



Serviço Público Federal

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA-**INMETRO**

PORTARIA Nº 164, DE 13 DE ABRIL DE 2021

Aprova o Regulamento Técnico da Qualidade e os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Fósforos de Segurança – Consolidado.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no exercício da competência que lhe foi outorgada pelos artigos 4º, § 2º, da Lei nº 5.966, de 11 de dezembro de 1973, e 3º, incisos I e IV, da Lei nº 9.933, de 20 de dezembro de 1999, combinado com o disposto nos artigos 18, inciso V, do Anexo I ao Decreto nº 6.275, de 28 de novembro de 2007, e 105, inciso V, do Anexo à Portaria nº 2, de 4 de janeiro de 2017, do então Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços, considerando o que determina o Decreto nº 10.139, de 28 de novembro de 2019, e o que consta no Processo SEI nº 0052600.011825/2020-46, resolve:

Objeto e âmbito de aplicação

Art. 1º Fica aprovado o Regulamento Consolidado para Fósforos de Segurança, na forma do Regulamento Técnico da Qualidade, dos Requisitos de Avaliação da Conformidade e das Especificações para o Selo de Identificação da Conformidade, fixados, respectivamente, nos Anexos I, II e III desta Portaria.

Art. 2º O Regulamento Técnico da Qualidade, estabelecido no Anexo I, determina os requisitos, de cumprimento obrigatório, referentes à segurança do produto.

Art. 3º Os fornecedores de fósforos de segurança deverão atender integralmente ao disposto no presente Regulamento.

Art. 4º Os fósforos de segurança, objetos deste Regulamento, deverão ser fabricados, importados, distribuídos e comercializados, de forma a não oferecer riscos que comprometam a segurança do usuário, independentemente do atendimento integral aos requisitos ora publicados.

§ 1º Aplica-se o presente Regulamento a fósforos de segurança que possuam haste rígida de madeira.

§ 2º Encontram-se excluídos do cumprimento das disposições previstas neste Regulamento:

I - fósforos de haste flexível;

II - fósforos fabricados com haste de outros materiais, como, por exemplo, papel encerado, papelão, cartolina; e

III - fósforos não convencionais, como, por exemplo, a prova d'água ou de vento, bem como os que não necessitam ser friccionados contra superfície de acendimento apropriada para acender.

Art. 5º A cadeia produtiva de fósforos de segurança fica sujeita às seguintes obrigações e responsabilidades:

I – o fabricante nacional deve fabricar e disponibilizar, a título gratuito ou oneroso, fósforos de segurança conforme o disposto neste Regulamento;

II – o importador deve importar e disponibilizar, a título gratuito ou oneroso, fósforos de segurança conforme o disposto neste Regulamento;

III – os demais entes da cadeia produtiva e de fornecimento de fósforos de segurança, incluindo o comércio em estabelecimentos físicos ou virtuais, devem manter a integridade do produto, suas marcações obrigatórias, preservando o atendimento aos requisitos deste Regulamento.

Parágrafo único. Caso um ente exerça mais de uma função na cadeia produtiva e de fornecimento, entre as anteriormente listadas, suas responsabilidades são acumuladas.

Exigências Pré-Mercado

Art. 6º Os fósforos de segurança, fabricados, importados, distribuídos e comercializados em território nacional, a título gratuito ou oneroso, devem ser submetidos, compulsoriamente, à avaliação da conformidade, por meio do mecanismo de certificação, observado os termos deste Regulamento.

§ 1º Os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Fósforos de Segurança estão fixados no Anexo II desta Portaria.

§ 2º A certificação não exime o fornecedor da responsabilidade exclusiva pela segurança do produto.

Art. 7º Após a certificação, os fósforos de segurança, importados, distribuídos e comercializados em território nacional, a título gratuito ou oneroso, devem ser registrados no Inmetro, considerando a Portaria Inmetro nº 258, de 6 de agosto de 2020, ou substitutiva.

§ 1º A obtenção do registro é condicionante para a autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade nos produtos certificados e para sua disponibilização no mercado nacional.

§ 2º O modelo de Selo de Identificação da Conformidade aplicável para fósforos de segurança, encontra-se no Anexo III desta Portaria.

