

O California Air Resources Board (órgão de controle de poluição). providenciou esta tradução como cortesia para ajudar o público a entender os requisitos da regulamentação. Contudo, esta tradução não tem efeito legal e não rege nem influencia a interpretação, administração e execução do programa. A versão oficial em inglês da regulamentação é a fonte-mestre, devendo ser consultada na resolução de qualquer questão relativa aos requisitos da regulamentação.

Ordem de regulamentação final

MEDIDA DE CONTROLE DE PRODUTOS TÓXICOS TRANSPORTADOS PELO AR, PARA REDUZIR A EMISSÃO DE FORMALDEÍDOS ORIUNDOS DE COMPÓSITOS DE MADEIRA

Adota as novas seções 93120-93120.12, título 17, Código de Regulamentos da Califórnia, estabelecendo o seguinte:

Seção 93120. ***Medida de controle de produtos tóxicos transportados pelo ar (Airborne Toxic Control Measure – ATCM), para reduzir a emissão de formaldeídos oriundos de compósitos de madeira.***

- (a) A medida de controle de produtos tóxicos transportados pelo ar para reduzir a emissão de formaldeídos provenientes de compósitos de madeira está incluída desde a seção 93120 até a 93120.12.
- (b) *Objetivo.* O objetivo desta medida de controle de produtos tóxicos transportados pelo ar é reduzir a emissão de formaldeídos provenientes de compósitos de madeira e de produtos acabados que contenham compósitos de madeira e que sejam vendidos, postos à venda, fornecidos, usados ou fabricados para serem vendidos na Califórnia. Os produtos compósitos de madeira abrangidos por este regulamento são os compensados de madeira nobre (*hardwood plywood* – HWPW), aglomerados (*particleboard* – PB) e chapas de fibras de densidade média (*medium density fiberboard* – MDF).
- (c) *Aplicabilidade.* Esta medida de controle de produtos tóxicos se aplica a:
 - (1) fabricantes de compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média que fabriquem, vendam, ponham à venda ou forneçam estes produtos para serem usados na Califórnia;
 - (2) distribuidores de compensados de madeira nobre, aglomerados, chapas de fibras de densidade média e produtos acabados que contenham

compósitos de madeira que vendam, ponham à venda ou forneçam estes produtos ou materiais para serem usados na Califórnia;

- (3) importadores de compensados de madeira nobre, aglomerados, chapas de fibras de densidade média e produtos acabados que contenham compósitos de madeira que vendam, ponham à venda ou forneçam estes produtos ou materiais para serem usados na Califórnia;
 - (4) fabricantes que usem compensados de madeira nobre, aglomerados, chapas de fibras de densidade média para fazerem outros materiais que sejam vendidos, ponham à venda ou sejam fornecidos para serem usados na Califórnia;
 - (5) varejistas de compensados de madeira nobre, aglomerados, chapas de fibras de densidade média e produtos acabados que contenham compósitos de madeira que vendam, ponham à venda ou forneçam estes produtos ou materiais para serem usados na Califórnia; e
 - (6) certificadores independentes conforme definido no título 17, Código de Regulamentos da Califórnia, seção 93120.1.
- (d) Esta medida de controle de produtos tóxicos transportados pelo ar não se aplica a compensados de madeira nobre, aglomerados, chapas de fibras de densidade média e produtos acabados que contenham compósitos de madeira elaborados, distribuídos, fabricados, importados, vendidos, postos à venda ou fornecidos para serem enviados e usados fora da Califórnia.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.1 *Definições.*

- (a) Tendo em vista esta medida de controle de produtos tóxicos, as seguintes definições devem ser aplicadas:
 - (1) "ANSI" significa "American National Standards Institute" (Instituto Nacional Americano de Padronização).
 - (2) "ARB" significa "California Air Resources Board" (órgão de controle de poluição).
 - (3) "ASTM" significa "American Society for Testing and Materials" (Sociedade Americana para Testes e Materiais).

- (4) “Lote” significa a quantidade de produtos compósitos de madeira fabricados durante um turno (oito ou doze horas, mais ou menos uma hora de produção).
- (5) “Base combinada” significa uma plataforma para fazer compensados de madeira nobre que consiste em uma combinação de camadas de chapa e aglomerados ou chapas de fibras de densidade média.
- (6) “Peça componente” significa uma peça fabricada que contenha um ou mais produtos compósitos de madeira e seja usada na montagem de produtos acabados.
- (7) “Base compósita” significa uma plataforma para fazer compensados de madeira nobre ou produtos laminados consistentes em aglomerados e/ou chapas de fibras de densidade média, ou base combinada.
- (8) “Produtos compósitos de madeira” significam compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média. “Produtos compósitos de madeira” não incluem chapas de fibra de madeira, compensados de madeira nobre estruturada conforme especificado no Padrão voluntário de produtos – compensados de madeira estruturais (PS 1-07), chapas estruturais conforme especificado no Padrão voluntário de produtos – Padrão de desempenho para placas a base de madeira para uso estrutural (PS 2-04), madeira compósita serrada para uso estrutural conforme especificado na “Especificação do padrão para avaliação de produtos de madeira compósita serrada” (ASTM D 5456-06), chapa de lâminas orientadas, madeira laminada colada conforme especificado em “Madeira laminada colada estrutural” (ANSI A190.1-2002), vigas de madeira pré-fabricada I conforme especificado na “Especificação do padrão para o estabelecimento e controle das capacidades estruturais de vigas de madeira pré-fabricada I” (ASTM D 5055-05), uniões dentadas de madeira, ou “produtos compósitos de madeira” usados no interior de veículos novos conforme definido na seção 430 do Código de Veículos da Califórnia (exceto veículos recreativos) vagões ferroviários, barcos, naves aeroespaciais ou aviões.
- (9) “Distribuidor” significa qualquer pessoa a quem um produto compósito de madeira ou produto acabado for vendido ou fornecido para fins de revenda ou distribuição no comércio, com a exceção de que fabricantes e varejistas não são “distribuidores.”
- (10) “Porta” significa um produto acabado usado para fechar um compartimento, armário ou entrada. Uma “porta” abre e fecha com dobradiças, desliza ou gira e é composta por um painel móvel ou combinação de painéis, podendo incluir peças componentes.

- (11) “Diretor geral” significa o “diretor geral” do *California Air Resources Board*, ou seu representante.
- (12) “Fabricante” significa qualquer pessoa que use produtos compósitos de madeira para fazer produtos acabados. O “Fabricante” inclui produtores de produtos laminados.
- (13) “Instalações” significam qualquer local onde os produtos compósitos de madeira ou produtos acabados sejam fabricados, testados, usados, fornecidos ou postos à venda, ou vendidos na Califórnia. As “Instalações” incluem, entre outras, fábricas, laboratórios de teste, centros de distribuição, lojas de fabricantes, armazéns e lojas de revenda.
- (14) “Fibra” significa qualquer elemento semelhante a uma limalha de madeira delgada ou material a base de celulose semelhante, que possa ser separado por meios químicos e/ou mecânicos, como a desfibração, e possa ser transformado em chapas.
- (15) “Produtos acabados” significam qualquer produto ou material que não uma chapa que contenha compensados de madeira nobre, aglomerados ou chapas de fibras de densidade média. Peças componentes não são “produtos acabados,” embora sejam usadas na montagem de produtos acabados. Os “Produtos acabados” não incluem os produtos usados como mobiliário rústico ou de segunda-mão. Para os propósitos desta subseção, um “produto usado” significa um “produto acabado” que foi vendido antes ou fornecido ao último comprador. O “Último comprador” significa a primeira pessoa que de boa-fé compra ou adquire um “produto acabado” para outros fins que não os previstos para revenda.
- (16) “Formaldeído” significa um gás incolor à temperatura ambiente que em concentrações elevadas apresenta um odor forte e pungente e que pode causar irritação nos olhos, nariz e pulmões (i.e., Nº CAS (Chemical Abstracts Service) 50-00-0).
- (17) “Chapa de fibra de madeira” significa uma chapa compósito feita com fibras a base de celulose, produzida por um processo úmido ou seco e de pressão a quente de uma lâmina de fibra com ou sem resina, que cumpra um dos seguintes padrões ANSI: chapa de fibra de madeira básica (ANSI A135.4-2004), chapa de fibra de madeira pré-acabada (ANSI A135.5-2004) ou laterais de chapa de fibra de madeira (ANSI A135.6-2006).
- (18) “Madeira nobre” significa a madeira de uma árvore de folhas grandes e decíduas. Exemplos de “madeiras nobres” incluem, entre outros, choupo, bétula e carvalho.

- (19) “Compensado de madeira nobre” (HWPW) significa uma chapa composta por uma disposição de (A) camadas de madeira nobre ou folhas de chapa ou (B) chapas em combinação com uma plataforma composta pela base da madeira, base compósita, um material especial básico ou material especial revestido, unido por um material adesivo. A chapa frontal pode ser composta por uma madeira nobre ou madeira resinosa decorativa (ANSI/HPVA HP-1-2004). Os “compensados de madeira nobre” incluem lambris, chapas industriais e chapas de “compensados de madeira nobre” usados na construção de pisos. Os “compensados de madeira nobre” não incluem produtos laminados, compensados militares específicos ou compensados curvados.
- (20) “Compensados de madeira nobre – base compósita” (HWPW-CC) significa compensados de madeira nobre com uma base compósita.
- (21) “Compensados de madeira nobre – base em chapa” (HWPW-VC) significa compensados de madeira nobre com uma base feita de folha ou folhas de chapa.
- (22) “HPVA” significa “Hardwood Plywood and Veneer Association” (Associação de Compensados de Madeira Nobre e Chapeada).
- (23) “Importador” significa a pessoa ou entidade conforme definida nos regulamentos do Serviço de Alfândega e Proteção de Fronteiras dos Estados Unidos (“Bureau of Customs and Border Protection”), 19 Código de Regulamentos Federais, seção 101.1.
- (24) “Laminado” significa uma chapa ou outro material fixado como superfície decorativa a uma plataforma.
- (25) “Produto laminado” significa um produto acabado ou peça componente de um produto acabado feito por um fabricante no qual uma chapa laminada ou chapas laminadas são fixadas a uma plataforma. Se a plataforma for composta por um produto compósito de madeira, a plataforma deve obedecer aos padrões de emissão aplicáveis.
- (26) “Lote” significa o volume de um tipo de produto que é produzido quer: (A) do início de uma produção em execução até o primeiro teste de controle de qualidade; ou (B) entre um teste de controle de qualidade e o seguinte; ou (C) do último teste de controle de qualidade até a produção ser finalmente executada.
- (27) “Fabricante” significa qualquer pessoa que fabrica ou produz um produto compósito de madeira.
- (28) “Chapa de fibras de densidade média” (MDF) significa uma chapa composta por fibras a base de celulose (geralmente madeira) produzida

por um processo a seco e por pressão de uma lâmina de fibra resinosa (ANSI A208.2-2002).

- (29) “Resinas sem adição de formaldeído” significa resinas formuladas sem adição de formaldeído como parte da estrutura reticular resinosa para fazer compensados de madeira nobre, aglomerados ou chapas de fibras de densidade média. As “resinas sem adição de formaldeído” incluem, entre outras, resinas feitas de soja, acetato de polivinil, ou diisocianato de metileno.
- (30) “Painel” significa qualquer aglomerados, de chapas de fibras de densidade média ou de compensados de madeira nobre produzida para venda, fornecimento ou distribuição por um fabricante de produtos compósitos de madeira.
- (31) “Aglomerado” significa uma fração distinta de madeira ou de outro material a base de celulose produzido mecanicamente e usado juntamente com resina para fazer aglomerados. Os “aglomerados” têm dimensões maiores que as fibras.
- (32) “Aglomerado” significa uma placa composta de material a base de celulose (geralmente madeira) na forma de partículas separadas (ao contrário de fibras, lascas ou limalhas) comprimidas juntamente com resina (ANSI A208.1-1999).
- (33) “Pessoa” deverá ter o mesmo significado que é definido na seção 39047 do Código de Saúde e Segurança.
- (34) “Plataforma” significa a base chapeada, base compósita, base combinada, base em madeira, ou um material básico especial usado na fabricação de compensados de madeira nobre ou produtos laminados.
- (35) “Compensado” significa uma chapa composta por camadas de madeira chapeadas juntamente com uma plataforma, ambos comprimidos com resina. “Compensado” inclui chapas feitas por compressão a quente ou a frio (com resina) de camadas em uma plataforma.
- (36) “Tipo de produto” significa um tipo de produto compósito de madeira diferente de outro na composição, densidade, número de folhas (no caso de compensados de madeira nobre) e resina para distinguir um produto compósito de madeira de outros feitos pelo mesmo fabricante.
- (37) “Veículo recreativo” tem o mesmo significado como é definido na seção 18010 do Código de Saúde e Segurança da Califórnia.

