



Portaria n.º 641, de 30 de novembro de 2012.

O PRESIDENTE DO INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA - INMETRO, no uso de suas atribuições, conferidas no § 3º do artigo 4º da Lei n.º 5.966, de 11 de dezembro de 1973, nos incisos I e IV do artigo 3º da Lei n.º 9.933, de 20 de dezembro de 1999, e no inciso V do artigo 18 da Estrutura Regimental da Autarquia, aprovada pelo Decreto n.º 6.275, de 28 de novembro de 2007;

Considerando a alínea *f* do subitem 4.2 do Termo de Referência do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade, aprovado pela Resolução Conmetro n.º 04, de 02 de dezembro de 2002, que atribui ao Inmetro a competência para estabelecer as diretrizes e critérios para a atividade de avaliação da conformidade;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 48, de 29 de janeiro de 2007, que aprova o Regulamento Técnico Metrológico para a verificação do conteúdo líquido de fósforos e palitos de dentes como produtos industrializados pré-medidos, publicada no Diário Oficial da União de 08 de fevereiro de 2007, seção 01, páginas 358 a 359;

Considerando a Resolução Conmetro n.º 05, de 06 de maio de 2008, que aprova o Regulamento para o Registro de Objeto com Conformidade Avaliada Compulsória, através de programa coordenado pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro, publicada no Diário Oficial da União de 09 de maio de 2008, seção 01, páginas 78 a 80;

Considerando a Portaria Inmetro n.º 491, de 13 de dezembro de 2010, que aprova o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto, publicada no Diário Oficial da União de 15 de dezembro de 2010, seção 01, página 161 ou sua substitutiva;

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

Considerando a necessidade de aperfeiçoamento do Programa de Avaliação da Conformidade para Fósforos de Segurança motivado pelas reclamações de consumidores na Ouvidoria do Inmetro e pelos registros de acidentes de consumo com o produto no Banco de Dados de Acidentes de Consumo do Inmetro, resolve baixar as seguintes disposições:

Art. 1º Aprovar o aperfeiçoamento dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Fósforos de Segurança, disponibilizados no sítio [www.inmetro.gov.br](http://www.inmetro.gov.br) ou no endereço abaixo:

Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia – Inmetro  
Divisão de Programas de Avaliação da Conformidade – Dipac  
Rua da Estrela n.º 67 - 2º andar – Rio Comprido  
CEP 20.251-900 – Rio de Janeiro – RJ

Art. 2º Cientificar que a Consulta Pública que originou os Requisitos ora aprovados foi divulgada pela Portaria Inmetro n.º 440, de 27 de agosto de 2012, publicada no Diário Oficial da União de 28 de agosto de 2012, seção 01, página 46.

Art. 3º Cientificar que fica mantida, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade – SBAC, a certificação compulsória para Fósforos de Segurança, a qual deverá ser realizada por Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo Inmetro, consoante o estabelecido nos Requisitos ora aprovados.

§ 1º Esses Requisitos se aplicam a fósforos de segurança que possuam haste rígida de madeira.

§ 2º Excluem-se desses Requisitos os fósforos de haste flexível, os fósforos fabricados com haste de outros materiais, como, por exemplo, papel encerado, papelão, cartolina, com exceção de madeira e os 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. 4º Determinar que a partir de 18 (dezoito) meses, contados da data de publicação desta Portaria, os fósforos de segurança deverão ser fabricados e importados somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro, com exceção do requisito de incandescência do palito após a extinção da chama, descrito no subitem 5.10 do Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança, aprovado pela Portaria Inmetro nº 624 de 22 de novembro de 2012, publicada no Diário Oficial da União, de 26 de novembro de 2012, seção 01, página 71.

Parágrafo Único - A partir de 6 (seis) meses, contados do término do prazo fixado no *caput*, os fósforos de segurança deverão ser comercializados, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro, com exceção do requisito de incandescência do palito após a extinção da chama, descrito no subitem 5.10 do Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança, aprovado pela Portaria Inmetro nº 624/2012.

Art. 5º Determinar que a partir de 36 (trinta e seis) meses, contados da data de publicação desta Portaria, os fósforos de segurança deverão ser comercializados, no mercado nacional, somente em conformidade com os Requisitos ora aprovados e devidamente registrados no Inmetro, com exceção do requisito de incandescência do palito após a extinção da chama, descrito no subitem 5.10 do Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança, aprovado pela Portaria Inmetro nº 624/2012.

Parágrafo Único - A determinação contida no *caput* não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos estabelecidos no artigo anterior.

