoal envolvido em atividades potencialmente emissores de material particulado. A concentração de material particulado no ar deve ser menor que 3 mg/m³ para material respirável e menor que 10 mg/m³ para material inalável.

6.3.3 Gesso

Materiais contendo gesso ou painéis minerais em quantidade superior a 5% do peso do produto devem conter um mínimo de 10% do conteúdo destes materiais provenientes de reciclagem.

6.3.4 Vidro

Os componentes de vidro do mobiliário devem ser facilmente substituíveis em casos de dano. O fabricante deve demonstrar a versatilidade da substituição durante as auditorias.

6.3.5 Armazenagem de produtos químicos

- a) No caso de o fabricante armazenar produtos perigosos ou prejudiciais ao meio ambiente, deve seguir as normas e legislação aplicáveis à saúde, segurança e meio ambiente.



Rótulo ecológico para mobiliário de escritório

PE-165.04

Data: Jul. 2015

Pág. Nº 10/20

- b) A FISPQ (Ficha de Informação do Produto Químico) deve estar próxima do produto químico eventualmente armazenado.

6.4 Critérios para embalagem

6.4.1 Materiais das embalagens

As embalagens utilizadas no produto devem ser fabricadas com material reciclável.

6.4.2 Informação para o consumidor

a) O produto que ostenta o rótulo ecológico deve ser acompanhado de:

- I. Instruções para a substituição de eventuais elementos em vidro danificados.
- II. Nome das espécies de madeira utilizadas.
- III. Materiais que possam ser reutilizados, por exemplo, produtos têxteis.
- IV. Indicar que o produto é proveniente de florestas com manejo florestal e que possui uso limitado de substâncias perigosas.
- V. Informar aos clientes em um manual as formas de disposição final do produto.

b) O fabricante deve apresentar uma amostra do material de informação fornecido com o produto que ostenta o rótulo ecológico para aprovação da ABNT.

6.5 Critérios para destinação final

- a) O produto deve ser facilmente reciclável. Deve ser fornecida ao consumidor uma descrição das melhores formas de descarte do produto (reutilização, reciclagem) classificadas em função do seu impacto ambiental.
- b) Para cada opção, devem ser descritas claramente as precauções a tomar para limitar o impacto ambiental. Para a conformidade com esse item o fabricante e/ou o seu fornecedor devem apresentar uma amostra da informação que será fornecida ao consumidor e uma justificativa das recomendações, para aprovação da ABNT.
- c) Se o produto não for reciclável (ou separável em partes recicláveis) nos principais processos de reciclagem local, o fabricante deve aceitar o seu produto de volta sem custo adicional (excluindo os custos de transporte) ou através de acordos com uma empresa de reciclagem local para receber o



produto. Esta situação se estende para os casos onde os materiais recicláveis se encontrem em regiões que não tenham estrutura adequada a reciclagem.

6.6 Critérios para distribuição

6.6.1 Transporte próprio

- a) O fabricante deve implementar um Programa de otimização da logística de transporte e distribuição do produto. Este Programa deve:
- I. estabelecer a redução do consumo de combustíveis fósseis, com metas estabelecidas e monitoradas periodicamente.
 - II. na medida do possível, considerar o uso de meios de transporte menos poluentes ou com menos impactos ambientais (motorização elétrica, veículos híbridos, veículos multicompostíveis, movidos a etanol, GNV, biodiesel, etc.), inclusive no estabelecimento das metas referidas.
- b) Os programas de distribuição devem assegurar que os veículos sejam mantidos com seus motores regulados de forma a reduzir o consumo de combustíveis, bem como as emissões.
- c) Caso o fabricante tenha em suas instalações, postos de abastecimento de combustíveis para consumo próprio, deve possuir medidas de contenção/prevenção e procedimentos de emergência para casos de derramamento, incêndio e explosão. Os postos de abastecimento devem ser licenciados pelo órgão ambiental competente.
- d) Caso o fabricante realize a manutenção da frota em local terceirizado, o mesmo deve ser licenciado pelo órgão ambiental competente. Devem ser mantidos registros do licenciamento e da manutenção dos veículos.

6.6.2 Transporte terceirizado

- a) Caso o fabricante utilize empresas de transporte terceirizadas, estas devem ser qualificadas com base em critérios que incluam aspectos ambientais que considerem, no mínimo, o seguinte:
- 1) controle de emissões e programa de manutenção periódica;
 - 2) documentação legal para transporte de produtos químicos (se aplicável), licença ambiental (se necessário) e certificado de regularidade;
 - 3) treinamentos periódicos aos funcionários e conformidade com CONTRAN (ANTT).