- (38) “Varejista” significa qualquer pessoa ou entidade que venda, ponha à venda ou forneça diretamente aos consumidores produtos compósitos de madeira ou produtos acabados que contenham madeira compósita.
- (39) “Madeira resinosa” significa madeira produzida de coníferas (ANSI/HPVA HP-1-2004).
- (40) “MDF fino” significa chapas de fibras de densidade média com uma espessura máxima de oito milímetros.
- (41) “Certificador terceirizado” significa uma organização ou entidade aprovada pelo diretor geral que: (A) verifica a exatidão dos procedimentos dos teste de emissão e instalações usadas pelos fabricantes para levarem a cabo testes de emissão de formaldeído, (B) controla programas de garantia de qualidade do fabricante e (C) providencia inspeções e auditorias independentes.
- (42) “Resinas de formaldeído com emissão ultra baixa (ULEF)” significam resinas formuladas em que as emissões médias do formaldeído estão regularmente abaixo dos padrões de emissão da fase 2 na seção 93120.2, conforme apresentado na seção 93120.3(d).
- (43) “Chapa” significa uma folha de madeira fina raspada ou cortada de toros para uso na fabricação de produtos de compensados de madeira nobre, laminada e chapeada, produtos laminados ou outros produtos.
- (44) “Base chapeada” significa um material básico para fazer compensados de madeira composta por chapa.
- (45) “Janela” significa um produto acabado composto por um caixilho no qual são montados quadros envidraçados, para entrada de ar e iluminação, ou ambos, em uma abertura na parede de um edifício. O caixilho inclui ombreiras, bastidores, vidraças e grades, exceto peitoris, umbrais de janelas com rebordo largo que serve de assento.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.2 *Padrões de Emissão de Formaldeído para compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB), e chapas de fibras de densidade média (MDF).*

- (a) *Padrões de emissão.* Os padrões emissão de formaldeído na tabela 1 aplicam-se à compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados

(PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF) vendidas, fornecidas, postas à venda ou fabricadas par serem vendidas na Califórnia.

Salvo o apresentado na seção 93120.2(b), as exceções e as disposições “*sell-through*” da seção 93120.12, anexo 1, nenhuma pessoa deverá vender, fornecer, pôr à venda, ou fabricar para venda na Califórnia qualquer produto compósito de madeira que, no momento da venda ou fabricação, não cumpra com os padrões de emissão na tabela 1 nas ou depois das datas especificadas na tabela 1.

Tabela 1					
Padrões de emissão do formaldeído da fase 1 e fase 2 para compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB) chapas de fibras de densidade média (MDF) ¹					
Em vigor Data	---- Padrões de emissão do formaldeído da fase 1 e fase 2 (ppm) ----				
	HWPW-VC	HWPW-CC	PB	MDF	MDF fino
1-1-2009	P1: 0,08	-----	P1: 0,18	P1: 0,21	P1: 0,21
7-1-2009	-----	P1: 0,08	-----	-----	
1-1-2010	P2: 0,05	-----	-----	-----	-----
1-1-2011	-----	-----	P2: 0,09	P2: 0,11	-----
1-1-2012	-----	-----	-----	-----	P2: 0,13
7-1-2012	-----	P2: 0,05	-----	-----	

⁽¹⁾ Baseado no método de teste inicial [ASTM E 1333-96(2002)] em partes por milhão (ppm).
HWPW-VC = base chapeada; HWPW-CC = base compósita.

Um produto “não cumpre os padrões de emissão na tabela 1” se:

- (1) o produto compósito de madeira foi produzido por um fabricante sem:
 - (A) um programa de certificação por terceiros que cumpra com a seção 93120.3(b),
 - (B) uma aprovação atual do ARB (*Air Resources Board*) para usar resinas sem adição de formaldeído conforme apresentado na seção 93120.3(c) ou
 - (C) uma aprovação atual do ARB (*Air Resources Board*) para usar uma resina ULEF conforme apresentado na seção 93120.3(d); ou
- (2) os registros de testes levados a cabo pelo fabricante ou pelo certificador independente demonstrem que um determinado produto compósito de madeira vendido, fornecido ou posto à venda na Califórnia excedeu os

padrões de emissão aplicáveis especificados na tabela 1, com base: (A) nos procedimentos de teste de conformidade para compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média especificadas na seção 93120.9(a) ou (B) no método de teste de controle de qualidade especificado em 93120.9(d) (sujeito a novo teste, disposição ou tratamento autorizados); ou

- (3) um produto compósito de madeira produzido por um fabricante é testado a qualquer momento após ter sido fabricado, usando o método de teste de conformidade especificado na seção 93120.9(a) ou no método de teste de aplicação especificado na seção 93120.9(b) e que demonstre exceder os padrões de emissão aplicáveis especificados na tabela 1; ou
 - (4) um produto acabado contém qualquer produto compósito de madeira que não cumpre os padrões de emissão especificados na tabela 1 e com base nos critérios estabelecidos nos parágrafos (1), (2), ou (3) supra; ou
 - (5) Um produto acabado que demonstre conter qualquer produto compósito de madeira que não cumpra com os padrões de emissão aplicáveis especificados na tabela 1 usando o método de teste de observação para produtos acabados especificados na seção 93120.9(c).
- (b) *Exceções.*
- (1) Os padrões de emissão na seção 93120.2(a) não se aplicam a produtos compósitos de madeira ou produtos acabados que contenham esses materiais que sejam fabricados, vendidos, postos à venda, ou fornecidos para exportação e serem usados fora da Califórnia.
 - (2) Os padrões de emissão na seção 93120.2(a) não se aplicam a materiais em compensados de madeira nobre e aglomerados fabricados, vendidos, fornecidos para instalação ou instalados em habitações que estejam sujeitos aos regulamentos do Desenvolvimento Urbano e Habitacional dos Estados Unidos (*United States Department of Housing and Urban Development*) (24 Código de Regulamentos Federais, seção 3280.308).
 - (3) Para certificar uma isenção especificada na seção 93120.2(b)(1) ou 93120.2(b)(2), a pessoa que solicita a isenção deve ter uma documentação adequada para provar quais os critérios de isenção que são cumpridos.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.3 *Requisitos para Fabricantes de compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF).*

- (a) *Padrões de emissão.* Todos os fabricantes de HWPW, PB, e MDF devem cumprir os requisitos da seção 93120.2(a). Salvo o apresentado nas disposições de "sell-through" no Anexo 1 da seção 93120.12, todos os materiais em HWPW, PB e MDF vendidos, fornecidos ou postos à venda nas ou depois das datas em vigor especificadas na seção 93120.2(a) devem cumprir os padrões de emissão especificados na seção 93120.2(a).
- (b) *Certificação por terceiros.* Para fabricantes de HWPW, PB e MDF que usem resinas que contenham formaldeído, a conformidade com os padrões de emissão especificados na seção 93120.2(a) devem ser verificados por um certificador independente, aprovado pelo ARB, segundo a seção 93120.4. Estes fabricantes devem ainda cumprir os requisitos de garantia de qualidade especificados no Anexo 2 da seção 93120.12.
- (c) *Disposições especiais para fabricantes de HWPW, PB e MDF a base de resinas sem adição de formaldeído.*
 - (1) Segundo aprovação por escrito do diretor geral, os fabricantes de HWPW, PB e MDF que tencionem usar resinas sem adição de formaldeído não são obrigados a cumprir a seção 93120.3(b). Para obter a aprovação do ARB, os fabricantes devem enviar as seguintes informações ao diretor geral: (A) uma declaração que indique quais os tipos de produtos que serão fabricados usando resinas sem adição de formaldeído para serem vendidos na Califórnia; (B) a fórmula química da resina sem adição de formaldeído pretendida, incluindo resinas, catalisadores e outros aditivos que são usados na fabricação; (C) o nome do certificador independente aprovado pelo ARB e (D) dados ou desempenhos da emissão da resina sem adição de formaldeído pretendida. Estes dados devem ser obtidos do trabalho realizado por um certificador independente e aprovado pelo ARB, devendo incluir três meses de trabalho em testes de controle de qualidade, na correlação dos testes de controle de qualidade com métodos de teste primários ou secundários e os resultados de um método de teste primário ou secundário, conforme exigido no Anexo 2 da seção 93120.12. Noventa por cento dos três meses de trabalho em testes de controle de qualidade e dos resultados de um método de teste primário ou secundário devem ser apresentados não excedendo os 0,04 ppm. Além disso, todos os dados devem ser apresentados não excedendo os 0,05 ppm para a HWPW e os 0,06 ppm para a PB, MDF e MDF fino.

- (2) Em até 45 dias após o recebimento de um requerimento de um fabricante, o diretor geral deverá informar o requerente, por escrito, que o requerimento está completo e foi aceito, ou que o requerimento está deficiente e deverá identificar a informação específica exigida para que o requerimento fique completo.
 - (3) Em até trinta dias após o recebimento de informação adicional fornecida em resposta do diretor geral que determinou que um requerimento era deficiente, o diretor geral deverá informar o requerente, por escrito, que a nova informação é suficiente para tornar o requerimento completo e que este é aceito, ou que é deficiente, e deverá identificar a informação específica exigida para que o requerimento fique completo.
 - (4) Em até noventa dias após um requerimento ter sido considerado completo, o diretor geral deverá aprovar ou não o requerimento. O diretor geral deverá emitir uma ordem executiva aprovando o requerimento se as evidências enviadas pelo requerente forem suficientes para provar que este cumpriu com os requisitos da seção 93120.3(c)(1). A aprovação deverá ter a duração de dois anos e o fabricante poderá solicitar a reaprovação conforme estipulado nesta seção. Um requerimento para reaprovação deve incluir resultados de pelo menos um teste metodológico primário ou secundário para cada produto com base em uma chapa ou conjunto de chapas selecionadas aleatoriamente e testadas por um certificador independente, aprovado pelo ARB, e da fórmula química das resinas sem adição de formaldeído.
 - (5) O diretor geral pode, durante o processamento do requerimento, solicitar ao requerente para esclarecer, acrescentar, corrigir ou, por outro lado, complementar as informações solicitadas para o requerimento. O requerente e o diretor geral podem, de comum acordo, estabelecer prazos mais longos seja para completar um requerimento, ou para aprovar ou desaprovar um requerimento.
 - (6) Se o fabricante decidir mudar para resinas a base de formaldeído, o ARB pode ser avisado com antecedência e o fabricante cumprir os requisitos da seção 93120.3(b) para esse tipo de produto.
- (d) *Disposições especiais para fabricantes de HWPW, PB e MDF com resinas de formaldeído (ULEF) com emissão ultra baixa.*
- (1) Segundo aprovação por escrito do diretor geral, os fabricantes de HWPW, PB e MDF que tencionem usar resinas de formaldeído (ULEF) com emissão ultra baixa podem testar seus produtos com menos frequência que o exigido. A frequência dos testes para os fabricantes que usam resinas (ULEF) é especificada no Anexo 2 da seção 93120.12. Para requerer a aprovação do ARB, os fabricantes devem

enviar as seguintes informações ao diretor geral: (A) uma declaração que indique quais os tipos de produtos a serem fabricados com resinas ULEF para venda na Califórnia; (B) a fórmula química das resinas ULEF pretendidas, incluindo resinas básicas, resinas desoxidantes, aditivos desoxidantes, catalisadores e outros aditivos que são usados na fabricação; (C) o nome do certificador independente, aprovado pelo ARB, e (D) dados sobre o desempenho da emissão das resinas ULEF pretendidas para provar que as chapas fabricadas com essas resinas podem obter regularmente o seguinte: (1.) para HWPW, os padrões de emissão da fase 2 especificados na seção 93120.2(a); ou (2.) para PB e MDF, os valores de emissão na tabela 2. Estes dados devem ser obtidos do trabalho realizado por um certificador independente e aprovado pelo ARB, devendo incluir três meses de trabalho em testes de controle de qualidade, na correlação dos testes de controle de qualidade com métodos de teste primários ou secundários e os resultados de um método de teste primário ou secundário, conforme exigido no Anexo 2 da seção 93120.12. Para HWPW, de forma a qualificar para aprovação e testar qualquer tipo de produto com menos frequência, os resultados de seis meses de trabalho de testes de controle de qualidade e os testes metodológicos primários e secundários trimestralmente devem demonstrar totalmente que não excedem os padrões de emissão da fase 2. Para o PB e MDF, de forma a qualificar para aprovação e testar qualquer tipo de produto com menos frequência, noventa por cento dos seis meses de trabalho de testes de controle de qualidade e os testes metodológicos primários e secundários trimestralmente devem demonstrar que não excedem o valor fixado do ULEF apresentado na tabela 2 e que todos os dados devem demonstrar não exceder o valor de capitalização apresentado na tabela 2.

Tabela 2			
Resina de formaldeído (ULEF) com emissão ultra baixa			
Meta de emissão e limites máximos (em ppm) para			
aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF) ¹			
	PB	MDF	MDF fino
ULEF-meta	0,05	0,06	0,08
ULEF-limite máximo	0,08	0,09	0,11

⁽¹⁾ As concentrações devem basear-se nas correlações com o método de teste primário ou secundário em partes por milhão (ppm).

- (2) Após a aprovação por escrito do diretor geral, os fabricantes de HWPW, PB, MDF e MDF fino podem qualificar seus tipos de produtos para uma

isenção de certificação por terceiros. Para qualificar para uma isenção de certificação por terceiros para um tipo de produto, noventa por cento dos dados obtidos em seis meses de testes de controle de qualidade de rotina e os resultados de dois testes trimestrais metodológicos primários ou secundários devem demonstrar não exceder mais do que o valor ULEF-meta de 0,04 ppm. Além disso, todos os dados devem apresentados não excedendo os 0,05 ppm de ULEF-limite para HWPW e 0,06 ppm para PB, MDF e MDF fino. Todos os outros requisitos da seção 93120.3(d)(1) são aplicáveis. Fabricantes que tenham sido isentos de uma certificação por terceiros não precisam cumprir os requisitos do Anexo 2 da seção 93120.12.

