

DEPARTAMENTO DE PRODUCTOS

ACC-2270232 /DOC-1976856 /

**FIJA PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACIÓN
DE SISTEMA DE CERTIFICACIÓN N°2 DEL D.S.
298/2005, DEL MINISTERIO DE ECONOMÍA,
FOMENTO Y RECONSTRUCCIÓN/**

RESOLUCIÓN EXENTA N° 34474

SANTIAGO, 22 ABR 2021

VISTO:

La ley N°18.410, de 1985, Orgánica de esta Superintendencia; el Decreto Supremo N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, que aprueba el Reglamento para la Certificación de Productos Eléctricos y de Combustibles; y las Resoluciones N°s 6, 7 y 8 de 2019, de la Contraloría General de la República, sobre exención del trámite de toma de razón.

CONSIDERANDO:

1° Que el Sistema de Certificación N°2, "Ensayo de tipo y evaluación del control de calidad de fábrica y su aceptación, seguidos de vigilancia que toma en consideración la auditoría del control de calidad de la fábrica y el ensayo de muestras de fábrica y del mercado", establecido en el artículo 5° del D.S. N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, tiene por objeto verificar de forma permanente que las producciones de fábrica se encuentren conformes al tipo originalmente certificado, según lo establecido en la reglamentación vigente, para lo cual se requiere de la supervisión programada por parte de un Organismo de Certificación de Productos autorizado por SEC.

2° Que se han constatado diferencias en la información contenida en los informes de auditorías y en la información de respaldo de las decisiones que han efectuado diferentes organismos de certificación, con lo cual, surge la necesidad y conveniencia de pormenorizar el procedimiento para la aplicación de dicho Sistema de Certificación por parte de los organismos autorizados por esta Superintendencia. De esta manera, se podrá estandarizar las evaluaciones efectuadas a las diferentes fábricas por parte de cada Organismo de Certificación de Productos.

RESUELVO:

1° Fijase el siguiente procedimiento para la aplicación del Sistema de Certificación N°2, individualizado en el artículo 5° del D.S. N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción:

1. Alcance

- 1.1 El Sistema de Certificación N°2 es aplicable a aquellos productos obtenidos en líneas de producción bajo condiciones de repetibilidad y que aseguran una producción uniforme. Es decir, que se realicen las mismas operaciones en serie, en las mismas máquinas y equipos y que los operarios realicen las mismas actividades de producción y control para la obtención de productos idénticos.
- 1.2 Este sistema es aplicable a producciones continuas y discontinuas considerando un ciclo anual.

2. Terminología:

- 2.1 Para el presente procedimiento, se considera aplicable la terminología establecida en el D.S. N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, y aquella disponible en la norma ISO 9000 vigente.
- 2.2 Producción continua: Se refiere a la producción de un mismo producto por tiempo indefinido, con los mismos estándares y características, utilizando la misma tecnología. La producción está orientada a la demanda masiva.
- 2.3 Producción discontinua: Se refiere a la producción de un mismo producto de manera intermitente o por lotes, con los mismos estándares y características, utilizando la misma tecnología. La producción está orientada a un cliente específico o a productos de temporada.

3. Del Procedimiento

3.1 Inicio del proceso

En términos generales, una vez aceptada la postulación por parte del Organismo de Certificación de Productos (punto 3.1.1), el Certificado de Aprobación (marcado SEC) se obtiene bajo una de las siguientes opciones:

- Opción 1: Aprobación de Ensayo de Tipo (punto 3.1.2), Auditoría Inicial (punto 3.1.3) y Primer Control de Producción (punto 3.1.4).
- Opción 2: Aprobación de Ensayo de Tipo (punto 3.1.2) y Auditoría inicial (punto 3.1.3). Aplicable cuando la fábrica no se encuentre en producción del producto a certificar para Chile, por lo tanto, el control de producción (Etapa 2, correspondiente a la evaluación del producto) quedará pendiente y se realizará una vez que el producto a certificar se encuentre disponible para toma de muestra, según lo indicado en el punto 3.1.4.1, Etapa 2 de este documento.