6.7 Aço

6.7.1 Corte e Dobra

Para a etapa de corte e dobra de chapas de aço são consideradas as seguintes situações:

I) O produto é cortado e dobrado na mesma unidade de fabricação do aço (processo de fabricação integrado);

II) O produto é cortado e dobrado em uma unidade credenciada onde, após a atividade, é comercializado neste mesmo local.

a) A legislação ambiental da unidade deve ser atendida;

b) O fabricante deve assegurar que a emissão de ruído do processo de corte e dobra, tenha os controles necessários para garantir a saúde e segurança dos colaboradores bem como de unidades;

III) Caso o fabricante terceirize o corte e dobra do produto, deve seguir os seguintes requisitos:

a) A legislação ambiental da unidade deve ser atendida;

b) Deve ser garantir a rastreabilidade de todos os produtos ao longo da cadeia produtiva.

c) A unidade responsável pela atividade de corte e dobra deverá estar em conformidade com todos os critérios aplicáveis deste procedimento.

6.7.2 Processos de tratamento dos metais

No processo de desengorduramento e banho desencapante, desengraxante e fosfatizante não devem ser utilizadas substâncias químicas que são classificadas como altamente tóxicas e perigosas para a saúde e meio ambiente. E não podem ter as seguintes naturezas de riscos específicos atribuídos às substâncias e misturas perigosas (frases 'R'):

- R40: Possibilidade de efeitos cancerígenos;

- R46: Pode causar alterações genéticas hereditárias;

- R62: Possíveis riscos de comprometer a fertilidade.

6.7.3 Chapas de aço

As chapas de aço não devem ser revestidas com cromo, níquel, estanho e seus compostos. Sendo permitidos em alguns componentes, tais como dobradiças, puxadores, parafusos, porcas, arruelas, fechaduras, pés e suporte de vidros.



6.7.4 Pintura

- a) A operação de cobertura de superfície realizada por aspersão, tais como pintura ou aplicação de verniz a pistola, deve ser realizada em compartimento próprio, provido de sistema de ventilação local (exaustor) e de equipamento eficiente para a retenção e/ou recuperação de material sob a forma de aerossóis com pigmentos, gases, vapores de solventes orgânicos ou material particulado.
- b) O material resultante da coleta, se possível, deve ser reutilizado no processo. Caso não seja possível a reutilização, deve ser dado destino correto, conforme legislação ambiental, ao resíduo.

Disposição transitória: após 24 meses da aprovação deste procedimento, o material resultante da coleta deverá ser reutilizado no processo.

Caso o fabricante terceirize a pintura, a unidade responsável pela atividade deverá estar em conformidade com este critério estabelecido neste procedimento.

6.8 Efluentes

- a) Para o lançamento de efluentes gerados no processo produtivo, o fabricante deve possuir procedimentos para minimizar o impacto ambiental relacionado.
- b) Devem ser analisados todos os parâmetros referentes a metais pesados e fosfatos descritos na legislação ambiental mais restritiva.

A critério da ABNT, durante as auditorias podem ser coletadas amostras dos efluentes para a realização de ensaios de acordo com as seguintes normas ou similares:

1. - Determinação de Metais Espectrometria de Absorção Atômica de Chama Direta de Ar-Acetileno – SMWW – 21ª Ed. 2005 – Part 3000 – Method 3111B;
2. - Determinação de Fósforos ou Fosfatos por Colorimetria 22ª Ed. 2012 – Method: 4500-P B e E.

6.9 Resina sintéticas

- a) Os componentes de PVC utilizados no produto final devem ser separados facilmente. O fabricante deve demonstrar a versatilidade da separação durante as auditorias.
- b) Recomenda-se que, se possível, o PVC utilizado seja reciclado ou reaproveitado.
- c) Os resíduos de PVC devem ser coletados e encaminhados para destinação correta, por empresa devidamente autorizada pelo órgão ambiental.



6.10 Critérios ambientais aplicáveis ao processo de fabricação

6.10.1 Gestão de Energia

- a) O fabricante deve estabelecer um Programa de otimização e acompanhamento do consumo de energia com metas de redução quando apropriado.
- b) O Programa deve considerar treinamento e conscientização dos trabalhadores que atuem em nome da organização.