- (3) Durante 45 dias após o recebimento de um requerimento de um fabricante, o diretor geral deverá informar o requerente, por escrito, que o requerimento está completo e foi aceito, ou que está deficiente e deverá identificar a informação específica exigida para que o requerimento fique completo.
- (4) Em até trinta dias após o recebimento de informação adicional fornecida em resposta do diretor geral que determinou que um requerimento era deficiente, o diretor geral deverá informar o requerente, por escrito, que a nova informação é suficiente para tornar o requerimento completo e que este é aceito, ou que é deficiente, e deverá identificar a informação específica exigida para que o requerimento fique completo.
- (5) Em até noventa dias após um requerimento ter sido considerado completo, o diretor geral deverá aprovar ou não o requerimento. O diretor geral deverá emitir uma ordem executiva aprovando o requerimento se as evidências enviadas pelo requerente forem suficientes para provar que este cumpriu com os requisitos da seção 93120.3(d)(1) ou (d)(2). A aprovação deverá ter a duração de dois anos e o fabricante poderá solicitar a reaprovação conforme estipulado nesta seção. Um requerimento para reaprovação deve incluir os resultados de pelo menos dois testes metodológicos primários ou secundários para cada tipo de produto com base em chapas aleatoriamente selecionadas e testadas por um certificador independente, aprovado pelo ARB, e a fórmula química das resinas ULEF.
- (6) O diretor geral pode, durante o processamento do requerimento, solicitar ao requerente para esclarecer, acrescentar, corrigir ou, por outro lado, complementar as informações solicitadas para o requerimento. O requerente e o diretor geral podem, de comum acordo, estabelecer prazos mais longos seja para completar um requerimento, ou para aprovar ou desaprovar um requerimento.

- (7) Se o fabricante decidir mudar para resinas a base de formaldeído, o ARB pode ser avisado com antecedência e o fabricante cumprir os requisitos da seção 93120.3(b) para esse tipo de produto.
- (e) *Requisitos de etiquetagem do produto.* Cada chapa ou lote de produtos compósitos de madeira deverá ser claramente etiquetada e estar em conformidade com os padrões de emissão especificados na seção 93120.2(a). A etiqueta deverá incluir, pelo menos, todas as informações seguintes:
- (1) nome do fabricante;
 - (2) número do lote do produto ou lote produzido;
 - (3) uma marca que denote que o produto compósito de madeira cumpra com os padrões de emissão da fase 1 ou 2 especificados na seção 93120.2(a) ou que tenha sido feito usando resinas ULEF ou resinas sem adição de formaldeído; e
 - (4) o número do certificador independente, atribuído pelo ARB. Este requisito não se aplica a fabricantes que usem resinas sem adição de formaldeído que tenham obtido aprovação do ARB conforme estipulado na seção 93120.3(c) ou produtos fabricados usando resinas ULEF conforme estipulado na seção 93120.3(d)(2).
- (f) *Declaração de conformidade.* Para cada produto compósito de madeira, o fabricante deve incluir no recibo ou fatura: (1) o número do certificador independente aprovado, atribuído pelo ARB, se aplicável; e (2) um documento que declare que os produtos compósitos de madeira cumprem os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 aplicáveis especificados na seção 93120.2(a) e, se aplicável, onde são feitas as resinas ULEF ou as resinas sem adição de formaldeído.
- (g) *Requisitos de manutenção de registros para fabricantes de compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF).*
- (1) A partir de 1º de janeiro de 2009, para fabricantes de HWPW-VC, PB, MDF e MDF fino, e de 1º de julho de 2009, para fabricantes de HWPW-CC, os fabricantes devem guardar os registros dos seus testes de controle de qualidade para cada produto conforme estipulado no Anexo 2 da seção 93120.12. Os fabricantes que usem resinas sem adição de formaldeído e que tenham obtido a aprovação do ARB segundo a seção 93120.3(c) devem guardar a documentação para confirmarem a aprovação do ARB para o uso de resinas sem adição de formaldeído. Os fabricantes que tenham obtido a aprovação do ARB segundo a seção 93120.3(d) para usarem as resinas ULEF devem guardar a

documentação para provarem que a aprovação do ARB foi obtida. Os registros devem ser mantidos quer por meio eletrônico, quer por cópia física pelo prazo de dois anos.

- (2) Para a maioria dos produtos compósitos de madeira produzidos para venda na Califórnia, os fabricantes devem guardar os registros em suas instalações de produção pelo prazo de dois anos, incluindo:
- (A) informações de rastreio para permitir que cada produto compósito de madeira produzido seja localizado quanto a um número de lote específico ou lote produzido;
 - (B) informações do produto (incluindo a descrição do produto compósito de madeira, data da fabricação e lote/número do lote);
 - (C) informações do comprador (incluindo o nome do comprador, contato pessoal, endereço, número de telefone, ordem de compra ou número da fatura e quantidade adquirida), se aplicável;
 - (D) informações da transportadora do produto (incluindo nome da empresa de entregas, contato pessoal, endereço, número de telefone e número da fatura da remessa), se aplicável;
 - (E) identificação do certificador independente, aprovado pelo ARB, (incluindo nome da empresa, contato pessoal, número de telefone, endereços postal e eletrônico); esta subseção (E) não se aplica a produtos fabricados com resinas sem adição de formaldeído conforme especificado segundo a seção 93120.3(c)(1) ou produtos fabricados com resinas ULEF conforme especificado segundo a seção 93120.3(d)(2); e
 - (F) fabricantes de HWPW, PB e MDF que usem resinas sem adição de formaldeído ou resinas ULEF devem guardar os registros de uma forma contínua para cada produto compósito de madeira produzido, incluindo:
 - 1. a declaração de aprovação do ARB conforme especificado na seção 93120.3(c) ou (d);
 - 2. quantidade de uso de resina declarada pelo volume e peso;
 - 3. volume de produção declarado em metros quadrados por tipo do produto;
 - 4. nome da marca da resina, informações de contato do fabricante e informações de contato do fornecedor;
 - 5. mudanças no tempo de pressão de mais de 20% para qualquer tipo de produto; e
 - 6. mudanças na fórmula de resinas sem adição de formaldeído ou resinas ULEF.

- (3) Devem-se conservar registros de descarte de lotes não-conformes de produtos compósitos de madeira. Estes registros deverão incluir: o tipo de produto e a quantidade de produtos compósitos de madeira afetados, lote ou números de lote, medidas tiradas para mitigar os produtos compósitos de madeira não-conformes, resultados de novos testes e disposição final dos lotes ou grupos de produtos compósitos de madeira.
- (4) Todos os registros exigidos por esta seção deverão ser postos à disposição do pessoal do ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito, mediante solicitação.
- (h) *Inspeções das instalações.* Cada fábrica pode ser inspecionada por certificadores terdeirizados conforme estipulado nos Anexos 2 e 3 da seção 93120.12. Além disso, os fabricantes também podem ser inspecionados pelo ARB ou pelo pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito. Durante uma inspeção, o ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito poderão solicitar os registros de auditoria ou amostras para testes. Os produtos compósitos de madeira obtidos durante uma inspeção estão sujeitos a serem testados mediante o método de teste de aplicabilidade especificado na seção 93120.9(b), para determinar a conformidade com os padrões de emissão aplicáveis.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.4 *Certificadores terdeirizados.*

- (a) Todos os certificadores terdeirizados devem ser aprovados por escrito pelo diretor geral do ARB conforme estipulado na subseção (b). O diretor geral irá atribuir um número para cada certificador independente.
- (b) *Aprovação de certificadores terdeirizados pelo ARB.*
 - (1) As solicitações para se tornar um certificador independente, aprovado pelo ARB, devem ser enviadas por escrito ao diretor geral e devem conter o seguinte:
 - (A) informações da experiência de campo atual na checagem laboratorial e produtos de madeira, para demonstrar a forma como os requerentes estão aptos a desempenhar com competência os requisitos do Anexo 3;

- (B) evidência da aptidão para treinar e supervisionar corretamente os inspetores;
 - (C) evidência de uma credencial atual de “empresa de certificação de produtos” emitida por um signatário para o Laboratory Accreditation Cooperation Mutual Recognition Arrangement (ILAC, 2000); e
 - (D) lista de produtos compósitos de madeira que o requerente solicitou para checar e comprovar que o requerente está qualificado para certificar tais produtos.
- (2) Durante 45 dias após o recebimento de um requerimento de um fabricante, o diretor geral deverá informar o requerente, por escrito, que a o requerimento está completo e foi aceito, ou que o requerimento é deficiente e deverá identificar a informação específica exigida para que o requerimento fique completo.
- (3) Em até trinta dias após o recebimento de informação adicional fornecida em resposta do diretor geral que determinou que um requerimento era deficiente, o diretor geral deverá informar o requerente, por escrito, que a nova informação é suficiente para tornar o requerimento completo e que este foi aceito, ou que é deficiente e deverá identificar a informação específica exigida para que o requerimento fique completo.
- (4) Em até noventa dias após um requerimento ter sido considerado completo, o diretor geral deverá aprovar ou não o requerimento. O diretor geral deverá emitir uma ordem executiva comprovando que o requerimento enviado pelo requerente é capaz de demonstrar que este pode desempenhar com competência as tarefas descritas na subseção (c). A ordem executiva deverá ter a duração de dois anos. Em até 120 dias após a data de expiração da ordem executiva, um certificador independente pode requerer a reaprovação enviando um requerimento atualizado ao diretor geral que demonstre a aptidão continuada para cumprir a seção 93120.4(b)(1).
- (5) O diretor geral pode, durante o processamento do requerimento, solicitar ao requerente que esclareça, acrescente, corrija ou complemente de qualquer outro modo as informações solicitadas pelo requerimento. O requerente e o diretor geral podem, de comum acordo, estabelecer prazos mais longos para completar um requerimento, ou para aprovar ou desaprovar um requerimento.
- (c) *Requisitos para certificadores independentes* Os requisitos para certificadores independentes aprovados pelo ARB estão incluídos na seção 93120.12, Anexo 3.

- (d) *Alteração ou revogação de uma ordem executiva de aprovação de um certificador independente.* O diretor geral poderá revisar e, por justa causa, alterar ou revogar uma ordem executiva que aprove um certificador independente. O diretor geral não alterará nem revogará uma ordem executiva sem dar ao certificador independente a oportunidade de uma audiência, de acordo com os procedimentos estipulados no artigo 2 (começando na seção 60055.1) do subcapítulo 1.25 do capítulo 1 da divisão 3 do título 17 do Código de Regulamentos da Califórnia.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.5 ***Requisitos para importadores de compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) produtos acabados que contenham esses materiais.***

- (a) *Padrões de emissão.* Salvo o estipulado nas disposições de "sell-through" da seção 93120.12, Anexo 1, todos os distribuidores devem cumprir os requisitos da seção 93120.2(a) para todos os produtos compósitos de madeira e produtos acabados que contenham esses materiais vendidos, fornecidos, postos à venda ou adquiridos para venda na Califórnia
- (b) *Requisitos adicionais para ajudar a assegurar que os produtos compósitos de madeira e produtos acabados comprados estejam em conformidade.* Os distribuidores devem tomar precauções razoavelmente prudentes para assegurar que os produtos compósitos de madeira e os compósitos de madeira contidos nos produtos acabados que adquirirem cumpram os padrões de emissão estipulados na seção 93120.2(a). As "precauções razoavelmente prudentes" incluem, pelo menos, indicar a cada fornecedor que os produtos compósitos de madeira e produtos acabados que forneçam a um distribuidor devem cumprir os padrões de emissão aplicáveis, e devem obter documentação escrita de cada fornecedor sobre tal cumprimento.

Além disso, os distribuidores devem guardar os registros que indiquem a data de compra e o fornecedor do produto compósito de madeira e produtos acabados, e documentar as precauções tomadas para assegurar que tais produtos compósitos de madeira e os contidos nos produtos acabados cumpram os padrões de emissão aplicáveis. Estes registros devem ser mantidos por meios eletrônicos ou cópia física durante pelo menos dois anos e fornecidos ao ARB ou pessoal

responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito, mediante solicitação. Esta seção não afeta a responsabilidade de qualquer pessoa por qualquer violação da seção 93120.2(a).

- (c) *Requisitos de etiquetagem dos produtos para produtos compósitos de madeira e produtos acabados.*
 - (1) *Produtos compósitos de madeira.* Se os produtos compósitos de madeira obtidos por um distribuidor não forem alterados pelo distribuidor, não é exigida etiquetagem adicional. Se os produtos compósitos de madeira forem alterados, os distribuidores estão sujeitos aos requisitos de etiquetagem estipulados para os fabricantes na seção 93120.7(d).
 - (2) *Produtos acabados que contenham HWPW, PB ou MDF.* Se os produtos acabados obtidos por um distribuidor não forem alterados pelo distribuidor, não é exigida etiquetagem adicional. Se os produtos acabados forem alterados, o distribuidor deverá etiquetá-los conforme estipulado para os fabricantes na seção 93120.7(d).
- (d) *Declaração de conformidade.* Para cada produto compósito de madeira ou produto acabado com esses materiais, o distribuidor deve declarar no recibo ou na fatura, que os produtos compósitos de madeira ou produtos compósitos de madeira contidos nos produtos acabados cumprem os padrões de emissão da fase 1 e fase 2 aplicáveis, estipulados na seção 93120.2(a).
- (e) *Inspeções das instalações.* Os distribuidores podem ser inspecionados pelo ARB ou pelo pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito. Durante uma inspeção, o ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito poderão solicitar os registros de auditoria ou amostras para testes. Os produtos compósitos de madeira ou produtos acabados obtidos durante uma inspeção estão sujeitos a serem testados mediante o método de teste de aplicabilidade especificado na seção 93120.9, para determinar a conformidade com os padrões de emissão aplicáveis.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.6 ***Requisitos para importadores de compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) e produtos acabados contendo esses materiais.***

- (a) *Padrões de emissão.* Salvo o estipulado nas disposições de "sell-through" da seção 93120.12, Anexo 1, todos os importadores devem cumprir os requisitos da seção 93120.2(a) para todos os produtos compósitos de madeira e produtos acabados que contenham esses materiais vendidos, fornecidos, postos à venda ou adquiridos para venda na Califórnia
- (b) *Requisitos adicionais para ajudar a assegurar que os produtos compósitos de madeira e produtos acabados comprados estejam em conformidade.* Os importadores devem tomar precauções razoavelmente prudentes para assegurar que os produtos compósitos de madeira e os compósitos de madeira contidos nos produtos acabados que adquirirem cumpram os padrões de emissão estipulados na seção 93120.2(a). As "precauções razoavelmente prudentes" incluem, pelo menos, indicar a cada fornecedor que os produtos que fornecerem a um importador deverão cumprir os padrões de emissão aplicáveis, e obter documentação escrita de cada fornecedor sobre tal cumprimento.