Las actividades se realizan como se indica a continuación:

- 3.1.1 Postulación de la fábrica al Sistema de Certificación N°2. El Solicitante de la Certificación entregará al Organismo de Certificación de Productos la Solicitud de Certificación, según lo establecido en el "Facsimil A" de la Resolución Exenta N°101, de 2007, o de la disposición que la reemplace, acompañando todos los antecedentes que ahí se indican, tales como: memoria explicativa, planos del producto, plano de piezas y partes, instrucciones de uso, entre otros.

Además, el solicitante entregará al organismo el "*Formulario de Postulación Certificación Sistema N°2*" (Anexo 4), el cual es aplicable a todos los productos fiscalizados por esta Superintendencia, o el "*Formulario de Postulación de Fábrica CIG 022*", que es aplicable sólo a producto eléctrico. Si el solicitante cuenta con el formulario CIG-022 proveniente de un proceso realizado por un Organismo de Certificación/Inspección extranjero acreditado por un miembro signatario del IAF, el Organismo de Certificación de Productos nacional podrá considerar el uso de dicho formulario, siempre que se refiera al producto a certificar. Cabe señalar, que no es requisito que exista convenio entre el organismo nacional y el organismo extranjero.

Esta información será revisada por el organismo, quien evaluará la capacidad de la fábrica para manufacturar productos conformes a los requerimientos técnicos normativos que este sistema de certificación requiere.

El organismo evaluará los antecedentes de postulación y podrá aceptar o rechazar dicha postulación. Si ésta es aceptada, entonces el organismo procederá a solicitar que se realice el Ensayo de Tipo (punto 3.1.2). En caso contrario, el proceso de certificación concluye.

Como requisito de ingreso por primera vez a este sistema de certificación, la fábrica postulante deberá contar con un sistema de control de calidad que dé cuenta que mantiene sus procesos controlados, el cual será evaluado por el Organismo de Certificación de Productos durante todo el proceso de certificación.

- 3.1.2 Ensayo de Tipo. El Ensayo de Tipo al producto para el cual se solicita la certificación se realizará según lo establecido en el respectivo protocolo de análisis y/o ensayos, por un Laboratorio de Ensayos autorizado o reconocido por esta Superintendencia.
- a. Para la verificación de la construcción del producto, el Organismo de Certificación de Productos elaborará el listado de componentes y materiales del producto incluidos los alternativos. El organismo deberá asegurar que el producto construido con materiales alternativos no modificará los resultados del Ensayo de Tipo, y si es necesario, deberá efectuar los ensayos correspondientes al cambio de componente, pudiendo ser, en ciertos casos, un nuevo Ensayo de Tipo.
 - b. En el caso que se solicite la certificación de una familia de productos, el organismo deberá verificar tal condición basándose en los antecedentes de cada producto miembro de la familia que acompañan a la Solicitud de Certificación, según lo establecido en el "Facsimil A" de la Resolución Exenta N°101, de 2007, o de la disposición que la reemplace. Con esta información, el organismo deberá seleccionar el(los) miembro(s) de la familia de acuerdo a lo indicado en el protocolo de ensayos correspondiente. Cabe señalar, que todos los productos miembros de la familia deberán estar disponibles por parte del solicitante de la certificación, para la realización de ensayos según sea requerido por el organismo. Finalmente, el Certificado de Aprobación sólo amparará los miembros que cuenten con la totalidad de los antecedentes mencionados anteriormente y que efectivamente se encuentren en proceso de fabricación, excluyendo, de esta manera, a productos que se encuentren en proyecto de fabricación.
 - c. Una vez emitido el Informe de Ensayo de Tipo por un Laboratorio de Ensayos autorizado o reconocido por esta Superintendencia, el Organismo de Certificación de Productos lo evalúa y en conformidad emite el Certificado de Tipo y continúa con el proceso de certificación realizando la Auditoría inicial (punto 3.1.3); en caso contrario, el organismo emite el Informe de Rechazo respectivo (punto 7), concluyendo así el proceso de certificación.
 - d. Si el producto ya posee un Informe de Ensayo de Tipo emitido por un Laboratorio de Ensayos autorizado o reconocido por SEC conforme a la normativa vigente, entonces el organismo podrá utilizar este informe para emitir un Certificado de Tipo bajo este sistema de certificación y continuar así con el proceso de certificación, siempre y cuando el dueño del informe autorice su uso.
 - e. Si el producto a certificar cuenta con un certificado emitido por un Organismo de Certificación/Inspección extranjero, cuyo Organismo de Acreditación sea miembro signatario del IAF, entonces el Organismo de Certificación de Productos nacional podrá considerar el uso de dicho certificado junto con el informe de ensayos respectivo, emitido por un Laboratorio de Ensayos perteneciente al ILAC, para emitir un Certificado de Tipo bajo este sistema de certificación. Para lo cual, deberá verificar que las normas o especificaciones técnicas utilizadas en la certificación extranjera sean consistentes con lo establecido en el protocolo de análisis y/o ensayos respectivo. Cabe señalar, que no es requisito que exista convenio entre el organismo nacional y el organismo extranjero.