Art. 6º Determinar que a partir de 54 (cinquenta e quatro) meses, contados da data de publicação desta Portaria, os fósforos de segurança deverão ser fabricados e importados em conformidade com o requisito de incandescência do palito após a extinção da chama, descrito no subitem 5.10 do Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança, aprovado pela Portaria Inmetro nº 624/2012.

Parágrafo Único - A partir de 6 (seis) meses, contados do término do prazo fixado no *caput*, os fósforos de segurança deverão ser comercializados, no mercado nacional, por fabricantes e importadores, em conformidade com o requisito de incandescência do palito após a extinção da chama, descrito no subitem 5.10 do Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança, aprovado pela Portaria Inmetro nº 624/2012.

Art. 7º Determinar que a partir de 72 (setenta e dois) meses, contados da data de publicação desta Portaria, os fósforos de segurança deverão ser comercializados, no mercado nacional, em conformidade com o requisito de incandescência do palito após a extinção da chama, descrito no subitem 5.10 do

Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança, aprovado pela Portaria Inmetro nº 624/2012.

Parágrafo Único - A determinação contida no *caput* não é aplicável aos fabricantes e importadores, que deverão observar os prazos estabelecidos no artigo anterior.

Art. 8º Determinar que a fiscalização do cumprimento das disposições contidas nesta Portaria, em todo o território nacional, estará a cargo do Inmetro e das entidades de direito público a ele vinculadas por convênio de delegação.

Parágrafo Único - A fiscalização observará os prazos fixados nos artigos 4º, 5º, 6º e 7º desta Portaria.

Art. 9º Revogar a Portaria Inmetro nº 188, de 22 de junho de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 24 de junho de 2009, seção 01, página 56, no prazo de 36 (trinta e seis) meses após a publicação desta Portaria.

Art. 10º Revogar a Portaria Inmetro nº 338, de 11 de novembro de 2009, publicada no Diário Oficial da União de 13 de novembro de 2009, seção 01, página 78, no prazo de 36 (trinta e seis) meses após a publicação desta Portaria.

Art. 11º Esta Portaria entrará em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União.

JOÃO ALZIRO HERZ DA JORNADA



## REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA FÓSFOROS DE SEGURANÇA

### 1. OBJETIVO

Estabelecer os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade para Fósforos de Segurança, com foco na segurança, por meio do mecanismo de certificação, atendendo ao Regulamento Técnico da Qualidade (RTQ) para Fósforos de Segurança, visando à prevenção de acidentes de consumo e melhoria de desempenho do produto.

#### 1.1 ESCOPO DE APLICAÇÃO

**1.1.1** Estes Requisitos se aplicam a fósforos de segurança que possuam haste rígida de madeira.

**1.1.2** Excluem-se destes Requisitos os seguintes objetos:

- fósforos de haste flexível;
- fósforos fabricados com haste de outros materiais, como, por exemplo, papel encerado, papelão, cartolina, com exceção de madeira;
- 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.

#### 1.2 AGRUPAMENTO PARA EFEITOS DE CERTIFICAÇÃO E REGISTRO

**1.2.1** Para a certificação e o registro do objeto deste RAC, aplica-se o conceito de modelo.

**1.2.2** A certificação e o registro de fósforos de segurança devem ser realizados para cada modelo de fósforos de segurança, que se constitui como 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.

### 2. SIGLAS

Para fins deste RAC, é adotada a sigla a seguir, complementada pelas siglas contidas nos documentos complementares citados no item 3:

NQA            Nível de Qualidade Aceitável

### 3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Para fins deste RAC, são adotados os seguintes documentos complementares:

ABNT NBR 5426	Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos.
Portaria Inmetro vigente	Regulamento Técnico da Qualidade para Fósforos de Segurança.
Portaria Inmetro nº 361, de 06 de setembro de 2011, ou sua substitutiva	Aprova os Requisitos Gerais de Certificação de Produtos – RGCP.
Portaria Inmetro nº 491, de 13 de dezembro de 2010, ou sua substitutiva	Aprova o procedimento para concessão, manutenção e renovação do Registro de Objeto.

#### **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**

Fósforos de segurança 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 (dois) modelos de certificação distintos, cabendo ao fornecedor optar por um deles:

- a) Modelo de Certificação 5 – Ensaio de tipo, avaliação e aprovação do Sistema de Gestão da Qualidade do fabricante, acompanhamento através de auditorias no fabricante e ensaio em amostras retiradas no comércio, conforme descrito no item 6.1 deste RAC.
- b) Modelo de Certificação 7 – Ensaio de lote, conforme descrito no item 6.2 deste RAC.