Além disso, os importadores devem guardar os registros que indiquem a data de compra e o fornecedor do produto compósito de madeira e produtos acabados, e documentar as precauções tomadas para assegurar que tais produtos compósitos de madeira e os contidos nos produtos acabados cumpram os padrões de emissão aplicáveis. Estes registros devem ser mantidos por meios eletrônicos ou cópia física durante pelo menos dois anos e fornecidos ao ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito, mediante solicitação. Esta seção não afeta a responsabilidade de qualquer pessoa por qualquer violação da seção 93120.2(a).

- (c) *Requisitos de etiquetagem dos produtos para produtos compósitos de madeira e produtos acabados.*
- (1) *Produtos compósitos de madeira.* Se os produtos compósitos de madeira obtidos por um importador não forem alterados pelo importador, não é exigida etiquetagem adicional. Se os produtos compósitos de madeira forem alterados, os importadores estão sujeitos aos requisitos de etiquetagem estipulados para os fabricantes na seção 93120.7(d).
- (2) *Produtos acabados que contenham HWPW, PB ou MDF.* Se os produtos acabados obtidos por um importador não forem alterados pelo importador, não é exigida etiquetagem adicional. Se os produtos acabados forem alterados, o importador deverá etiquetá-los conforme estipulado para os fabricantes na seção 93120.7(d).

- (d) *Declaração de conformidade.* Para cada produto compósito de madeira ou produto acabado com esses materiais, o importador deve declarar, no recibo ou na fatura, que os produtos compósitos de madeira ou produtos compósitos de madeira contidos nos produtos acabados cumprem os padrões de emissão da fase 1 e fase 2 aplicáveis, estipulados na seção 93120.2(a).
- (e) *Inspeções das instalações.* Os importadores podem ser inspecionados pelo ARB ou pelo pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito. Durante uma inspeção, o ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito poderão solicitar os registros de auditoria ou amostras para testes. Os produtos compósitos de madeira ou produtos acabados obtidos durante uma inspeção estão sujeitos a serem testados pelo método de teste de aplicabilidade especificado na seção 93120.9, para determinar a conformidade com os padrões de emissão aplicáveis.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.7 ***Requisitos para fabricantes de compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) e produtos acabados que contenham esses materiais.***

- (a) *Padrões de emissão.*
 - (1) Salvo o estipulado nas disposições de "*sell-through*" da seção 93120.12, Anexo 1, todos os fabricantes devem cumprir os requisitos da seção 93120.2(a) para todos os produtos compósitos de madeira e produtos acabados que contenham esses materiais vendidos, fornecidos, postos à venda ou adquiridos para venda na Califórnia
 - (2) Os fabricantes que produzam produtos laminados e não fabriquem produtos compósitos de madeira não precisam cumprir os requisitos dos fabricantes com relação a certificadores independentes, na seção 93120.3(b).
 - (3) Se a plataforma usada por um fabricante para produzir um produto laminado consistir de um produto compósito de madeira, a plataforma deve cumprir os padrões de emissão aplicáveis estipulados na seção 93120.2(a).

- (4) Os fabricantes que fabricam exclusivamente produtos compósitos de madeira para seu uso na elaboração de produtos acabados devem cumprir todos os requisitos da seção 93120.3, exceto com os requisitos de etiquetagem dos produtos incluídos na seção 93120.3(e).
- (b) Isenções.
- (1) As janelas que contenham produtos compósitos de madeira estão isentas dos requisitos desta seção se o produto contiver menos de cinco por cento por volume de HWPW, PB ou MDF combinados, em relação ao volume total da janela acabada
- (2) As portas exteriores e portas de garagens que contenham produtos compósitos de madeira estão isentas dos requisitos desta seção se: (A) as portas forem feitas de produtos compósitos de madeira fabricados com resinas sem adição de formaldeído ou resinas ULEF; ou (B) as portas contiveram menos de três por cento por volume de HWPW, PB ou MDF combinado, em relação ao volume total da porta exterior ou da porta da garagem acabada.
- (3) Os órgãos governamentais locais e distritos escolares não precisam cumprir os requisitos de manutenção dos registros nem de etiquetagem do produto da seção 93120.7, a não ser que os produtos acabados sejam vendidos, postos à venda ou fabricados para venda na Califórnia.
- (b) *Requisitos adicionais para ajudar a assegurar que os produtos compósitos de madeira e produtos acabados comprados estejam em conformidade.* Os fabricantes devem tomar precauções razoavelmente prudentes para assegurar que os produtos compósitos de madeira e compósitos de madeira contidos nos produtos acabados adquiridos estejam em conformidade com os padrões de emissão aplicáveis especificados na seção 93120.2(a), e que sejam etiquetados conforme os padrões da fase 1 e da fase 2 na seção 93120.2(a). As “precauções razoavelmente prudentes” incluem, pelo menos, indicar a cada fornecedor que os produtos que eles forneçam a um fabricante devem cumprir os padrões de emissão aplicáveis, e devem obter documentação escrita de cada fornecedor sobre tal cumprimento.

Além disso, os fabricantes devem guardar os registros que indiquem a data de compra e o fornecedor do produto compósito de madeira e produtos acabados, e documentar as precauções tomadas para assegurar que tais produtos compósitos de madeira e os contidos nos produtos acabados cumpram os padrões de emissão aplicáveis. Estes registros devem ser mantidos por meios eletrônicos ou cópia física durante pelo menos dois anos e fornecidos ao ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito, mediante

solicitação. Esta seção não afeta a responsabilidade de qualquer pessoa por qualquer violação da seção 93120.2(a).

- (d) *Requisitos de etiquetagem do produto.* Os fabricantes devem:
- (1) etiquetar seus produtos acabados que contenham HWPW, PB ou MDF que se destinem à venda ou ao fornecimento na Califórnia. A etiqueta deve ser aplicada como um selo, rótulo, adesivo ou código de barras em todos os produtos acabados, ou em todas as caixas que contenham produtos acabados. A etiqueta deverá incluir, pelo menos, o nome do fabricante, a data em que o produto acabado foi fabricado e uma indicação que denote que o produto foi elaborado com HWPW, PB ou MDF e que cumpre os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 aplicáveis na seção 93120.2(a). Os produtos acabados deverão ser etiquetados indicando que foram elaborados com resina sem adição de formaldeído ou resinas ULEF se isto se aplicar a todos os HWPW, PB ou MDF usados na fabricação dos produtos acabados;
 - (2) declarar seus produtos como sendo feitos com HWPW, PB ou MDF que cumprem os padrões de emissão especificados na seção 93120.2(a) no recibo ou fatura fornecidos aos distribuidores, importadores, outros fabricantes ou varejistas.
- (e) *Inspeções das instalações.* Os fabricantes estão sujeitos a inspeções periódicas pelo ARB ou pelo pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito. Durante uma inspeção, o ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito poderão solicitar os registros de auditoria ou amostras para testes. Os produtos compósitos de madeira ou produtos acabados obtidos durante uma inspeção estão sujeitos a serem testados mediante o método de teste de aplicabilidade especificado na seção 93120.9, para determinar a conformidade com os padrões de emissão aplicáveis.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.8 ***Requisitos para varejistas que vendam, forneçam ou ponham à venda, compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) e produtos acabados que contenham esses materiais.***

- (a) *Padrões de emissão.* Salvo o estipulado nas disposições de "sell-through" da seção 93120.12, Anexo 1, todos os varejistas devem cumprir os requisitos da seção 93120.2(a) para todos os produtos

compósitos de madeira e produtos acabados que contenham esses materiais vendidos, fornecidos, postos à venda ou adquiridos para venda na Califórnia

- (b) *Requisitos adicionais para ajudar a assegurar que os produtos compósitos de madeira e produtos acabados comprados estejam em conformidade.* Os varejistas devem tomar precauções razoavelmente prudentes para assegurar que os produtos compósitos de madeira e os compósitos de madeira contidos nos produtos acabados que adquirirem cumpram os padrões de emissão estipulados na seção 93120.2(a). As “precauções razoavelmente prudentes” incluem, pelo menos, indicar a cada fornecedor que os produtos que fornecerem a um varejista deverão cumprir os padrões de emissão aplicáveis, e obter documentação escrita de cada fornecedor sobre tal cumprimento.

Além disso, os varejistas devem guardar os registros que indiquem a data de compra e o fornecedor do produto compósito de madeira e produtos acabados, e documentar as precauções tomadas para assegurar que tais produtos compósitos de madeira e os contidos nos produtos acabados cumpram os padrões de emissão aplicáveis. Estes registros devem ser mantidos por meios eletrônicos ou cópia física durante pelo menos dois anos e fornecidos ao ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito, mediante solicitação. Esta seção não afeta a responsabilidade de qualquer pessoa por qualquer violação da seção 93120.2(a).

- (c) *Inspeções das instalações.* Os varejistas podem ser inspecionados pelo ARB ou pelo pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito. Durante uma inspeção, o ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito poderão solicitar os registros de auditoria ou amostras para testes. Os produtos compósitos de madeira ou produtos acabados obtidos durante uma inspeção estão sujeitos a serem testados mediante o método de teste de aplicabilidade especificado na seção 93120.9, para determinar a conformidade com os padrões de emissão aplicáveis.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.9 Métodos de teste.

- (a) *Métodos de teste de conformidade para HWPW, PB e MDF.* A conformidade com os padrões de emissão para HWPW, PB e MDF na seção 93120.2(a) e, se aplicável, seção 93120.3(c) ou (d) deverão ser

demonstrados através da realização de testes de emissão do produto, verificados por um certificador independente conforme especificado na seção 93120.4 e realizando um dos métodos a seguir.

- (1) O método primário, definido como ASTM E 1333-96(2002) (método de teste de câmara grande).
- (2) Um método secundário, definido como especificado em ASTM D 6007-02, com as condições adicionais especificadas abaixo:
 - (A) o método secundário deverá ser realizado usando as condições de teste e taxas de carga especificadas em ASTM D 6007-02, e o tempo de acondicionamento usado para estabelecer equivalência na seção 93120.9(a)(2)(B). Além disso, ao testar chapas, o método secundário deverá ser realizado testando nove espécimes que representem porções igualmente distribuídas de uma placa inteiro. Os nove espécimes deverão ser testados em grupos de três espécimes, criando três resultados de testes, que deverão ser calculados para representar um ponto de dados para a chapa;
 - (B) a equivalência entre o método primário e o secundário deve ser estabelecida, pelo menos uma vez ao ano, pelo certificador independente para cada teste laboratorial usado pelo certificador independente. Os requisitos mínimos para uma demonstração de equivalência deverão incluir pelo menos dez conjuntos de amostras comparativas, que comparem os resultados dos métodos primário e secundário. Os parâmetros seguintes devem ser reunidos na comparação:
 1. Para o método primário, cada amostra comparativa deverá consistir no resultado de testes simultâneos de um número adequado de chapas (levando em conta a taxa de carga) do mesmo lote de chapas testadas pelo método secundário.
 2. Para o método secundário, cada amostra comparativa deverá consistir em nove espécimes de testes que representem uniformemente as porções distribuídas de uma chapa inteira. Os nove espécimes deverão ser testados por grupos de três espécimes (levando em conta a taxa de carga), criando três resultados de testes, que deverão ser calculados de modo a representar um ponto de dados para a chapa e coincidir com o resultado de amostra comparativa do método primário respectivo.
 3. Os dez conjuntos de amostras comparativas deverão consistir em um mínimo de cinco conjuntos de amostras em pelo menos dois dos seguintes limites de concentração de formaldeído, conforme avaliado pelo método primário:

- i. limite mais baixo: menos que 0,07 ppm;
 - ii. limite intermédio: 0,07 menos que 0,15 ppm;
 - iii. limite máximo: 0,15 a 0,25 ppm.
4. O desvio padrão e mediano da diferença de todos os conjuntos comparativos deverão ser calculados como o seguinte. Para cada um dos dois limites usados nos testes, deverão ser executados os cálculos seguintes:

- i. marcar o número de conjuntos no limite determinado por n ;
- ii. calcular a diferença entre o valor do método primário e secundário. Marcar a diferença para o i^{th} definido por D_i , em que os limites i vão de 1 a n ;
- iii. calcular a média \bar{X} e o desvio padrão, S , das diferenças de acordo com as seguintes fórmulas:

$$\bar{X} = \sum_{i=1}^n D_i/n$$

$$S = \sqrt{\sum_{i=1}^n (D_i - \bar{X})^2 / (n - 1)}$$

5. O método secundário deverá ser considerado equivalente ao método primário se a seguinte condição for reunida para ambos os limites testados:

$$|\bar{X}| + 0.88S \leq C$$

em que C é igual a:

0,026 para o limite mais baixo;
 0,038 para o limite intermediário; e
 0,052 para o limite máximo.