3.1.3 Auditoría para la evaluación y aprobación de las disposiciones de control de calidad del fabricante. Una vez emitido el Certificado de Tipo, el Organismo de Certificación de Productos realizará la Auditoría del sistema de control de calidad de la fábrica, con el objeto de verificar todos los aspectos definidos por el fabricante en su sistema de control de calidad durante todas las etapas de fabricación.

3.1.3.1 En términos generales, para la realización de una Auditoría de control de calidad del fabricante, se debe tener en cuenta las siguientes consideraciones:

- a. Del Equipo Auditor: En términos generales, la Auditoría debe ser realizada por personal competente para su ejecución, es decir, que cuente con capacitación y experiencia en el desarrollo de auditorías y en sistemas de control de calidad, lo cual debe ser demostrable documentalmente; además, deberá contar con los conocimientos técnicos respecto al área que será auditada. En el caso que el auditor no posea los conocimientos técnicos, se deberá incorporar al equipo un Experto Técnico. Los requisitos específicos para los auditores se establecen en la Resolución Exenta N°31213, del año 2019, o la disposición que la reemplace.
- b. De los Informes de Auditoría: Como resultado de la Auditoría, el Equipo Auditor deberá emitir un informe de auditoría, que detalle los aspectos evaluados, el cumplimiento, no-cumplimiento o no aplicabilidad de cada aspecto, descripción de hallazgos, entre otros; además entregará sus recomendaciones al Organismo de Certificación de Productos para continuar con el proceso de certificación, quien deberá indicar como conclusión final si el sistema de control de calidad del fabricante se encuentra aprobado o reprobado.

El formato del informe deberá ajustarse a lo establecido en el documento **"Informe de Auditoría de Fábrica"**, que forma parte de la presente Resolución (Anexo 5) y es aplicable a todos los productos fiscalizados por esta Superintendencia, o el **"Informe de Auditoría de Fábrica CIG 023"** de la Comunidad Europea, el cual es aplicable sólo a productos eléctricos.

- c. No conformidades: En términos generales, en el caso que se detecten no-conformidades, el fabricante deberá implementar las acciones correctivas necesarias para el levantamiento de estas. Si las no conformidades no afectan directamente la seguridad del producto, el Organismo de Certificación de Productos podrá realizar el levantamiento de manera documental con registros y evidencia objetiva remitida por la fábrica/solicitante al organismo; además, el organismo deberá verificar la efectividad de las acciones implementadas. Esto se realizará dentro de un plazo consensuado previamente entre el fabricante/solicitante y el organismo, el cual en ningún caso podrá ser mayor a 12 meses desde la fecha de auditoría.

