

Un mobilier de bureau certifié... quels intérêts pour un acheteur ?

- 1996 -

Téléchargez ce dossier sur : www.nf-bureau.com

A une époque où la qualité est le maître-mot et l'exigence de mise, Sécurité Confortique possède de nombreux atouts pour séduire les acheteurs en leur simplifiant la tâche et en leur offrant immédiatement les garanties qu'ils recherchent. La certification permet ainsi d'optimiser l'achat de mobilier de bureau en limitant le risque d'erreur.

Créée il y a cinq ans, la marque de qualité CTB Bureau Sécurité Confortique, soutenue par le groupement professionnel UNIFA/SYMSO, est aujourd'hui adoptée par quatorze fabricants de mobilier de bureau européens, qui représentent plus de la moitié du chiffre d'affaires du marché français.

Est-ce un hasard s'ils ont décidé de faire certifier leurs produits ? Non, sans doute. Ces fabricants, petits ou grands, ont parfaitement compris ce que la certification apporte comme avantages à leurs clients.

Un organisme indépendant et officiel

"Sécurité Confortique est destinée à donner confiance au client, notamment sur les performances du mobilier exprimant sa qualité non perçue", explique Jean-Claude Petit, responsable de la certification des produits au Centre Technique du Bois et de l'Ameublement. Agréé par le Ministère de l'industrie, le CTBA est l'organisme qui certifie les produits des fabricants de mobilier de bureau. Grâce à une batterie de tests, il s'assure que le produit est bien conforme aux normes françaises et à un référentiel technique. Grâce à un audit, il établit que le fabricant a mis en place un système d'assurance qualité basé sur ISO 9001. Ainsi, le client peut être sûr que tous les produits de même type que celui testé, sont conformes.



Pour être reconnu conforme, un produit subit une série d'essais et de contrôles qui vont de l'analyse fonctionnelle à la résistance mécanique, en passant par l'endurance, le vieillissement, le feu, l'acoustique et l'électrification. Si les dispositions permettant d'assurer le maintien de la conformité d'un produit sont en place dans l'entreprise (Assurance Qualité), le CTBA autorise l'apposition de la marque CTB Bureau Sécurité Confortique. Cette marque est délivrée pour un seul produit à la fois, et des contrôles annuels sont réalisés afin de s'assurer de la régularité de la qualité.

Des preuves de qualité pour séparer le bon grain de l'ivraie

Un mobilier certifié CTB Bureau Sécurité Confortique offre ainsi toutes les garanties de qualité que peut souhaiter celui qui l'achète. La certification intègre l'ergonomie, le confort, pour s'adapter à toutes les morphologies et à toutes les tâches. Elle offre une sécurité totale pour ses utilisateurs : le mobilier est solide, résiste aux chocs et ne blesse pas.

"L'expérience montre que les problèmes de sécurité des personnes sur leur lieu de travail peuvent avoir d'importantes conséquences. Cela renforce la confiance que l'on doit avoir dans l'achat d'un mobilier certifié."

Monsieur Proix, président de l'ARSEG et membre du collège acheteur du comité de marque.

Le risque d'usure prématurée est supprimé. En effet, quels que soient l'usage, la température et la lumière, ses performances sont les mêmes.

S'il peut être en apparence équivalent à un mobilier classique, le mobilier de bureau Sécurité Confortique possède cette qualité non perçue qui lui permet d'être performant et de garder un aspect neuf beaucoup plus longtemps. Il évite les désagréments couramment rencontrés et dus aux défauts ou faiblesses de fabrication.

Dans un achat de mobilier, le premier critère de sélection est le respect des normes, françaises ou européennes. Un mobilier certifié remplit par définition ce premier critère.

Sécurité Confortique signe la différence pour un achat en toute tranquillité.

Des économies de temps et d'argent

Les produits certifiés permettent un gain de temps substantiel pour l'acheteur. Il n'est plus nécessaire de comparer entre produits d'un même type ou entre marques lorsque l'on sait qu'un mobilier qui possède la marque de qualité CTB Bureau Sécurité Confortique offre en un seul produit toutes les qualités recherchées : longévité, solidité, ergonomie, confort.

Le temps passé par les ingénieurs "produit" à analyser la fiabilité est très largement réduite.

Mais l'intérêt va encore plus loin. Pour un produit conforme aux normes, la certification n'engendre généralement pas de supplément de prix. En outre, le retour en service après-vente de mobilier certifié avoisine le degré zéro.

Achat simplifié et tranquillité d'esprit sont aujourd'hui des avantages de premier ordre



lorsqu'il s'agit de gérer les achats de toute une entreprise, que ce soit une photocopieuse ou un fauteuil de conférence.

Et l'Europe ?

Les mobiliers certifiés sont mis progressivement en conformité avec les prescriptions des futures normes européennes. Ainsi, l'indice de rigidité des tables et bureaux pris en compte par le règlement de la marque est déjà celui du projet de norme européenne, comme pour la norme correspondant à l'allumabilité (comportement à la cigarette et à l'allumette) des garnitures de sièges.

Dans le cadre de l'European Organisation for Testing and Certification (EOTC), le CTBA a obtenu la reconnaissance de réciprocité de ses marques de qualité par les autres pays européens.

Il n'y a pas encore d'uniformité européenne en ce qui concerne la certification. Toutefois, les experts industriels impliqués dans la marque effectuent une veille technologique afin d'anticiper l'application des normes européennes.

Prochain Dossier :

Appels d'offres : pourquoi exiger Sécurité Confortique plutôt qu'ISO 9000 ?