6.10.2 Gestão de Água

- a) O fabricante deve estabelecer um Programa de otimização e acompanhamento do consumo de água com metas de redução quando apropriado.
- b) O Programa deve considerar a reutilização da água usada sempre que possível, bem como em procedimentos de limpeza e sanitização de máquinas, equipamentos, tubulações de transferência e mangueiras, entre outros, quando possível.
- c) O Programa deve considerar treinamento e conscientização dos trabalhadores que atuem em nome da organização.

6.10.2 Gestão de Resíduos

- a) O fabricante deve estabelecer um programa de gestão de resíduos que considere a não geração, redução, o reuso ou reciclagem, assegurando a sua otimização e a destinação adequada dos resíduos gerados, inclusive os recicláveis.
- b) Todos os resíduos devem ser classificados de acordo com a norma ABNT NBR 10004.
- c) Caso o processo tenha subprodutos perigosos como um dos seus resultados, estes devem ser segregados e devem ser tomadas medidas adequadas para a sua reciclagem/reutilização (quando aplicável) ou eliminação.
- d) O Programa deve considerar treinamento e conscientização dos trabalhadores que atuem em nome da organização.

Disposição transitória: após 24 meses a contar da aprovação deste procedimento o programa de gerenciamento de resíduos deverá abranger a logística reversa dos materiais de embalagem gerados no processo, se aplicável.



6.11 Autocontrole

Durante as auditorias, o fabricante deverá demonstrar para a ABNT como controla seu processo produtivo de forma a manter o produto atendendo aos critérios estabelecidos neste procedimento. Esta sistemática ficará sujeita à aprovação da ABNT e poderá ser considerada como um item não-conforme, caso não seja aprovada.

7 Atendimento a requisitos legais

7.1 Atendimento à legislação ambiental

O fabricante deve cumprir (ou exceder) a legislação e regulamentos ambientais aplicáveis, em nível federal, estadual e municipal, considerando inclusive, mas não se limitando a, aspectos relacionados às emissões, efluentes e resíduos. Sempre que um fabricante for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos ambientais daquela jurisdição se aplicam.

7.2 Atendimento a regulamentos trabalhistas, anti-discriminatórios e de segurança

O fabricante deve demonstrar que todos os empregados estão cobertos por uma situação trabalhista em conformidade com a legislação brasileira, seja pela CLT ou algum outro tipo de contrato de trabalho aceito legalmente. Deve ser demonstrada a conformidade geral aos termos da legislação federal, estadual ou municipal relativa à Segurança e Saúde Ocupacional do trabalhador. Sempre que um fabricante for de uma jurisdição no exterior, os regulamentos de não discriminação, segurança e saúde ocupacional e legislação trabalhista daquela jurisdição se aplicam.

A critério da ABNT, o atendimento a este requisito pode ser evidenciado com uma declaração assinada pelo Executivo Sênior da Empresa.

8 Utilização de laboratórios de ensaios

É responsabilidade da ABNT selecionar o laboratório para a realização dos ensaios que devem ser utilizados nos processos de concessão e manutenção da Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico.

Quando forem utilizados laboratórios acreditados pelo Inmetro ou acreditados por organismos de acreditação de laboratórios de outro país com o qual o Inmetro tenha acordo de reconhecimento mútuo, os laboratórios não precisam ser avaliados.

Quando forem utilizados laboratórios não acreditados, os laboratórios devem ser avaliados de acordo com os requisitos do item 7.5 do PG-11.01 – Procedimento Geral da Marca ABNT Qualidade Ambiental.



No caso de utilização de laboratório de primeira parte (do próprio fabricante), a ABNT deve acompanhar a execução de todos os ensaios para fins de concessão e manutenção da certificação, independentemente do laboratório ser acreditado ou não.

9 Descrição do processo de certificação

9.1 Documentação

O fabricante deve enviar para a ABNT a documentação abaixo relacionada para análise:

- a) Especificação de cada produto a ser certificado;
- b) Cópia do Contrato Social registrado em Junta Comercial;
- c) Planta do site;
- d) Localização Geográfica atualizada (especificando a área de entorno do site – rios, áreas de preservação, comunidades, indústrias, entre outros);
- e) Lista das principais matérias primas utilizadas no processo produtivo;
- f) Lista dos principais insumos que são necessários para a realização do processo produtivo;
- g) Licenças Ambientais;
- h) Fluxograma esquemático do processo produtivo, desde a entrada da matéria prima até a saída do produto acabado;
- i) Fluxo interno de água, energia, resíduos, efluentes e emissões, no que se refere à fabricação do produto objeto da concessão.

9.2 Análise preliminar

A documentação deve ser analisada pela ABNT quanto ao seu conteúdo e adequação, resolvendo-se junto ao fabricante eventuais pendências.