Cabe señalar, que si durante la auditoría se detectan no conformidades que afectan directamente la seguridad del producto (no conformidad crítica), entonces, la Auditoría resultará reprobada inmediatamente y el Organismo de Certificación de Productos emitirá el Informe de Rechazo respectivo.

- d. En el caso que la acción correctiva no logre levantar la No Conformidad, la Auditoría resultará reprobada y el Organismo de Certificación de Productos emitirá el Informe de Rechazo respectivo (punto 7), concluyendo así el proceso de certificación.
- e. El Organismo de Certificación de Productos deberá mantener en su poder documentos y registros como evidencia objetiva que respalden los resultados

de la Auditoría y la implementación de las acciones correctivas para el levantamiento de las no-conformidades.

- f. Si una fábrica cuenta con un Informe de Auditoría emitido por un Organismo de Certificación de Productos nacional, en cumplimiento a los requisitos establecidos en el presente documento, el organismo podrá considerar el uso de dicho informe para realizar el proceso de certificación para otro solicitante, siempre y cuando el informe se encuentre vigente (que se encuentre dentro de los últimos 12 meses), se refiera al producto a certificar y que el dueño de éste autorice su uso.
 - g. Si una fábrica cuenta con un Informe de Auditoría CIG-023, emitido por un Organismo de Certificación/Inspección extranjero, cuyo Organismo de Acreditación sea miembro signatario del IAF, el Organismo de Certificación de Productos nacional podrá considerar el uso de dicho informe para realizar el proceso de certificación, siempre y cuando, el informe se encuentre vigente (dentro de los últimos 12 meses) y se refiera al producto a certificar. Cabe señalar, que no es requisito que exista convenio entre el organismo nacional y el organismo extranjero.
 - h. La Auditoría se deberá ejecutar mientras la fábrica se encuentre en producción del producto sujeto a certificación, o en fabricación del mismo producto con destino a otro mercado y que posea los mismos controles de calidad de fábrica.
- 3.1.3.2 Para la realización de la Auditoría inicial, además de las consideraciones anteriores, se debe tener en cuenta lo siguiente:
- a. En la Auditoría inicial se deberá verificar la consistencia de la información proporcionada en la etapa de Postulación, mediante el **“Formulario de Postulación Certificación Sistema N°2”** o **“Formulario de Postulación de Fábrica CIG 022”** (punto 3.1.1); si existiese alguna desviación, ésta deberá quedar descrita en el informe de auditoría correspondiente.
 - b. Para que el sistema de control de calidad del fabricante sea aprobado por el Organismo de Certificación, la Auditoría inicial no debe tener no-conformidades abiertas.
- 3.1.4 **Primer Control de Producción.** El Primer Control de Producción es realizado por el Organismo de Certificación de Productos, según lo establecido en el respectivo protocolo de análisis y/o ensayos, con el objeto de evaluar la capacidad de la fábrica para producir conforme al producto tipo aprobado (punto 3.1.2) y evaluar la conformidad del producto sujeto a certificación.
- 3.1.4.1 En términos generales, para la realización del Control de Producción se debe tener en cuenta las siguientes consideraciones:
- a. El Control de Producción se compone de dos etapas:
 - Etapa 1: Verificar la realización del control de calidad establecido por la fábrica en la línea de producción.
 - Etapa 2: Evaluar la conformidad del producto (control del producto, realización de análisis y/o ensayos al producto).

Etapa 1: La verificación del control de calidad en la línea de producción se puede realizar en el momento de la fabricación del producto sujeto a certificación o en el momento de fabricación del mismo producto con destino a otro mercado y que posea los mismos controles de calidad de fábrica. Esta etapa se ejecuta conforme a los **puntos 3 y 8, “Control de la producción, inspección y ensayos de rutina”** y **“Ensayos de Verificación de**

Productos / Ensayos Periódicos (EVP)”, respectivamente, del formato de **“Informe de Auditoría de Fábrica”** (Anexo 5) o el **“Informe de Auditoría de Fábrica CIG 023”**, este último aplicable sólo para producto eléctrico. Aplicando como mínimo los puntos 3.5, 3.6, 3.7, 3.11, 3.12 y punto 8.1 de los formatos de informe de auditoría de fábrica.