Art. 8º Os fósforos de segurança, abrangidos pelo Regulamento ora aprovado, estão sujeitos ao regime de licenciamento de importação não automático, devendo o importador obter anuência no Inmetro, considerando a Portaria Inmetro nº 18, de 14 de janeiro de 2016, ou substitutiva.

Vigilância de Mercado

Art. 9º Os fósforos de segurança, objetos deste Regulamento, estão sujeitos, em todo o território nacional, às ações de vigilância de mercado executadas pelo Inmetro e entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Art. 10. Constitui infração a ação ou omissão contrária ao disposto nesta Portaria, podendo ensejar as penalidades previstas na Lei nº 9.933, de 1999.

Art. 11. O fornecedor, quando submetido a ações de vigilância de mercado, deverá prestar ao Inmetro, as informações requeridas em um prazo máximo de 15 dias.

Prazos e disposições transitórias

Art. 12. A publicação desta Portaria não implica na necessidade de que seja iniciado novo processo de certificação com base nos requisitos ora consolidados.

Parágrafo único. Os certificados já emitidos deverão ser revisados, para referência à Portaria ora publicada, na próxima etapa de avaliação.

Cláusula de revogação

Art. 13. Ficam revogadas, na data de vigência desta Portaria, as Portarias Inmetro:

I – nº 624, de 22 de novembro de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 26 de novembro de 2012, seção 1, página 71;

II – nº 641, de 30 de novembro de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 7 de dezembro de

2012, seção 1, páginas 238 a 239; e

III – nº 28, de 14 de janeiro de 2016 publicada no Diário Oficial da União de 15 de janeiro de 2016, seção 1, página 49.

Vigência

Art. 14. Esta Portaria entra em vigor em 03 de maio de 2021, conforme determina art. 4º do Decreto nº 10.139, de 2019.

MARCOS HELENO GUERSON DE OLIVEIRA JÚNIOR

Presidente



ANEXO I - REGULAMENTO TÉCNICO DA QUALIDADE PARA FÓSFOROS DE SEGURANÇA

1. OBJETIVO

Este Regulamento Técnico da Qualidade (RTQ) estabelece os requisitos obrigatórios para fósforos de segurança a serem atendidos por toda cadeia fornecedora do produto no mercado nacional.

2. DEFINIÇÕES

2.1 Cabeça

É o material combustível, localizado em uma das extremidades do palito, que acende quando friccionado contra uma superfície de acendimento apropriada.

2.2 Caixa de fósforos

É a embalagem primária, unitária, para acondicionar os fósforos e que contém a superfície de acendimento apropriada.

2.3 Fósforos de segurança

É o produto composto de palito e cabeça, projetado para só acender quando friccionado contra uma superfície de acendimento apropriada.

2.4 Pacote

É a embalagem secundária, que acondiciona e protege as caixas de fósforos.

2.5 Palito

É a haste rígida de madeira que suporta a cabeça e serve para manter a continuidade da chama.

2.6 Superfície de acendimento apropriada

É a lixa que contém o material que, quando combinado, por fricção, com o material combustível existente na cabeça do palito, promove o acendimento do fósforo.

3. REQUISITOS TÉCNICOS

3.1 Os fósforos devem estar com a cabeça dentro da caixa e permanecerem retidos mesmo quando a caixa fechada for orientada em qualquer direção.

3.2 Os fósforos devem possuir no mínimo 35 (trinta e cinco) milímetros de comprimento.

3.3 Os palitos de fósforo não podem apresentar quebras, parcial ou integral, que impossibilitem o uso do produto.

3.4 Os palitos de fósforo devem ter cabeça com comprimento entre 2 (dois) e 8 (oito) milímetros, em todo o seu perímetro.

3.5 Os fósforos não podem apresentar cabeças coladas.

3.6 As caixas devem possuir ao menos uma superfície de acendimento na face lateral, uniformemente distribuída, que não pode estar presente no interior da caixa, de forma a evitar o acendimento não intencional dos fósforos.

3.7 Os fósforos devem acender sem que ocorra quebra do palito antes ou após o acendimento.

3.8 Durante o acendimento não pode haver separação ou fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulhas.

3.9 Após o acendimento deve ocorrer transferência da chama da cabeça para o palito. A chama deve ser mantida por pelo menos 6 (seis) segundos ou queimar até a metade do comprimento do palito (o que ocorrer primeiro), sem que haja gotejamento.