6. A equivalência deve ser estabelecida entre o método primário e o secundário para representar o limite em emissões com base nos padrões de emissão especificados na seção 93120.2(a) para produtos compósitos de madeira que um certificador independente é aprovado para verificar, segundo a seção

93120.4 e, se aplicável, o limite em emissões para resinas sem adição de formaldeído ou resinas ULEF.

- (3) Um teste secundário alternativo pode também ser usado conforme especificado nas seções 93120.9(a)(3)(A) a 93120.9(a)(3)(C).
- (A) Outros métodos de teste de câmara, além do ASTM E 1333-96(2002) (método de teste de câmara grande) podem ser usados se demonstrarem, segundo os requisitos mínimos especificados na seção 93120.9(a)(2)(B), apresentar resultados equivalentes aos obtidos usando ASTM E 1333-96(2002). Todos os métodos de teste secundários alternativos devem ser aprovados por escrito pelo diretor geral antes de ser usados, conforme especificado abaixo.
- (B) Deve ser enviado, por escrito, um requerimento para uso de um método secundário alternativo ao ARB, o qual deve incluir, pelo menos, as seguintes informações e dados:
1. Uma descrição completa do método de teste usado para quantificar as emissões do produto, incluindo todos os procedimentos empregados, precisão e capacidade de reprodução, bem como critérios empregados para demonstrar a validade do método de teste.
 2. Os resultados obtidos usando o método de teste secundário e emissões equivalentes correspondentes.
- (C) Durante 45 dias após o recebimento de um requerimento, o diretor geral deverá avisar o requerente por escrito de que o requerimento está completo, ou da necessidade de informações adicionais para completar o requerimento. Se o diretor geral considerar que um requerimento cumpre os requisitos dessa seção, então ele poderá emitir uma ordem executiva que certifique que o teste secundário alternativo apresenta resultados equivalentes à ASTM E 1333-96 (2002) e autorizar o seu uso para testes de conformidade.
- (b) *Método de teste de aplicabilidade para amostras de HWPW, PB e MDF.* Os testes de emissão de amostras de HWPW, PB e MDF deverão ser realizados pelo ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito usando um método secundário, uma câmara grande [ASTM E 1333-96(2002)] ou um teste secundário alternativo conforme especificado na seção 93120.9(a). Os procedimentos de manuseio de amostras deverão ser seguidos conforme especificado no método de ASTM aplicável ou teste secundário alternativo.
- (c) *Método de teste de aplicabilidade para produtos acabados que contenham HWPW, PB e MDF.* Os testes de emissão de amostras de

HWPW, PB e MDF deverão ser realizados pelo ARB ou pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito usando um método secundário, uma câmara grande [ASTM E 1333-96(2002)] ou um teste secundário alternativo conforme especificado na seção 93120.9(a). Os procedimentos de manuseio de amostras deverão ser seguidos conforme especificado no método ASTM D 6007-02 ou teste secundário alternativo.

- (d) *Método de teste de controle da qualidade.* Um método de teste correlacionado com um método primário ou secundário para execução de testes de controle da qualidade de rotina conforme exigido pela seção 93120.3. Deve ser estabelecida uma correlação entre o método de teste de controle da qualidade e os métodos primário e secundário, ou método de teste secundário. A correlação deve basear-se em um tamanho de amostra mínimo de cinco pares de dados.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.10 *Anexação para referência.*

O seguintes documentos foram anexados para referência nesta medida de controle de produtos tóxicos transportados pelo ar:

- (a) ANSI A135.4-2004. Padrão nacional americano – Chapa de fibra de madeira básica, 2004.
- (b) ANSI A135.5-2004. Padrão nacional americano – Painel de fibra de madeira pré-acabado, 2004.
- (c) ANSI A135.6.2006. Padrão nacional americano – Laterais de chapa de fibra de madeira, 2006.
- (d) ANSI A190.1-2002. Padrão nacional americano – Madeira laminada colada estrutural, 2002.
- (e) ANSI A208.1-1999. Padrão nacional americano – Aglomerados, 1999.
- (f) ANSI A208.2-2002. Padrão nacional americano – Madeira de densidade média, 2002.
- (g) ANSI/HPVA HP-1-2004. Padrão nacional americano para compensados de madeira nobre e aglomerada decorativa, 2004.
- (h) ASTM D 5055-05. Especificação padrão para estabelecimento e controle das capacidades estruturais de vigas I em madeira pré-fabricada, 2005.
- (i) ASTM D 5456-06. Especificação padrão para avaliação de produtos em madeira compósita estrutural, 2006.
- (j) ASTM D 5582-00. Método de teste padrão para determinar níveis de formaldeído de produtos em madeira usando um dessecador, 2000.

- (k) ASTM D 6007-02. Método de teste padrão para determinar níveis de formaldeído de produtos em madeira usando uma pequena câmara de escala, 2002.
- (l) ASTM E 1333-96(2002). Método de teste padrão para determinar concentrações de formaldeído no ar e taxas de emissão de produtos em madeira usando uma larga câmara de escala, 2002.
- (m) ILAC. International Laboratory Accreditation Cooperation Mutual Recognition Arrangement, 2000.
- (n) PS 1-07. Padrão voluntário de produtos – compensados de madeira nobre estrutural. "National Institute of Standards and Technology" (Instituto Nacional de Padrões e Tecnologia), 2007.
- (o) PS 2-04. Padrão voluntário de produtos – Padrão de desempenho para chapas de uso estrutural baseadas em madeira. "National Institute of Standards and Technology" (Instituto Nacional de Padrões e Tecnologia), 2004.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.11 *Autonomia das disposições*

Cada parte desta medida de controle de produtos tóxicos transportados pelo ar (ATCM) deverá ser considerada separável, e no caso de qualquer parte desta ATCM ser considerada inválida, a parte restante desta ATCM deverá continuar em vigor.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666 e 41712, Código de Saúde e Segurança.

93120.12 *Anexos.*

Esta seção contém os Anexos 1 a 3 para a Medida de controle de produtos tóxicos transportados pelo ar para reduzir a emissão de formaldeído de produtos compósitos de madeira.

Anexo 1. Disposições de Sell-through e datas que se aplicam aos fabricantes, distribuidores, importadores, fabricantes e varejistas.

(a) Datas de sell-through que se aplicam a fabricantes de compensados de madeira nobre (HWPW), aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF).

(1) *Sell-through por fabricantes de compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média fabricadas antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2. Os produtos em compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média fabricados antes das datas efetivas da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo fabricante do produto até três meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas para sell-through para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:*

(A) **Compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC).**

1. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009 que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas ou postas à venda pelo fabricante do produto até 31 de março de 2009. A partir de 1º de abril de 2009, todos os produtos de HWPW-VC sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
2. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2010, que cumpram o padrão da fase 1, mas não cumpram o padrão da fase 2, poderão ser vendidas, fornecidas ou postas à venda pelo fabricante do produto até 31 de março de 2010. A partir de 1º de abril de 2010, todos os produtos de HWPW-VC sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(B) **Compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC).**

1. As chapas de HWPW-CC fabricadas antes de 1º de julho de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo fabricante do produto até 30 de setembro de 2009. A partir de 1º de outubro de 2009, todos os produtos de HWPW-CC sujeitos ao padrão da

fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

2. As chapas de HWPW-CC fabricadas antes de 1º de julho de 2012 que cumpram o padrão da fase 1, mas não cumpram o padrão da fase 2, poderão ser vendidas, fornecidas ou postas à venda pelo fabricante do produto até 30 de setembro de 2012. A partir de 1º de outubro de 2012, todos os produtos de HWPW-CC sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(C) Aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) e MDF fino.

1. As chapas de PB, MDF e MDF fino fabricados antes de 1º de janeiro de 2009 que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas ou postas à venda pelo fabricante do produto até 31 de março de 2009. A partir de 1º de abril de 2009, todos os produtos de PB, MDF e MDF fino sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir esse padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
2. As chapas de PB e MDF fabricadas antes de 1º de janeiro de 2011 que cumpram o padrão da fase 1, mas não cumpram o padrão da fase 2, poderão ser vendidas, fornecidas ou postas à venda pelo fabricante do produto até 31 de março de 2011. A partir de 1º de abril de 2011, todos os produtos de PB e MDF sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
3. As chapas de MDF fino fabricadas antes de 1º de janeiro de 2012 que cumpram o padrão da fase 1, mas não cumpram o padrão da fase 2, poderão ser vendidas, fornecidas ou postas à venda pelo fabricante do produto até 31 de março de 2012. A partir de 1º de abril de 2012, todos os produtos de MDF fino sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(b) ***Datas de sell-through que se aplicam aos distribuidores de HWPW, PB e MDF.***

- (1) *Sell-through por distribuidores de compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média fabricadas antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2. Os produtos em compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média fabricados antes das datas efetivas da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) poderão ser vendidos,*

fornecidos ou postos à venda pelo fabricante do produto até cinco meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas de *sell-through* para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:

- (A) Compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC).
 - 1. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009 que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas pelos distribuidores até 31 de maio de 2009. A partir de 1º de junho de 2009, todos os produtos de HWPW-VC sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
 - 2. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2010 que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas ou postas à venda pelo fabricante do produto até 31 de maio de 2010. A partir de 1º de junho de 2010, todos os produtos de HWPW-VC sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
- (B) Compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC).
 - 1. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de julho de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas pelos distribuidores até 30 de novembro de 2009. A partir de 1º de dezembro de 2009, todos os produtos de HWPW-CC sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
 - 2. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de julho de 2009 que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas pelos distribuidores até 30 de novembro de 2012. A partir de 1º de dezembro de 2012, todos os produtos de HWPW-CC sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
- (C) Aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF).
 - 1. As chapas de PB e de MDF fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser

vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas pelos distribuidores até 31 de maio de 2009. A partir de 1º de junho de 2009, todos os produtos de PB e MDF sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

2. As chapas de PB e de MDF fabricadas antes de 1º de janeiro de 2011, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas pelos distribuidores até 31 de maio de 2011. A partir de 1º de junho de 2011, todos os produtos de PB e MDF sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(D) MDF fino.

1. As chapas de MDF fino fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas pelos distribuidores até 31 de maio de 2009. A partir de 1º de junho de 2009, todos os produtos de MDF fino sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
2. As chapas de MDF fino fabricadas antes de 1º de janeiro de 2012, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas pelos distribuidores até 31 de maio de 2012. A partir de 1º de junho de 2012, todos os produtos de MDF fino sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(2) *Sell-through pelos distribuidores de produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC), compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) ou MDF fino antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2.* Os produtos acabados que contenham HWPW-VC, HWPW-CC, PB, MDF ou MDF fino fabricados antes das datas efetivas da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) poderão ser vendidos, fornecidos, postos à venda pelos distribuidores até dezoito meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas de *sell-through* para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:

- (A) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base chapeada (HWPW-VC).

1. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
 2. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 30 de junho de 2011. A partir de 1º de julho de 2011, os produtos acabados que contenham HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
- (B) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base compósita (HWPW-CC).
1. Produtos acabados que contenham HWPW-CC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 31 de dezembro de 2010. A partir de 1º de janeiro de 2011, os produtos acabados que contenham HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
 2. Produtos acabados que contenham HWPW-CC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 31 de dezembro de 2013. A partir de 1º de janeiro de 2014, os produtos acabados que contenham HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
- (C) Produtos acabados que contenham aglomerados (PB) e/ou chapas de fibras de densidade média (MDF).
1. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham PB e/ou MDF vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

2. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 30 de junho de 2012. A partir de 1º de julho de 2012, os produtos acabados que contenham PB e/ou MDF vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

(D) Produtos acabados que contenham MDF fino.

1. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
2. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por distribuidores até 30 de junho de 2013. A partir de 1º de julho de 2013, os produtos acabados que contenham MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

(c) ***Datas de sell-through que se aplicam aos importadores de HWPW, PB e MDF.***

- (1) *Sell-through pelos importadores de compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média fabricadas antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2.* Os produtos em compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média fabricados antes das datas efetivas da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) poderão ser vendidos, fornecidos, postos à venda ou usados por importadores até três meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas de *sell-through* para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:

(A) Compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC).

1. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 31 de março de 2009. A partir de 1º de abril de 2009, todos os

produtos de HWPW-VC sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

2. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2010, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 31 de março de 2010. A partir de 1º de abril de 2010, todos os produtos de HWPW-VC sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(B) Compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC).

1. As chapas de HWPW-CC fabricadas antes de 1º de julho de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 30 de setembro de 2009. A partir de 1º de outubro de 2009, todos os produtos de HWPW-CC sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
2. As chapas de HWPW-CC fabricadas antes de 1º de julho de 2012, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 30 de setembro de 2012. A partir de 1º de outubro de 2012, todos os produtos de HWPW-CC sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(C) Aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF)1

1. As chapas de PB e de MDF fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 31 de março de 2009. A partir de 1º de abril de 2009, todos os produtos de PB e MDF sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
2. As chapas de PB e de MDF fabricadas antes de 1º de janeiro de 2011, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 31 de março de 2011. A partir de 1º de abril de 2011, todos os produtos de PB e MDF sujeitos ao padrão da fase 2 deverão

cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(D) MDF fino.