9.3 Pré-auditoria (opcional)

Após a aprovação da documentação apresentada, a ABNT fará uma pré-auditoria nas instalações do fabricante, com os seguintes objetivos:

- a) Avaliar a localização do fabricante e as condições específicas do local;
- b) Verificar o nível de preparação do fabricante para a auditoria de certificação;
- c) Avaliar a compreensão do fabricante quanto aos critérios a serem atendidos para a obtenção da certificação;
- d) Coletar informações necessárias em relação aos processos e localização do fabricante, aspectos legais e regulamentares.



9.4 Auditoria de Adequação

A ABNT fará uma auditoria de adequação nas instalações do fabricante, com os seguintes objetivos:

- a) Avaliar a localização do fabricante e as condições específicas do local;
- b) Dirimir eventuais dúvidas do processo de certificação do programa de Rótulo Ecológico da ABNT;
- c) Verificar as atividades e processos da organização e seu enquadramento aos critérios selecionados;
- d) Verificar eventuais necessidades de adequação/modificação dos critérios ao qual a empresa se enquadra.

9.4 Auditoria de certificação

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

9.4.1 Avaliação dos produtos

A ABNT deve avaliar no fabricante se os produtos a serem certificados estão sendo produzidos de acordo com as especificações apresentadas, bem como a forma como o fabricante controla seu processo produtivo de forma a assegurar o atendimento aos requisitos.

9.4.2 Avaliação do atendimento aos critérios técnicos e aos requisitos legais

A ABNT deve avaliar se o produto e/ou processos do fabricante, objeto da certificação, atendem aos critérios estabelecidos nos itens 6 e 7 deste procedimento, através de documentos, entrevistas, acompanhamento de processo produtivo, registros, etc.

Para os critérios que não possam ser avaliados durante a auditoria, por exemplo, aqueles que necessitam de ensaios laboratoriais para comprovação, o fabricante deve demonstrar como controla seu processo produtivo, bem como sua relação com fornecedores, distribuidores e/ou clientes, de forma a atender aos critérios. Para estes casos, a critério da ABNT, durante as auditorias podem ser coletadas amostras para a realização de ensaios em laboratórios selecionados conforme o item 8 deste procedimento.

9.4.3 Coleta de amostras e ensaios

As amostras para ensaios coletadas pela ABNT devem ser compostas de prova, contraprova e testemunha. As amostras devem ser lacradas pela ABNT. A identificação dos lacres deve ser registrada



Rótulo ecológico para mobiliário de escritório

PE-165.04

Data: Jul. 2015

Pág. Nº 18/20

no formulário de coleta de amostras. As amostras de prova devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT, acompanhadas de uma cópia do formulário de coleta de amostras. As amostras de contraprova e testemunha devem ser armazenadas pelo fabricante para fins de possíveis contestações.

O fabricante deve tomar os cuidados necessários para preservar os lacres das amostras enviadas ao laboratório, bem como daquelas armazenadas para fins de possíveis contestações.

Os ensaios devem ser realizados por unidade produtiva.

9.5 Avaliação inicial da qualidade

Para aprovação da concessão da Marca ABNT de Qualidade Ambiental, as amostras ensaiadas devem ser aprovadas nos ensaios referidos no item 6 deste procedimento, bem como a avaliação dos requisitos exigidos nos itens 6 e 7 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo. Caso ocorra reprovação em qualquer dos ensaios realizados durante esta fase, a certificação do produto não será concedida até a resolução do problema. Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deverá agendar uma nova coleta de amostras e a realização de novos ensaios. Neste caso, a quantidade de amostras deverá ser o dobro da amostragem inicial. Caso as amostras ensaiadas sejam aprovadas, a certificação será então concedida para o produto.

9.6 Concessão da certificação

Cumpridas as etapas anteriores, a CT emite um parecer conclusivo e encaminha o processo para análise do GSI. Caso o processo de certificação seja aprovado pelo GSI, a ABNT emitirá o Certificado da Marca ABNT de Qualidade Ambiental, que é a licença para o uso da marca no produto (Rótulo Ecológico). No caso de reprovação, as razões serão comunicadas ao fabricante para que este possa tomar as ações corretivas necessárias e retomar o processo de certificação. As ações corretivas, bem como as ações a serem tomadas para a retomada do processo de certificação devem ser acordadas com a ABNT.