3.10 Os fósforos devem acender somente quando riscados contra a superfície de acendimento apropriada.

3.11 Os fósforos contidos na caixa não podem acender espontaneamente.

3.12 A superfície de acendimento não pode ser removida, de maneira a expor a superfície subjacente da caixa.

3.13 A superfície de acendimento deve ser capaz de acender todos os fósforos contidos na caixa, utilizando-se apenas a metade da superfície de acendimento disponível.

3.14 Não pode ocorrer acendimento ou saída completa de fósforos individuais quando a caixa de fósforos, com todo o seu conteúdo, for submetida a impacto.

4. REQUISITOS DE MARCAÇÕES E INFORMAÇÕES OBRIGATÓRIAS NO PRODUTO E NA EMBALAGEM

4.1 As caixas de fósforos e os pacotes devem ser rotulados de forma a atender à Portaria Inmetro nº 157, de 19 de agosto de 2002. Além disso, o rótulo deve conter, no mínimo:

- a) Identificação do produto (nome e/ou marca do produto);
- b) Conteúdo nominal (quantidade de produto indicada);
- c) Composição do produto;
- d) Identificação do fabricante, importador ou distribuidor (razão social e CNPJ);
- e) Origem do produto (Indústria Brasileira, por exemplo);
- f) Lote ou data de fabricação;
- g) Informação sobre a validade do produto (“Produto não perecível”);
- h) Telefone do Serviço de Atendimento ao Cliente, e-mail ou endereço do fabricante, importador ou distribuidor;
- i) Os dizeres: “Mantenha longe de crianças, do calor e umidade” e “Não riscar na direção do corpo e nem com a caixa aberta”; e
- j) Desenho esquemático com a indicação de que a riscagem deve ser feita na direção contrária ao corpo do usuário (Figura 1 exemplificativa).



Figura 1 – Desenho esquemático da forma de riscagem

Nota 1: Para os pacotes, o item “f” é opcional.

Nota 2: Para as caixas de fósforos fabricadas em madeira, o item “j” é opcional.



ANEXO II – REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA FÓSFOROS DE SEGURANÇA

1. OBJETIVO

Estabelecer os critérios e procedimentos para avaliação da conformidade de fósforos de segurança, com foco na segurança, por meio do mecanismo de certificação, visando a prevenção de acidentes de consumo e melhoria de desempenho do produto.

1.1 Agrupamento para efeito de certificação

1.1.1 Para certificação do objeto deste RAC, aplica-se o conceito de modelo.

1.1.2 A certificação de fósforos de segurança deve ser realizada para cada modelo de fósforos de segurança, conforme definição estabelecida no subitem 4.1.

2. SIGLAS

Para fins deste RAC, são adotadas as siglas a seguir, complementadas pelas contidas nos documentos complementares citados no item 3.

RTQ Regulamento Técnico da Qualidade

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste RAC, são adotados os documentos complementares a seguir.

Portaria Inmetro vigente	Requisitos Gerais de Certificação de Produtos – RGCP.
Portaria Inmetro nº 157, de 19 de agosto de 2002	Estabelece a forma de expressar a indicação quantitativa do conteúdo líquido dos produtos pré- medidos.
ABNT NBR 13725:2014	Fósforos de Segurança — Métodos de Ensaio.
ABNT NBR 5426:1989	Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

4. DEFINIÇÕES

Para fins deste RAC, é adotada a definição a seguir, complementada pelas definições contidas nos documentos complementares citados no item 3.

4.1 Modelo de fósforos de segurança

Exemplares do objeto com palitos de comprimentos iguais, produzidos a partir de uma mesma matéria-prima e do mesmo processo produtivo, acondicionados em caixas de mesmo tipo e tamanho.

5. MECANISMO DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

O mecanismo de avaliação da conformidade para fósforos de segurança é o da certificação.

6. ETAPAS DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Este RAC estabelece 2 modelos de certificação distintos, cabendo ao fornecedor optar por um deles:

- a) Modelo de certificação 5 - Avaliação inicial consistindo de ensaios em amostras retiradas no fabricante, incluindo auditoria do Sistema de Gestão da Qualidade - SGQ, seguida de avaliação de manutenção periódica através de coleta de amostra do produto no comércio, para realização das atividades de avaliação da conformidade, e auditoria do SGQ.
- b) Modelo de Certificação 1b - Ensaio de lote.