##### **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, fornecendo a documentação descrita no RGCP, além dos seguintes itens:

- a) Informações da razão social, endereço e CNPJ do fornecedor;
- b) Pessoa para contato do fornecedor, telefone e endereço eletrônico;
- c) Memorial descritivo de cada modelo do produto a ser certificado, incluindo todas as marcas;
- d) Documentação do Sistema de Gestão da Qualidade, elaborada para atendimento ao estabelecido no RGCP referente aos itens de verificação da norma ABNT NBR ISO 9001.

###### **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 os requisitos estabelecidos 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 item 6 do RTQ para Fósforos de Segurança.

### 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. 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	5.1	125 caixas	125 caixas	125 caixas	5;6
Retenção de conteúdo	5.1				5;6
Presença e uniformidade da área da superfície de acendimento	5.6				5;6
Superfície de acendimento dentro da caixa	5.6				1;2
Rotulagem	5.16				0;1
Dimensões do fósforo	5.2	80 fósforos	80 fósforos	80 fósforos	3;4
Quebras no palito, parcial ou integral	5.3				3;4
Cabeça presente	5.4				3;4
Dimensões da cabeça	5.4				3;4
Forma da cabeça (ver Nota 1)	5.5				3;4
Não acendimento	5.7	125 fósforos	125 fósforos	125 fósforos	2;3
Quebra do palito antes do acendimento	5.7				5;6
Quebra do palito após o acendimento, com separação da parte acesa	5.7				1;2
Quebra do palito após o acendimento, sem separação da parte acesa	5.7				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)	5.8				2;3
Separação ou fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulhas, durante o acendimento, suficientes para marcar o papel do anteparo horizontal	5.8				3;4
Transferência da chama da cabeça para o palito	5.9				5;6
Gotejamento durante a transferência da chama da cabeça para o palito	5.9	80 fósforos	80 fósforos	80 fósforos	1;2
Duração da chama	5.9				3;4
Incandescência no palito, após extinção da chama	5.10				3;4
Impossibilidade de acender em lixa à prova d'água grau P600	5.11	80 fósforos	80 fósforos	80 fósforos	1;2
Acendimento espontâneo	5.12	50 caixas	50 caixas	50 caixas	1;2
Remoção da superfície de acendimento	5.13				2;3
Durabilidade da superfície de acendimento	5.14	80 caixas	80 caixas	80 caixas	1;2
Acendimento no impacto	5.15	80 caixas	80 caixas	80 caixas	1;2
Liberção completa de fósforos individuais	5.15				3;4

**Nota 1:** Cabeças coladas são contadas como uma falha simples, isto é, afetam somente um dos fósforos.

**6.1.1.4.2.3** O OCP deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando a data, o local, a identificação do produto coletado e as condições em que este foi obtido.

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

**6.1.1.4.2.5** Todos os ensaios devem ser realizados na amostra prova. Caso os resultados de todos os ensaios sejam conformes, o produto será aprovado. Caso seja verificado algum resultado não conforme, a amostra prova deve ser considerada reprovada.

**6.1.1.4.2.6** Caso haja reprovação da amostra prova, o fornecedor pode optar por ensaiar a contraprova, submetendo-a a todos os ensaios, ou por corrigir as não conformidades e, neste caso, o processo somente terá continuidade após o fornecedor apresentar novas amostras para prova, contraprova e testemunha para a repetição de todos os ensaios.

**6.1.1.4.2.7** Caso seja verificado algum resultado não conforme na contraprova, a amostra e o produto devem ser considerados reprovados.

**6.1.1.4.2.8** Caso todos os resultados dos ensaios realizados na amostra de contraprova sejam conformes, devem ser repetidos na amostra testemunha todos os ensaios. Caso seja verificado algum resultado não conforme na testemunha, a amostra e o produto devem ser considerados reprovados, caso contrário, aprovados.

#### **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. O Certificado de Conformidade deve ter validade de 5 (cinco) anos, e além dos requisitos mínimos descritos no RGCP, deve contemplar o número e data do(s) relatório(s) de ensaio expedido(s) pelo laboratório.

### **6.1.2 Avaliação de Manutenção**

Depois da concessão do Certificado de Conformidade, o acompanhamento da Certificação é realizado pelo OCP, para constatar se as condições técnico-organizacionais que deram origem à concessão inicial da certificação continuam sendo cumpridas. 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 Ensaio 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 dos 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 do 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 estão contemplados no RGCP. A avaliação de recertificação deve ser realizada e concluída antes da expiração do prazo de validade do Certificado de Conformidade.