1. As chapas de MDF fino fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 31 de março de 2009. A partir de 1º de abril de 2009, todos os produtos de MDF fino sujeitos ao padrão da fase 1 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.
2. As chapas de MDF fino fabricadas antes de 1º de janeiro de 2012, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidas, fornecidas, postas à venda ou usadas por importadores até 31 de março de 2012. A partir de 1º de abril de 2012, todos os produtos de MDF fino sujeitos ao padrão da fase 2 deverão cumprir este padrão, independentemente da data na qual tiverem sido fabricados.

(2) *Sell-through* pelos importadores de produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC), compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) ou MDF fino antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2. Os produtos acabados que contenham HWPW-VC, HWPW-CC, PB, MDF ou MDF fino fabricados antes das datas efetivas da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) poderão ser vendidos, fornecidos, postos à venda pelos importadores até dezoito meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas de *sell-through* para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:

- (A) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base chapeada (HWPW-VC).
1. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por importadores até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
 2. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou

postos à venda por importadores até 30 de junho de 2011. A partir de 1º de julho de 2011, os produtos acabados que contenham HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

- (B) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base compósita (HWPW-CC).
 - 1. Produtos acabados que contenham HWPW-CC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por importadores até 31 de dezembro de 2010. A partir de 1º de janeiro de 2011, os produtos acabados que contenham HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
 - 2. Produtos acabados que contenham HWPW-CC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por importadores até 31 de dezembro de 2013. A partir de 1º de janeiro de 2014, os produtos acabados que contenham HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
- (C) Produtos acabados que contenham aglomerados (PB) e/ou chapas de fibras de densidade média (MDF).
 - 1. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por importadores até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham PB e/ou MDF vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
 - 2. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por importadores até 30 de junho de 2012. A partir de 1º de julho de 2012, os produtos acabados que contenham PB e/ou MDF vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
- (D) Produtos acabados que contenham MDF fino.

1. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por importadores até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
2. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por importadores até 30 de junho de 2013. A partir de 1º de julho de 2013, os produtos acabados que contenham MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

(d) *Datas de sell-through que se aplicam aos fabricantes usando HWPW, PB e MDF.*

- (1) *Sell-through por fabricantes de produtos acabados produzidos antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2. Os produtos acabados que contenham HWPW-VC, HWPW-CC, PB, MDF ou MDF fino que não cumpram as datas da fase 1 e fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) podem ser usados, vendidos, fornecidos, postos à venda por fabricantes até dezoito meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas de *sell-through* para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:*

- (A) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base chapeada (HWPW-VC).
1. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos ou postos à venda devem ser feitos com HWPW-VC que cumpra com o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
 2. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 30 de junho de 2011. A partir de 1º de julho de 2011, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos ou postos à venda devem ser feitos com HWPW-VC que cumpra com o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.

- (B) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base compósita (HWPW-CC).
1. Produtos acabados que contenham HWPW-CC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 31 de dezembro de 2010. A partir de 1º de janeiro de 2011, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos ou postos à venda devem ser feitos com HWPW-CC que cumpra com o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
 2. Produtos acabados que contenham HWPW-CC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 31 de dezembro de 2013. A partir de 1º de janeiro de 2014, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos ou postos à venda devem ser feitos com HWPW-CC que cumpra com o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
- (C) Produtos acabados que contenham aglomerados (PB) e/ou chapas de fibras de densidade média (MDF).
1. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos ou postos à venda devem ser feitos com PB e/ou MDF que cumpram o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
 2. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 30 de junho de 2012. A partir de 1º de julho de 2010, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos ou postos à venda devem ser feitos com PB e/ou MDF que cumpram o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
- (D) Produtos acabados que contenham MDF fino.
1. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos

ou postos à venda devem ser feitos com MDF fino que cumpra com o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.

2. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por fabricantes até 30 de junho de 2013. A partir de 1º de julho de 2013, todos os produtos acabados vendidos, fornecidos ou postos à venda devem ser feitos com MDF fino que cumpra com o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.

(e) *Datas de sell-through que se aplicam aos varejistas de HWPW, PB e MDF.*

- (1) *Sell-through por varejistas de compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC), compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) ou MDF fino antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2.* Os produtos em compensados de madeira nobre, aglomerados e chapas de fibras de densidade média fabricados antes das datas efetivas da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até doze meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas de *sell-through* para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:

(A) Compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC).

1. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 31 de dezembro de 2009. A partir de 1º de janeiro de 2010, todos os produtos de HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
2. As chapas de HWPW-VC fabricadas antes de 1º de janeiro de 2010, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 31 de dezembro de 2010. A partir de 1º de janeiro de 2011, todos os produtos de HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.

- (B) Compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC).
1. As chapas de HWPW-CC fabricadas antes de 1º de julho de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, todos os produtos de HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
 2. As chapas de HWPW-CC fabricadas antes de 1º de julho de 2012, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 30 de junho de 2013. A partir de 1º de julho de 2013, todos os produtos de HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
- (C) Aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF).
1. As chapas de PB ou MDF fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 31 de dezembro de 2009. A partir de 1º de janeiro de 2010, todos os produtos de PB ou MDF, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
 2. As chapas de PB ou MDF fabricadas antes de 1º de janeiro de 2011, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 31 de dezembro de 2011. A partir de 1º de janeiro de 2012, todos os produtos de PB ou MDF, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.
- (D) MDF fino.
1. As chapas de MDF fino fabricadas antes de 1º de janeiro de 2009, que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 31 de dezembro de 2009. A partir de 1º de janeiro de 2010, todos os produtos de MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.

2. As chapas de MDF fino fabricadas antes de 1º de janeiro de 2012, que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda pelo varejista do produto até 31 de dezembro de 2012. A partir de 1º de janeiro de 2013, todos os produtos de MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto acabado foi fabricado.

(2) *Sell-through por varejistas de produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com base chapeada (HWPW-VC), compensados de madeira nobre feitos com base compósita (HWPW-CC), aglomerados (PB), chapas de fibras de densidade média (MDF) ou MDF fino antes das datas efetivas dos padrões de emissão da fase 1 e da fase 2.* Os produtos acabados que contenham HWPW-VC, HWPW-CC, PB, MDF ou MDF fino fabricados antes das datas efetivas da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) poderão ser vendidos, fornecidos, postos à venda pelos distribuidores até dezoito meses após cada data efetiva especificada. As datas específicas de *sell-through* para os padrões de emissão da fase 1 e da fase 2 especificadas na seção 93120.2(a) são as seguintes:

- (A) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base chapeada (HWPW-VC).
1. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
 2. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 30 de junho de 2011. A partir de 1º de julho de 2011, os produtos acabados que contenham HWPW-VC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data em que o produto foi fabricado.
- (B) Produtos acabados que contenham compensados de madeira nobre feitos com uma base compósita (HWPW-CC).
1. Produtos acabados que contenham HWPW-VC que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 31 de dezembro de 2010. A

partir de 1º de janeiro de 2011, os produtos acabados que contenham HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

2. Produtos acabados que contenham HWPW-CC que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 31 de dezembro de 2013. A partir de 1º de janeiro de 2014, os produtos acabados que contenham HWPW-CC, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

(C) Produtos acabados que contenham aglomerados (PB) e/ou chapas de fibras de densidade média (MDF).

1. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham PB e/ou MDF vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
2. Produtos acabados que contenham PB e/ou MDF que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 30 de junho de 2012. A partir de 1º de julho de 2012, os produtos acabados que contenham PB e/ou MDF vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

(D) Produtos acabados que contenham MDF fino.

1. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 1 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 30 de junho de 2010. A partir de 1º de julho de 2010, os produtos acabados que contenham MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão da fase 1, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.
2. Produtos acabados que contenham MDF fino que não cumpram o padrão da fase 2 poderão ser vendidos, fornecidos ou postos à venda por varejistas até 30 de junho de 2013. A partir de 1º de julho de 2013, os produtos acabados que contenham MDF fino, vendidos, fornecidos ou postos à venda devem cumprir o padrão

da fase 2, independentemente da data final em que o produto foi fabricado.

Anexo 2. *Requisitos de Garantia de Qualidade para os Fabricantes de Produtos Compósitos de Madeira.*

(a) *Objetivo.*

O objetivo do Anexo 2 da seção 93120.12 é apresentar os requisitos de garantia de qualidade para os fabricantes de produtos compósitos de madeira para garantir a conformidade com os padrões de emissão de formaldeído aplicáveis na seção 93120.2(a). Os fabricantes devem demonstrar a conformidade com os padrões de emissão mediante um certificador independente e devem cumprir os requisitos de garantia de qualidade incluídos no Anexo 2. Os requisitos do Anexo 2 não se aplicam a tipos de produtos para fabricantes que receberam a aprovação do ARB para usarem resinas sem adição de formaldeído ou resinas ULEF que tenham sido isentas dos requisitos de certificação por terceiros para esses tipos de produtos, exceto para propósito de solicitar reaprovação para continuar a usar resinas sem adição de formaldeído, conforme especificado na seção 93120.3(c) ou resinas ULEF, conforme especificado na seção 93120.3(d).

Requisitos especificados para: preparação de um manual de controle de qualidade, estabelecimento de uma função de controle de qualidade na fábrica (incluindo equipamento de teste e pessoal designado de controle de qualidade), procedimentos de controle de qualidade diários conduzidos na fábrica, participação em inspeções periódicas e testes de produtos por um certificador independente e manutenção de registros. Estes requisitos são concebidos para assegurar que os produtos de compósitos de madeira certificados não acabados (incluindo os lixados) cumpram os padrões de emissão aplicáveis. Nota: todas as chapas devem ser testadas em condições de não acabamento, antes da aplicação de um produto de acabamento ou última demão.

(b) *Responsabilidade pelo desempenho do produto.*

O fabricante é responsável pelo desempenho de todos os produtos certificados, incluindo o cumprimento do(s) padrão(ões) aplicável(eis) na seção 93120.2(a) face aos quais estes produtos são certificados.

(c) *Manual de controle de qualidade.*

Cada fábrica deve ter um manual de controle de qualidade impresso, o que deverá, no mínimo, incluir o seguinte:

- (1) estrutura organizacional do departamento de controle de qualidade;
- (2) procedimentos de amostragem;
- (3) método de manuseio de amostras;
- (4) frequência de testes de controle de qualidade de pequena escala;

- (5) procedimentos para identificar alterações na emissão de formaldeído resultante de alterações de produção (p. ex., aumento na porcentagem de resina, aumento da razão formaldeído/massa molar da uréia na resina ou diminuição no tempo de pressão);
 - (6) disposições para testes adicionais;
 - (7) requisitos de manutenção de registros; e
 - (8) porcentagem média de resina e tempo de pressão para cada tipo de produto.
- (d) *Instalações de controle de qualidade.*

Em cada fábrica ou instalação determinada pelos fabricantes com mais de uma fábrica, instalações laboratoriais e equipamento deverão ser providenciadas e mantidas convenientemente, enquanto instalações de controle de qualidade, para levar a cabo tais testes conforme exigido pelo Anexo 2. Alternativamente, a instalação de controle de qualidade pode ser um laboratório contratual ou laboratório operado por um certificador independente. O equipamento deverá ser calibrado de acordo com as instruções do fabricante do equipamento. Os registros de calibração do equipamento originais e quaisquer outros subseqüentes deverão ser conservados.

- (e) *Pessoal de controle de qualidade.*

- (1) Diretor de controle de qualidade

Cada fábrica deverá ter uma pessoa com experiência e/ou treinamento adequado, responsável pelo controle de qualidade de emissão de formaldeído. Esta pessoa deverá prestar contas ao diretor da fábrica e ser identificada ao certificador independente. O certificador independente deverá ser informado por escrito no prazo de dez dias de qualquer alteração sobre a identidade dessa pessoa. O diretor de controle de qualidade deverá revisar e aprovar todos os relatórios diários de testes de pequena escala levados a cabo na produção da fábrica. Se um fabricante com uma ou mais fábricas usar uma instalação de testes para testar amostras de produção de controle de qualidade de rotina, o diretor de controle de qualidade deverá ser responsável por garantir que as amostras sejam recolhidas, embaladas e expedidas de acordo com os procedimentos especificados no manual de controle de qualidade. O diretor de controle de qualidade da fábrica será responsável pelo trabalho em colaboração com as instalações laboratoriais da empresa para controlar os resultados e informar de imediato o certificador independente por telefone, e-mail ou fax e por carta de qualquer alteração na produção que exija reinspeções conforme estipulado na seção 93120.12, Anexo 3.

- (2) Funcionários de controle de qualidade

Os funcionários de controle de qualidade deverão ter experiência e/ou treinamento adequados para levar a cabo testes de análise quantitativa química com exatidão. O diretor de controle de qualidade deverá identificar cada pessoa que leve a cabo testes de pequena escala de rotina ao certificador independente. Todos os funcionários de controle de qualidade devem ser certificados anualmente pelo certificador independente para levarem a cabo os testes de controle de qualidade.

(3) Testes de análise química

(A) Segundas análises

O fabricante contatará o certificador independente para pedir a certificação de qualquer funcionário de controle de qualidade identificado pelo diretor de controle de qualidade. O certificador independente ou o diretor de controle de qualidade da fábrica testará uma quantidade da solução de formaldeído com base no limite do fabricante em relação à emissão de formaldeído esperada; o funcionário certificado testará outra quantidade da mesma solução. Os resultados de cada teste devem estar dentro do limite de concentrações estabelecido pelo certificador independente, para checar a correlação do método de teste de controle de qualidade.