10 Descrição do processo de manutenção da certificação

Após a concessão da Certificação, a ABNT deve realizar o controle para verificar se o fabricante mantém as condições técnico-organizacionais que deram origem à certificação. Esta verificação será realizada por meio de auditorias de manutenção e poderão também, a critério da ABNT, serem realizadas coletas de amostras para ensaios.



10.1 Auditorias de manutenção

As auditorias serão realizadas em períodos previamente acordados com o fabricante e sua periodicidade será anual. Nestas auditorias serão abordados os seguintes aspectos:

10.1.1 Avaliação dos produtos

A ABNT irá avaliar no fabricante se os produtos certificados continuam sendo produzidos de acordo com as especificações apresentadas.

10.1.2 Avaliação do atendimento aos critérios de desempenho e aos requisitos legais

A ABNT irá avaliar se os produtos certificados e/ou processos do fabricante continuam a atender aos requisitos estabelecidos nos itens 6 e 7 deste procedimento. Para os requisitos que não possam ser avaliados durante a auditoria, por exemplo aqueles que necessitam de ensaios laboratoriais para comprovação, o fabricante deverá demonstrar como controla seu processo produtivo, bem como sua relação com fornecedores, distribuidores e clientes, de forma a atender aos requisitos.

10.1.3 Coleta de amostras e ensaios

Os ensaios serão realizados com uma periodicidade anual, em amostras coletadas na fábrica. Os ensaios devem ser realizados por unidade produtiva. Nas coletas de mercado, o fabricante (ou seu representante) deverá ser informado pela ABNT e deverá acompanhar o processo de coleta.

As amostras para ensaios coletadas pela ABNT devem ser compostas de prova, contra-prova e testemunha. As amostras serão lacradas pela ABNT. A identificação dos lacres será registrada no formulário de coleta de amostras. As amostras de prova devem ser encaminhadas ao laboratório indicado pela ABNT, acompanhadas de uma cópia do formulário de coleta de amostras.

As amostras de contra-prova e testemunha devem ser armazenadas pelo fabricante para fins de possíveis contestações. O fabricante deve tomar os cuidados necessários para preservar os lacres das amostras enviadas ao laboratório, bem como daquelas armazenadas para fins de possíveis contestações. Os resultados dos ensaios serão enviados ao fabricante pela ABNT. No caso de ocorrência de não conformidade nos ensaios (não atendimento de algum requisito) o fabricante deve apresentar um plano de ação em até 15 dias, para avaliação da ABNT.

10.2 Avaliação da conformidade



Rótulo ecológico para mobiliário de escritório

PE-165.04

Data: Jul. 2015

Pág. Nº 20/20

Para manutenção da certificação, as amostras ensaiadas devem ser aprovadas nos ensaios referidos no item 6 deste procedimento, bem como a avaliação dos requisitos exigidos nos itens 6 e 7 deve demonstrar conformidade ao longo de todo o processo.

Caso ocorra reprovação em qualquer dos ensaios realizados durante esta fase, a certificação do produto será suspensa até a resolução do problema. Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deverá agendar uma nova auditoria e coleta de amostras para ensaios.

Caso o fabricante não apresente não-conformidades e as amostras ensaiadas sejam aprovadas, o fabricante poderá utilizar a Marca de Conformidade ABNT novamente no produto.

Após esta auditoria, a periodicidade da amostragem para ensaios deve passar para semestral até que se obtenham as condições iniciais de conformidade, quando então a periodicidade deve voltar a ser anual.

Após a implementação das ações corretivas, a ABNT deve agendar uma nova auditoria e coleta de amostras para ensaios. Caso o fabricante não apresente não-conformidades e as amostras ensaiadas sejam aprovadas, o fabricante pode utilizar a Marca de Conformidade ABNT novamente no produto.

10.3 Acordos de reconhecimento

Conforme estabelecido no item 15 do PG-11, o processo de manutenção da certificação poderá ser modificado conforme o conteúdo de eventuais acordos de cooperação ou de reconhecimento mútuo. 11 Modificações nos critérios Se depois de concedida a Marca de Conformidade ABNT, ou durante o processo de concessão, ocorrerem mudanças nos critérios estabelecidos para a certificação do produto, a ABNT deverá conceder um prazo que permita aos fabricantes certificados a adequação dos produtos aos requisitos modificados.

11 Modificações nos critérios

Se depois de concedida a Marca de Conformidade ABNT, ou durante o processo de concessão, ocorrerem mudanças nos critérios estabelecidos para a certificação do produto, a ABNT deverá conceder um prazo que permita aos fabricantes certificados a adequação dos produtos aos requisitos modificados.