6.1 Modelo de certificação 5

6.1.1 Avaliação inicial

6.1.1.1 Solicitação de certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, com a documentação descrita no RGCP.

6.1.1.2 Análise da solicitação e da conformidade da documentação

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.1.3 Auditoria inicial do sistema de gestão

Os critérios de auditoria inicial do sistema de gestão devem seguir as condições descritas no RGCP.

6.1.1.4 Plano de ensaios iniciais

Os critérios do plano de ensaios iniciais devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.1.4.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Os ensaios, inspeções visuais e medições que devem ser realizados estão listados no Anexo A deste RAC.

6.1.1.4.2 Definição da amostragem

6.1.1.4.2.1 A coleta da amostra deve ser realizada de forma aleatória no processo produtivo do produto objeto da solicitação, desde que o produto já tenha sido inspecionado e liberado pelo controle de qualidade da fábrica, ou na área de expedição, em embalagens prontas para comercialização.

6.1.1.4.2.2 Para cada modelo de fósforo, o OCP deve coletar amostra (prova, contraprova e testemunha) para verificar o atendimento aos requisitos descritos no Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança e no Anexos A deste RAC. O tamanho da amostra e os critérios de aceitação e rejeição para cada inspeção visual e ensaio estão definidos na Tabela 1.

Tabela 1 - Distribuição das amostras e critérios de aceitação e rejeição para inspeção visual e ensaios de verificação dos requisitos para fósforos de segurança

Inspeção visual/Ensaio	Item do RTQ	Amostra (prova)	Amostra (contraprova)	Amostra (testemunha)	Critério de Aceitação e Rejeição (Ac;Re)
Fósforos com a cabeça dentro da caixa	3.1	125 caixas	125 caixas	125 caixas	5;6
Retenção de conteúdo	3.1				5;6
Presença e uniformidade da área da superfície de acendimento	3.6				5;6
Superfície de acendimento dentro da caixa	3.6				1;2
Rotulagem	4.1				0;1
Dimensões do fósforo	3.2				3;4
Quebras no palito, parcial ou integral	3.3				3;4

Cabeça presente	3.4	80 fósforos	80 fósforos	80 fósforos	3;4
Dimensões da cabeça	3.4				3;4
Forma da cabeça (ver Nota)	3.5				3;4
Não acendimento	3.7	125 fósforos	125 fósforos	125 fósforos	2;3
Quebra do palito antes do acendimento	3.7				5;6
Quebra do palito após o acendimento, com separação da parte acesa	3.7				1;2
Quebra do palito após o acendimento, sem separação da parte acesa	3.7				5;6
Separação ou fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulhas, durante o acendimento, suficientes para marcar o papel dos anteparos verticais (frontal ou lateral)	3.8				2;3
Separação ou fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulhas, durante o acendimento, suficientes para marcar o papel do anteparo horizontal	3.8				3;4
Transferência da chama da cabeça para o palito	3.9				5;6
Gotejamento durante a transferência da chama da cabeça para o palito	3.9	80 fósforos	80 fósforos	80 fósforos	1;2
Duração da chama	3.9				3;4
Impossibilidade de acender em lixa à prova d'água grau P600	3.10	80 fósforos	80 fósforos	80 fósforos	1;2
Acendimento espontâneo	3.11	50 caixas	50 caixas	50 caixas	1;2
Remoção da superfície de acendimento	3.12				2;3
Durabilidade da superfície de acendimento	3.13	80 caixas	80 caixas	80 caixas	1;2
Acendimento no impacto	3.14	80 caixas	80 caixas	80 caixas	1;2
Liberação completa de fósforos individuais	3.14				3;4

Nota: Cabeças coladas são contadas como uma falha simples, isto é, afetam somente um dos fósforos.

6.1.1.4.2.3 Caso haja reprovação da amostra prova, devem ser realizados na amostra de contraprova e na amostra de testemunha todos os ensaios realizados na amostra de prova.