##### **6.1.3.1 Tratamento de não conformidades na etapa de Recertificação**

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

##### **6.1.3.2 Confirmação da Recertificação**

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

### **6.2 Modelo de Certificação 7**

#### **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, além dos seguintes itens:

- a) Informações da razão social, endereço e CNPJ do fornecedor;
- b) Pessoa para contato do fornecedor, telefone e endereço eletrônico;
- c) Memorial descritivo de cada modelo do produto a ser certificado, incluindo suas marcas;
- d) Licença de Importação (no caso de objetos importados);
- e) Identificação do tamanho do lote a ser certificado.

##### **6.2.1.2 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.

##### **6.2.1.3 Plano de Ensaio**

Os critérios do Plano de Ensaio 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 item 6 do RTQ para Fósforos de Segurança.



### 6.2.1.3.2 Definição da Amostragem

**6.2.1.3.2.1** O OCP é responsável por presenciar a coleta das amostras do objeto a ser certificado.

**6.2.1.3.2.2** A coleta deve ser realizada no(s) lote(s) disponível(is) antes de sua comercialização. Não são realizados ensaios de contraprova e testemunha.

**6.2.1.3.2.3** 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	5.1	1,5
Retenção de conteúdo	5.1	1,5
Dimensões do fósforo	5.2	1,5
Quebras no palito, parcial ou integral	5.3	1,5
Cabeça presente	5.4	1,5
Dimensões da cabeça	5.4	1,5
Forma da cabeça	5.5	1,5
Presença e uniformidade da área da superfície de acendimento	5.6	1,5
Superfície de acendimento dentro da caixa	5.6	0,4
Não acendimento	5.7	0,65
Quebra do palito antes do acendimento	5.7	1,5
Quebra do palito após o acendimento, com separação da parte acesa	5.7	0,4
Quebra do palito após o acendimento, sem separação da parte acesa	5.7	1,5
Separação, fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulha, durante o acendimento, suficientes para marcar o papel dos anteparos verticais (frontal ou lateral)	5.8	0,65
Separação, fragmentação da cabeça, ou desprendimento de fagulha, durante o acendimento, suficientes para marcar o papel do anteparo horizontal	5.8	1,0
Transferência da chama da cabeça para o palito	5.9	1,5
Gotejamento durante a transferência da chama da cabeça para o palito	5.9	0,65
Duração da chama	5.9	1,5
Incandescência no palito, após extinção da chama	5.10	1,5
Impossibilidade de acender em lixa à prova d'água grau P600	5.11	0,65
Acendimento espontâneo	5.12	1,0
Remoção da superfície de acendimento	5.13	1,5
Durabilidade da superfície de acendimento	5.14	0,65
Acendimento no impacto	5.15	0,65
Liberação completa de fósforos individuais	5.15	1,5
Rotulagem	5.16	0,1

**6.2.1.3.2.4** 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.

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

**6.2.1.3.2.6** O OCP deve elaborar um relatório de amostragem, detalhando a data, o local, identificação do lote coletado e as condições em que a amostra foi obtida.

**6.2.1.3.2.7** O OCP deve identificar, lacrar e encaminhar a amostra ao laboratório para ensaio.

### **6.2.1.3.3 Definição do laboratório**

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

### **6.2.1.4 Tratamento de Não Conformidades no Processo de Avaliação de Lote**

Caso haja reprovação do lote, este não deve ser liberado para comercialização e o fornecedor deve providenciar a destruição do mesmo ou a devolução ao país de origem (quando tratar-se de importação) com documentação comprobatória da providência.

### **6.2.1.5 Emissão do Certificado de Conformidade**

Os critérios para emissão do Certificado de Conformidade devem seguir os requisitos estabelecidos no RGCP. O Certificado de Conformidade deve contemplar, além dos requisitos mínimos descritos no RGCP, o número e data do relatório de ensaio expedido pelo laboratório. Data de validade não se aplica para este modelo de certificação.

## **7. TRATAMENTO DE RECLAMAÇÕES**

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

## **8. ATIVIDADES EXECUTADAS POR OAC ESTRANGEIROS**

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

## **9. ENCERRAMENTO DA CERTIFICAÇÃO**

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

## **10. SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**10.1** Os critérios gerais para o Selo de Identificação da Conformidade estão estabelecidos no RGCP e no Anexo A deste documento.

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

## **11. AUTORIZAÇÃO PARA O USO DO SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

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

## **12. RESPONSABILIDADES E OBRIGAÇÕES**

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

## **13. ACOMPANHAMENTO NO MERCADO**

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

#### **14. PENALIDADES**

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

ANEXO A

**ESPECIFICAÇÃO DE SELO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE**

**1 – Produto ou Serviço com Conformidade Avaliada: Fósforos de Segurança**

**2 – Desenho**

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