(B) Amostras ocultas

O funcionário a ser certificado deve determinar o conteúdo de formaldeído de quatro soluções de amostragem entregues a ele pelo certificador independente ou diretor de controle de qualidade da fábrica. O conteúdo de formaldeído das quatro soluções de amostragem deve ser determinado em um limite de concentrações estabelecidas pelo certificador independente, a fim de checar a correlação do método de teste de qualidade de controle.

(f) *Testes metodológicos primários ou secundários.*

(1) Testes metodológicos primários ou secundários iniciais (de qualificação)

Cada tipo de produto, de cada linha de produção de cada fábrica deve ser testado em uma câmara de teste metodológico primário ou secundário. O laboratório onde a câmara funciona deve ser acreditado por uma organização de credenciamento que seja signatária do International Laboratory Accreditation Cooperation Mutual Recognition Arrangement (ILAC, 2000). Os testes metodológicos de formaldeído usados pelo laboratório devem ser declarados em seu âmbito de credenciamento. Para fins de testes de qualidade e com a aprovação de um certificador independente, um fabricante pode agrupar dois ou mais

tipos de produtos caso estes tenham características de emissão semelhantes. Se uma fábrica decidir ter todos ou vários produtos representados por um único tipo de produto, uma falha em um teste de qualificação inicial por esse produto representativo resultará na falta de certificação em todos os outros produtos representados. A emissão de cada tipo de produto de cada linha de produção não deve exceder o padrão aplicável.

- (2) Correlação de métodos primários ou secundários e valores de teste em pequena escala

Para qualificar para certificação, o fabricante deve estabelecer uma correlação estatística entre valores obtidos dos testes metodológicos primários ou secundários e os valores dos testes em pequena escala para cada tipo de produto e linha de produção. Para estabelecer esta correlação, os dados para os produtos da fábrica do fabricante ou dados obtidos por um certificador independente devem ser usados. A correlação deve basear-se em um tamanho de amostra mínimo de cinco pares de dados.

- (3) Testes metodológicos primários ou secundários posteriores (de checagem)

- (A) Teste de câmara trimestral

1. Aglomerados (PB) e chapas de fibras de densidade média (MDF).

Pelo menos trimestralmente, um teste metodológico primário ou secundário deverá ser levado a cabo em amostras aleatoriamente selecionadas de cada tipo de produto, conforme determinado pelo certificador independente. Os fabricantes que usam resinas ULEF e que tenham recebido aprovação do ARB segundo a seção 93120.3(d)(1) precisam apenas levar a cabo testes metodológicos primários ou secundários semestralmente. Para checar um teste metodológico primário ou secundário, um fabricante pode agrupar um ou mais tipos de produtos caso estes tenham características de emissão semelhantes. Se uma fábrica decidir ter todos ou vários produtos representados por um único tipo de produto, uma falha em um teste de qualificação trimestral por esse produto representativo resultará na falta de certificação em todos os outros produtos representados. A emissão de cada tipo de produto não deve exceder o padrão aplicável.

2. Compensados de madeira nobre (HWPW)

Pelo menos trimestralmente, um teste metodológico primário ou secundário deverá ser levado a cabo em amostras de HWPW

aleatoriamente selecionadas, conforme determinado pelo certificador independente, após revisão de controle de qualidade de dados diária, para potencial emissão elevada de formaldeído. Os fabricantes que usam resinas ULEF e que tenham recebido aprovação do ARB segundo a seção 93120.3(d)(1) precisam apenas levar a cabo testes metodológicos primários ou secundários semestralmente. Para checar um teste metodológico primário ou secundário, um fabricante pode agrupar um ou mais tipos de produtos caso estes tenham características de emissão semelhantes. Se uma fábrica decidir ter todos ou vários produtos representados por um único tipo de produto, uma falha em um teste de qualificação trimestral por esse produto representativo resultará na falta de certificação em todos os outros produtos representados. A emissão de cada tipo de produto não deve exceder o padrão aplicável.

(B) Falha de um teste metodológico primário ou secundário

1. Padrões excedidos

Se o valor da emissão obtido durante um teste metodológico primário ou secundário posterior (de verificação) exceder o padrão aplicável, o produto testado viola a seção 93120.2(a) e a certificação desse tipo de produto ficará suspensa até ser feita uma requalificação. Caso isto aconteça, o certificador independente precisará avisar o fabricante e o ARB. Se os métodos primários ou secundários e os resultados de teste em pequena escala no mesmo produto diferirem, os resultados dos métodos primários ou secundários deverão ser considerados como valor de referência.

Os fabricantes devem enviar os dados dos testes de controle de qualidade do último mês ao certificador independente, para confirmar que o limite de controle de qualidade (QCL) ou QCL de remessa (se aplicável) reproduz uma correlação exata entre os métodos primários ou secundários e os testes de controle de qualidade da fábrica.

2. Requalificação

No caso de algum padrão ser excedido, a produção da fábrica desse tipo de produto pode ser requalificada apenas após a conclusão bem-sucedida de outro teste metodológico primário ou secundário. O teste metodológico primário ou secundário de requalificação deve ser levado a cabo no mesmo tipo de produto que falhou durante o teste de checagem.

3. Descarte do lote com falha

O fabricante pode obter uma certificação de um lote que falhou em um teste metodológico primário ou secundário se ele puder provar ao certificador independente que: (1) cada chapa é tratada com um desoxidante ou por outros meios de redução de emissão de formaldeído (p. ex., envelhecimento); e (2) chapas aleatoriamente selecionadas dentre chapas tratadas são testadas e passam no teste metodológico primário ou secundário no prazo de seis semanas da determinação inicial de um lote com falha.

(g) *Testes de controle de qualidade em pequena escala em uma fábrica.*

Cada fábrica deverá levar a cabo testes de controle de qualidade em pequena escala para cada tipo de produto e linha de produção a fim de garantir que suas chapas certificadas não excedam o padrão de emissão aplicável. Alternativamente, os testes de controle de qualidade podem ser realizados por um laboratório independente ou laboratório operado por um certificador independente. A menos que haja aviso prévio, todos os lotes de cada tipo de produto a serem certificados quanto à conformidade em cada fábrica serão testados, com testes de controle de qualidade em pequena escala de cada lote comunicados ao certificador.

(1) Testes metodológicos em pequena escala aprovados

Os seguintes testes em pequena escala podem ser usados como testes metodológicos de controle de qualidade:

- (A) ASTM D 5582-00 (dessecador);
- (B) ASTM D 6007-02 (câmara pequena); e
- (C) testes em pequena escala alternativos que podem ser mostrados em correlação com os testes metodológicos primários ou secundários conforme especificado na subseção (g)(2) e sejam aprovados pelo diretor geral.

(2) Correlação com os testes metodológicos primários ou secundários e os testes de controle de qualidade

Os resultados dos testes de controle de qualidade de cada fábrica devem demonstrar correlação com os resultados dos testes metodológicos primários ou secundários. A correlação deve basear-se em um tamanho de amostra mínimo de cinco pares de dados. Se os dados apresentarem uma variação da correlação anteriormente usada, o fabricante deverá trabalhar com o certificador para avaliar os dados e

determinar se ocorreu uma alteração significativa estatisticamente. Se uma alteração for notada, uma nova curva de correlação será estabelecida para o fabricante pelo certificador.

(3) Limite de controle de qualidade

Os fabricantes irão trabalhar com o certificador independente para estabelecerem um limite de controle de qualidade (QCL) em cada fábrica do fabricante para cada tipo de produto e linha de produção. O QCL é o valor para cada teste de controle de qualidade em pequena escala aprovado que se baseia no equivalente correlativo ao valor em um teste metodológico primário ou secundário permitido pelo padrão aplicável. Além do QCL, um limite de amplitude deverá ser estabelecido para se registrar o processo e variação dos testes a fim de manter a emissão do produto sem exceder o padrão aplicável. No caso de um fabricante produzir lotes de produtos que excedam sistematicamente o QCL aplicável, com base nos critérios de padrões excedidos estabelecidos pelo certificador independente, o terceiro responsável deverá ser avisado prontamente.

(4) Freqüência de testes básicos

(A) PB e MDF

Os fabricantes de PB e MDF devem levar a cabo testes de controle de qualidade em pequena escala de rotina pelo menos uma vez por turno (oito ou doze horas, mais ou menos uma hora de produção) por cada linha de produção por cada tipo de produto. Os fabricantes de PB e MDF que usam resinas ULEF e que receberam a aprovação do ARB conforme a seção 93120.3(d) devem levar a cabo testes de controle de qualidade em pequena escala diários pelo menos semanalmente por cada linha de produção por cada tipo de produto. As amostras de controle de qualidade deverão ser analisadas dentro de um prazo especificado no manual de controle de qualidade do fabricante para evitar a distribuição de lotes que não estão conformes. Além disso, os testes de controle de qualidade devem ser executados sempre que uma produção do tipo de produto termine sem atingir as oito horas de produção ou sempre que ocorra uma das seguintes situações:

1. a fórmula da resina foi alterada, de forma que a razão entre o formaldeído e a uréia foi aumentada;
2. um aumento de mais de dez por cento na quantidade de resina de formaldeído usada;
3. uma diminuição no tempo de pressão designado de mais de 20%;
ou

4. quando o diretor de controle de qualidade ou funcionário de controle de qualidade tenha motivos para acreditar que a chapa a ser produzido possa não cumprir os requisitos dos padrões aplicáveis.

(B) Redução na frequência de testes para a PB e MDF

A frequência de testes pode ser reduzida para uma frequência não inferior a um teste por 48 horas de período de produção quando a fábrica ou linha de produção demonstrar operações sistemáticas e baixa variabilidade de valores de testes de maneira satisfatória para o certificador independente, com base nos critérios estabelecidos pelo certificador. Os fabricantes devem obter aprovação prévia por escrito do certificador independente e manter essa aprovação por escrito como parte dos requisitos dos registros do fabricante.

(C) HWPW

Os fabricantes de HWPW devem levar a cabo testes de controle de qualidade em pequena escala de rotina de cada tipo de produto e linha de produção com base na produção na fábrica. As amostras de controle de qualidade deverão ser analisadas dentro de um prazo especificado no manual de controle de qualidade do fabricante para evitar a distribuição de lotes que não estão conformes. A frequência dos testes deverá ser a seguinte:

Produção de HWPW semanalmente (pés quadrados)	Número mínimo de testes diários/semanal por tipo de produto e linha de produção
Inferior a 200.000	1
200.000 a 400.000	2
Superior a 400.000	4

(5) Lotes não conformes

Um “lote não conforme” é qualquer lote que apresente um valor de teste em excesso em relação aos padrões aplicáveis. Os resultados dos testes de quaisquer lotes não conformes deverão ser mantidos de acordo com os requisitos dos registros do fabricante. Para que um lote não conforme seja certificado, deve cumprir os requisitos das subseções (g)(6) e (g)(7) adiante.

(6) Disposição de lotes não conformes

Um lote não conforme deve ser separado de lotes certificados e o certificador independente deverá ser avisado. O lote não conforme não pode ser certificado a não ser que esteja em conformidade com a aplicação do disposto na subseção (g)(7) abaixo e com a aplicação do disposto na subseção (g)(8). Se o fabricante optar por não certificar, ou não se encontrar apto para certificar um lote não conforme, o lote não deve ser etiquetado para venda na Califórnia. Se o lote já tiver sido etiquetado para venda na Califórnia, a etiqueta deverá ser retirada ou obliterada. O valor do teste original desse lote deverá ser mantido nos cálculos de certificação por desvio padrão e lotes consecutivos. Tais lotes deverão ser identificados no gráfico de controle de qualidade.

(7) Tratamento de produtos não conformes

A produção que falhou no teste de pequena escala deve ser testada novamente para confirmar se cada chapa foi tratada com um desoxidante ou por outros meios para reduzir a emissão de formaldeído (p. ex., envelhecimento).

(8) Novos testes de pequena escala

O fabricante pode optar por testar novamente um lote não conforme. Ao testar um lote não conforme, são aplicados os seguintes critérios:

- (A) Pelo menos três chapas testadas deverão ser selecionadas de grupos separados. Devem ser selecionados de forma a que representem o lote inteiro. Cada chapa deverá passar pelo teste de controle de qualidade em pequena escala na fábrica.
- (B) As amostras dos testes não serão selecionadas do topo ou da base das chapas de um grupo.
- (C) A média das três amostras representativas deve ser calculada no ou depois do QCL ou QCL de remessa.
- (D) No caso de um lote não conforme não puder ser certificado, o certificador deverá ser informado por escrito prontamente.

(9) QCL de remessa

Um fabricante pode optar por estabelecer um QCL de remessa, definido da mesma forma que o QCL abaixo, na subseção (g)(3), mas com base em chapas antes da remessa em vez de imediatamente após a produção. Se um fabricante optar por estabelecer um QCL de remessa que seja diferente do QCL, o fabricante deverá trabalhar com o certificador independente para estabelecer este limite. Os

procedimentos para tratamento de lotes que não estão conformes com o QCL de remessa, bem como procedimentos de novos testes de tais lotes, são idênticos aos procedimentos para lotes que não estão conformes com o QCL, de acordo com o descrito acima, nas subseções (g)(5) até (g)(8).