6.1.1.4.3 Definição do laboratório

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

6.1.1.5 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação inicial

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

6.1.1.6 Emissão do certificado de conformidade

Os critérios para emissão do certificado de conformidade na etapa de avaliação inicial devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.1.1.6.1 Certificado de conformidade

6.1.1.6.1.1 O certificado de conformidade deve ter validade de 5 (cinco) anos.

6.1.1.6.1.2 No certificado de conformidade, o modelo deve ser notado conforme Quadro 1.

Quadro 1: Instrução de notação do modelo no certificado

Marca	Modelo (Designação Comercial do Modelo e Códigos de referência comercial, se existentes).	Descrição (Descrição Técnica do Modelo) - comprimento - matéria-prima - tipo e tamanho da caixa.	Código de barras comercial (quando existente) de todas as versões.
-------	---	---	--

6.1.2 Avaliação de manutenção

Todas as etapas do processo de manutenção devem estar concluídas antes da expiração dos prazos definidos a seguir.

6.1.2.1 Auditoria de manutenção

Os critérios de auditoria de manutenção do sistema de gestão devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP e a auditoria deve ser realizada a cada 12 (doze) meses.

6.1.2.2 Plano de ensaios de manutenção

Os primeiros 2 (dois) ensaios de manutenção devem ocorrer 6 (seis) e 12 (doze) meses após os ensaios iniciais. Caso o fornecedor apresente alguma não conformidade durante o segundo ensaio de manutenção, o próximo ensaio de manutenção ocorrerá, novamente, após 6 (seis) meses, desde que evidencie a adoção de ações corretivas adequadas às não conformidades encontradas anteriormente. Se o fornecedor não apresentar não conformidades, o próximo ensaio de manutenção ocorrerá somente após 12 (doze) meses da realização do segundo ensaio, prazo este que será aplicado para os próximos ensaios, desde que seja mantida a ausência de não conformidades no ensaio anterior. Caso contrário, o intervalo será de 6 (seis) meses.

6.1.2.2.1 Definição de ensaios a serem realizados

Os ensaios de manutenção devem seguir o definido no subitem 6.1.1.4.1 deste RAC.

6.1.2.2.2 Definição da amostragem de manutenção

A definição da amostragem de manutenção deve seguir o estabelecido no subitem 6.1.1.4.2 deste RAC.

6.1.2.2.3 Definição do laboratório

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

6.1.2.3 Tratamento de não conformidades na etapa de avaliação de manutenção

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

6.1.2.4 Confirmação da manutenção

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

6.1.3 Avaliação de recertificação

Os critérios gerais de avaliação para a recertificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. A avaliação de recertificação deve ser realizada e concluída antes da expiração do prazo de validade do certificado de conformidade.

6.2 Modelo de certificação 1b

6.2.1 Avaliação inicial

6.2.1.1 Solicitação de certificação

O fornecedor deve encaminhar uma solicitação formal ao OCP, fornecendo a documentação descrita no RGCP.

6.2.1.2 Análise mda solicitação e da conformidade da documentação

Os critérios de análise da solicitação e da conformidade da documentação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.1.3 Plano de ensaios

Os critérios do plano de ensaios devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.1.3.1 Definição dos ensaios a serem realizados

Os ensaios, inspeções visuais e medições que devem ser realizados estão listados no Anexo A deste RAC.

6.2.1.3.2 Definição da amostragem

6.2.1.3.2.1 O tamanho da amostra deve ser determinado conforme a norma ABNT NBR 5426, com plano de amostragem simples, distribuição normal, nível especial de inspeção S3 e NQA conforme a Tabela 2.

Tabela 2. Distribuição dos NQA para inspeção visual e ensaios de verificação dos requisitos para Fósforos de Segurança