(10) Relatório da fábrica

Cada fabricante deverá manter no mínimo durante dois anos os relatórios de dados do produto para cada fábrica, linha de produção e tipo de produto, e deverá enviar cópias ao certificador pelo menos mensalmente. Os relatórios deverão incluir uma folha de dados para cada produto específico com o teste e informações da produção, e um gráfico de controle de qualidade que contenha:

- (A) QCL;
- (B) limite de amplitude;
- (C) QCL de remessa (se aplicável);
- (D) resultados dos testes de controle de qualidade; e
- (E) valores dos novos testes;

(h) *manutenção de registros.*

Os fabricantes deverão manter registros completos da documentação seguinte:

- (1) resultados dos testes em pequena escala, incluindo a frequência dos testes;
- (2) seqüência da produção;
- (3) alterações na percentagem de resina para qualquer tipo de produto, de níveis definidos pelo manual de controle de qualidade, com mais de 10% (calculado com base nos sólidos resinosos e peso de madeira seca da face e composição da massa, ajustadas em proporção);
- (4) aumentos na razão formaldeído/uréia molar da resina;
- (5) alterações no tempo de pressão com mais de 20% para cada produto em comparação aos níveis definidos no manual de controle de qualidade da fábrica;
- (6) testes dos funcionários de controle de qualidade;
- (7) disposição de produtos não conformes;
- (8) calibração de testes metodológicos primários e secundários no local (caso haja); e
- (9) outros registros pedidos pelo certificador segundo seus critérios relativos à seção 93120.12, Anexo 3.

Estes registros deverão ficar prontamente disponíveis para o certificador. Os registros deverão ser mantidos no mínimo durante 2 anos sob a forma eletrônica ou impressa. Os registros deverão ser também fornecidos ao ARB a pedido.

Anexo 3. *Requisitos para o certificador independente de produtos compósitos de madeira.*

(a) *Objetivo.*

O objetivo do Anexo 3 da seção 93120.12 é especificar os requisitos para os certificadores terdeirizados, aprovados pelo ARB, para que certifiquem os produtos compósitos de madeira com relação aos padrões de emissão de formaldeído especificados na seção 93120.2(a) e, quando aplicável, os tipos de produtos para os fabricantes que solicitem reaprovação para continuar a usar resinas sem adição de formaldeído conforme especificado na seção 93120.3(c) ou resinas ULEF conforme especificado na seção 93120.3(d).

(b) *Descrição geral dos requisitos do certificador independente.*

- (1) Os certificadores terdeirizados, aprovados pelo ARB, deverão proceder da seguinte maneira:
 - (A) Checar se os fabricantes cumprem os requisitos de garantia da qualidade especificados na seção 93120.12, Anexo 2.
 - (B) Checar os resultados dos testes em pequena escala do fabricante em comparação com os resultados dos testes metodológicos primários ou secundários.
 - (C) Trabalhar com fabricantes para estabelecer o controle de qualidade, amplitude e, se aplicável, limites de controle de qualidade de remessa para cada tipo de produto e linha de produção. Além disso, os certificadores informarão os fabricantes sobre os critérios que serão usados para determinar se os lotes dos produtos continuam a exceder sistematicamente o QCL aplicável, conforme especificado na seção 93120.12, Anexo 2, subseção (g)(3); e critérios que o certificador usará para permitir uma redução na freqüência de testes para PB e MDF, conforme especificado na seção 93120.12, Anexo 2, subseção (g)(4)(B).
 - (D) Fornecer inspeções independentes e auditorias dos fabricantes e registros.-
 - (E) Fornecer aos fabricantes o número de certificador independente, aprovado pelo ARB.
 - (F) Usar laboratórios e métodos primários e secundários para levar a cabo testes que sejam certificados por uma organização de credenciamento que seja signatária do International Laboratory Accreditation Cooperation Mutual Recognition Arrangement (ILAC,

2000). Os testes metodológicos de formaldeído usados pelo laboratório devem ser declarados em seu âmbito de credenciamento. Cada laboratório deve renovar seu certificado anualmente. Cada laboratório deve, ainda, participar de uma comparação de testes entre laboratórios com laboratórios que usam métodos primários e secundários para os mesmos produtos compósitos de madeira. Os laboratórios devem participar de uma comparação entre laboratórios durante o primeiro ano em que o laboratório for usado por um certificador independente, seguido de uma participação com comparações entre laboratórios em cada dois anos.

- (G) Manter os registros sob a forma eletrônica ou impressa durante dois anos, para revisão pelo ARB a pedido, sobre:
1. fabricantes que tenham sido certificados, com códigos de identificação designados (caso haja);
 2. resultados de inspeções e testes levados a cabo por cada fabricante;
 3. lista de laboratórios certificados e testes metodológicos primários e secundários usados pelo certificador independente, incluindo condições dos testes, tempo de condicionamento, resultados dos testes e os tipos de produtos compósitos de madeira para estabelecer a equivalência de um método secundário;
 4. correlações entre resultados de testes em pequena escala e resultados de testes primários e secundários pelo fabricante;
 5. fabricantes de PB e MDF que obtiveram autorização para reduzir a freqüência de seus testes, conforme especificado na seção 93120.12, Anexo 2, subseção (g)(4)(B); e
 6. a aprovação do diretor geral do ARB para o certificador independente.
- (H) Em ou depois do dia 1 de março anualmente, fornecer um relatório anual ao ARB para o ano anterior que inclua:
1. fabricantes certificados durante o ano anterior, incluindo as resinas que usam e a média e o limite de emissão de formaldeído por resina e tipo de produto;
 2. lista de situações não conformes pelo fabricante conforme especificado na seção 93120.12, Anexo 2;

3. laboratórios certificados e testes metodológicos primários ou secundários usados pelo certificador independente; e
4. resultados de comparações de testes entre laboratórios usados pelo certificador independente.

(c) *Qualificação da fábrica inicial.*

Após a assinatura de um contrato com um certificador independente e um fabricante, um certificador independente deverá levar a cabo uma ou mais inspeções de cada fábrica do fabricante. O preço de tais inspeções será fixado pelo fabricante. O objetivo da inspeção será determinar os procedimentos e processos de cada fábrica que se encontra em conformidade, ou possam se tornar conformes, segundo os requisitos da seção 93120.12, Anexo 2. Os requisitos da qualificação da fábrica inicial incluem:

- (1) um manual de controle de qualidade impresso aprovado pelo certificador independente;
- (2) instalações de controle de qualidade e pessoal aprovado pelo certificador independente;
- (3) passagem de um teste metodológico primário ou secundário;
- (4) teste(s) de controle de qualidade em pequena escala, aprovados pelo certificador independente;
- (5) um procedimento para seleção de amostras, aprovado pelo certificador independente; e
- (6) valores de correlação entre o(s) teste(s) de controle de qualidade em pequena escala diários e o(s) teste(s) metodológicos primários ou secundários que são aprovados pelo certificador independente.

(d) *Testes metodológicos primários ou secundários.*

Os certificadores terdeirizados deverão trabalhar com os fabricantes para assegurar que os requisitos da seção 93120.12, Anexo 2, subseção (f), sejam cumpridos.

- (1) Seleção de amostras, manuseio e remessa

As amostras dos testes metodológicos primários ou secundários deverão ser escolhidas aleatoriamente de um único lote que está pronto para ser enviado. Nem os produtos compósitos de madeira do topo ou da base de um grupo deverão ser selecionados. Os produtos compósitos de madeira devem ser empilhados completamente ou fechados hermeticamente entre o tempo de seleção da amostra e o início do condicionamento do teste. As amostras deverão ser prontamente etiquetadas, assinadas pelo certificador independente, agrupadas e fechadas hermeticamente, embaladas com polietileno,

revestidas com folhas de proteção e enviadas imediatamente para as instalações de testes metodológicos primários ou secundários. O acondicionamento deverá começar assim que possível, mas não excedendo trinta dias após a produção. À opção da fábrica, um conjunto de amostras secundárias (um conjunto de reserva) pode ser selecionado, tratado e enviado da mesma forma que os originais.

- (2) Testes metodológicos primários ou secundários posteriores (de checagem)

Os testes metodológicos primários ou secundários deverão ser levados a cabo o mais breve possível se o certificador independente determinar que são necessários para garantir a conformidade com os padrões relativos.

- (3) Observação dos testes metodológicos primários ou secundários

O certificador independente pode, ao seu critério, concordar em observar os testes metodológicos primários ou secundários em um laboratório certificado em vez de em seu próprio laboratório.

- (A) Acondicionamento

O certificador independente deverá revisar os registros de temperatura, umidade e concentração de formaldeído no ambiente na área de acondicionamento verificando se essas condições não excedem os limites especificados nos testes metodológicos primários ou secundários pelo prazo de acondicionamento.

- (B) Testes

O certificador independente ou o operador dos testes metodológicos primários ou secundários segundo supervisão da primeira deverão fazer amostras de ar e analisá-las em relação ao formaldeído de acordo com os testes metodológicos primários ou secundários. Os resultados serão comunicados ao fabricante e ao certificador.

O operador dos testes metodológicos primários ou secundários ou o certificador deverão optar por um segundo teste de um conjunto de amostras de ar para confirmar um valor de teste duvidoso. Se é levado a cabo um segundo conjunto de amostras de ar, deve ser feito dentro dos parâmetros de tempo definidos nos testes metodológicos primários ou secundários.

Se o segundo conjunto de amostras de ar cair em uma faixa de concentrações, estabelecida pelo certificador independente, dos valores dos testes do primeiro conjunto de amostras, os dois valores

deverão ser calculados segundo a média. Se o valor do teste do segundo conjunto de amostras de ar tiver maior variação do que a faixa de concentrações, estabelecida pelo certificador independente, desde o início, o teste metodológico primário ou secundário deverá ser nulo e sem efeito.

(C) Identificação

Depois da conclusão do teste, a câmara usada no teste metodológico primário ou secundário deverá ser aberta e o certificador deverá verificar se as chapas ou amostras no interior são as espécimes do teste corretas.

(e) *Inspeções feitas pelo certificador independente.*

(1) Objetivo

Depois de um fabricante ter sido inspecionado por um certificador independente aprovado pelo ARB, e seus produtos relatados como conformes mediante o número atribuído pelo ARB, o certificador independente deverá realizar inspeções periodicamente nas instalações da fábrica e linha de produção onde o tipo de produtos certificados é produzido para assegurar a total conformidade com as disposições da seção 93120.12, Anexo 2, e práticas e manual do controle de qualidade da fábrica. O ARB ou o pessoal responsável pela monitoração da qualidade do ar do distrito pode ainda realizar inspeções no local do fabricante para assegurar a conformidade com os padrões na seção 93120.2(a).

(2) Frequência

As inspeções devem ocorrer pelo menos uma vez trimestralmente.

(3) Procedimentos de inspeção

O certificador deverá cooperar totalmente com o fabricante de compósitos de madeira em todos os aspectos relacionados com a inspeção incluindo, entre outras coisas, o seguinte:

- (A) revisar registros de controle de qualidade da emissão de formaldeído;
- (B) revisar registros de produção para tempos de pressão e uso de resina de formaldeído e de uréia;
- (C) examinar procedimentos do controle de qualidade da emissão de formaldeído;
- (D) seleção de chapas de amostras para testes de emissão;
- (E) sondagem e testes de controle de qualidade dos funcionários; e

- (F) acessibilidade total para o diretor de controle de qualidade e para qualquer funcionário de controle de qualidade envolvido na certificação do formaldeído. O certificador pode excluir das fábricas áreas consideradas confidenciais, contanto que tal exclusão não impeça ou prejudique o certificador de desempenhar os deveres exigidos.

(4) Seleção de amostras e procedimentos de testes

O certificador pode levar a cabo um teste em pequena escala durante sua visita. Uma chapa de um produto compósito de madeira a ser certificado deverá ser selecionada para um único teste. O resultado desse teste deverá ser incluído no registro dos valores do teste guardado pelo fabricante. Se a adição deste valor de teste para o registro resultar em um lote testado não conforme, este deverá ser isolado e tratado segundo os procedimentos para lotes não conformes na seção 93120.12, Anexo 2.

(5) Relatório de resultados

Após conclusão da inspeção, o certificador deverá preparar os resultados por escrito e revisá-los com o diretor de controle de qualidade ou o gerente da fábrica, se disponível. Assim que os dados dos testes estiverem concluídos e disponíveis, o certificador deverá fornecer um relatório por escrito à fábrica expondo os resultados dos testes e comunicando à fábrica quaisquer deficiências que devam ser corrigidas para manter a certificação.

(f) *Reinspeções.*

No caso de um fabricante produzir lotes de produtos que sistematicamente excedam o QCL aplicável, o certificador deverá ser avisado prontamente. O certificador poderá reinspecionar ou fazer uma auditoria pelo menos uma vez por mês, por um prazo de três meses, antes de voltar à frequência de inspeção anterior. O certificador pode ainda pedir ao fabricante para provar a conformidade com os requisitos de qualificação inicial da fábrica.

(g) *Sigilo.*

Todas as informações e documentação fornecidas pelo fabricante ao certificador conforme o disposto na seção 93120.12, Anexo 3, deverão ser consideradas confidenciais e não divulgadas pelo certificador, salvo se o ARB o exigir.

O certificador deverá considerar confidenciais quaisquer observações de equipamento, processos, técnicas ou outras questões que reconheça serem de propriedade do fabricante.

Nota: autoridade citada: seções 39600, 39601, 39650, 39658, 39659, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança. Referência: seções 39650, 39658, 39659, 39665, 39666, 41511 e 41712, Código de Saúde e Segurança.