Inspeção visual/Ensaio	Item do RTQ	NQA
Fósforos com a cabeça dentro da caixa	3.1	1,5
Retenção de conteúdo	3.1	1,5
Dimensões do fósforo	3.2	1,5
Quebras no palito, parcial ou integral	3.3	1,5
Cabeça presente	3.4	1,5
Dimensões da cabeça	3.4	1,5
Forma da cabeça	3.5	1,5
Presença e uniformidade da área da superfície de acendimento	3.6	1,5
Superfície de acendimento dentro da caixa	3.6	0,4
Não acendimento	3.7	0,65
Quebra do palito antes do acendimento	3.7	1,5
Quebra do palito após o acendimento, com separação da parte acesa	3.7	0,4
Quebra do palito após o acendimento, sem separação da parte acesa	3.7	1,5
Separação, fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulha, durante o acendimento, suficientes para marcar o papel dos anteparos verticais (frontal ou lateral)	3.8	0,65
Separação, fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulha, durante o acendimento, suficientes para marcar o papel do anteparo horizontal	3.8	1,0
Transferência da chama da cabeça para o palito	3.9	1,5
Gotejamento durante a transferência da chama da cabeça para o palito	3.9	0,65
Duração da chama	3.9	1,5
Impossibilidade de acender em lixa à prova d'água grau P600	3.10	0,65
Acendimento espontâneo	3.11	1,0
Remoção da superfície de acendimento	3.12	1,5
Durabilidade da superfície de acendimento	3.13	0,65
Acendimento no impacto	3.14	0,65

Liberação completa de fósforos individuais	3.14	1,5
Rotulagem	4.1	0,1

6.2.1.3.2.2 O tamanho máximo de cada lote para fins de certificação é de 3.000.000 (três milhões) de caixas de um mesmo modelo de fósforo de segurança.

6.2.1.3.2.3 O OCP deve comprovar que o tamanho do lote a ser certificado está de acordo com o informado no momento da solicitação de certificação.

6.2.1.3.3 Definição do laboratório

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

6.2.1.4 Emissão do certificado de conformidade

Os critérios para emissão do certificado de conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

6.2.1.4.1 No certificado de conformidade, o modelo deve ser notado conforme Quadro 1.

7. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES

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

8. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OCP ACREDITADO POR MEMBRO DO MLA DO IAF

Os critérios para as atividades executadas por OCPs acreditados por membro do MLA do IAF devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

9. TRANSFERÊNCIA DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para transferência da certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

10. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO

Os critérios para encerramento da certificação devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

11. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão contemplados no RGCP e no Anexo III.

11.1 O Selo de Identificação da Conformidade deve ser apostado ou impresso nas caixas e pacotes dos fósforos de segurança.

12. AUTORIZAÇÃO PARA USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE

Os critérios para autorização do uso do Selo de Identificação da Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

13. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES

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

14. ACOMPANHAMENTO NO MERCADO

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

15. PENALIDADES

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

16. DENÚNCIAS, RECLAMAÇÕES E SUGESTÕES

Os critérios para a exposição de denúncias, reclamações e sugestões devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP.

ANEXO A – DEMONSTRAÇÃO DA CONFORMIDADE COM OS REQUISITOS TÉCNICOS

A.1 A conformidade dos fósforos de segurança quanto aos requisitos descritos nos subitens de 3.1 a 3.6 e 4.1 do Regulamento Técnico da Qualidade Para Fósforos de Segurança deve ser demonstrada por meio de inspeção visual e medições.

A.2 A conformidade dos fósforos de segurança quanto aos demais requisitos deve ser demonstrada por meio dos ensaios enumerados na Tabela 3.

A.3 Previamente aos ensaios as amostras devem ser acondicionadas em ambiente a $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$ e $(60 \pm 10) \%$ de umidade relativa, por um período de 24h. Os ensaios devem ser executados nas mesmas condições de acondicionamento.

Tabela 3. Ensaios a serem realizados em fósforos de segurança

Requisitos do RTQ	Ensaio	Base Normativa
3.7	Acendimento	ABNT NBR 13725:2014
3.8		
3.9		
3.10		
3.11	Estabilidade térmica	ABNT NBR 13725:2014
3.12 e 3.13	Superfície de acendimento	ABNT NBR 13725:2014
3.14	Impacto	ABNT NBR 13725:2014

	<h2 style="margin: 0;">ANEXO III – SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</h2>
---	---

Tamanho mínimo

50 mm



Pantone 1235

- 100%
- 80%

CMYK

- C1 M36 Y89 K0
- C1 M26 Y76 K0

Fonte
Univers
Univers Black



Tons de Cinza

- 100%
- 90%
- 70%

Compacto

20mm



Uma Cor

11mm