Etapas 2: El control del producto se debe realizar en una muestra del producto sujeto a certificación y que esté siendo fabricado en el momento de dicho control, aplicando los ensayos establecidos en el respectivo protocolo. La muestra deberá ser extraída desde la bodega de producto terminado de la fábrica (después del control de calidad del fabricante). Si no es posible obtener la totalidad de la muestra requerida, las unidades faltantes deberán ser extraídas desde la bodega del importador cuando llegue el embarque a Chile hasta completar el tamaño de la muestra (esto en el caso de fabricante con domicilio en el extranjero).

Si no es posible realizar la Etapa 2 debido a que el producto sujeto a certificación no está siendo fabricado en el momento del control, entonces, esta etapa quedará pendiente y se realizará posteriormente, extrayendo la muestra requerida desde la bodega de producto terminado de la fábrica o desde la bodega del importador cuando llegue el embarque a Chile. A esta muestra se le aplican los ensayos establecidos en el respectivo protocolo.

- b. El Laboratorio de Ensayos autorizado o reconocido por esta Superintendencia realizará los ensayos y/o análisis establecidos en el protocolo respectivo.
 - c. Dependiendo del resultado de los ensayos, el Organismo de Certificación de Productos emitirá un Certificado de Control de Producción o un Informe de Rechazo (punto 7), según corresponda. En cualquier caso, deberá indicar la trazabilidad de la producción evaluada.
- 3.1.4.2 Para la realización del Primer Control de Producción, además de las consideraciones anteriores (punto 3.1.4.1), se debe tener en cuenta que para la realización del control de producto (Etapa 2), el tamaño de la muestra que se debe extraer es determinado por la cantidad de productos fabricados al momento del control.
- 3.1.5 Certificado de Aprobación. Este se emite una vez que se aprueban los hitos indicados en Opción 1 u Opción 2 seleccionada, según lo explicado en el punto 3.1 del presente documento.

En el Certificado de Aprobación se debe indicar que este ampara indefinidamente la producción mientras se cumpla oportunamente con los controles de seguimiento especificados en el respectivo protocolo de análisis y/o ensayos. Además, se deberá indicar cuál será el medio de trazabilidad, ya sea fecha de fabricación, número de serie u otro medio.

3.2 Seguimiento:

El Sistema de Certificación N°2 contempla acciones de seguimiento, para verificar que la producción se mantiene conforme al producto tipo aprobado (punto 3.1.2) y a la reglamentación vigente. Estas acciones son: Control de Comercio, Control de Producción y Auditoría de Control de Calidad del Fabricante, las cuales se deben realizar como se indica en los puntos siguientes.

Cabe señalar, que si bien se indica un mínimo anual de dos controles de producción y dos controles de comercio, el Organismo de Certificación de Productos podrá realizar estos controles con una mayor periodicidad, según lo estime conveniente.

3.2.1 Control de Comercio. Se realizará al menos cada seis (6) meses con una tolerancia de ± 1 mes y de acuerdo con lo indicado en el Anexo 1 del presente documento. Cabe señalar, que dependiendo del tipo de producto en proceso de certificación deberá realizarse un mayor número de controles de comercio durante el año, lo que será indicado en los protocolos respectivos.

- a. El tamaño de la muestra corresponderá a lo indicado en el protocolo de análisis y/o ensayos respectivo y que permita la realización de los ensayos indicados en el mismo protocolo (considerar una muestra por cada ensayo destructivo, según aplique). Las muestras deben ser extraídas de los puntos de venta al público final, considerando las últimas producciones inmediatamente anteriores al actual control de comercio y posteriores al último control de producción. Las muestras se deben encontrar en perfecto estado para ser sometidas a ensayo.
- b. Si en los puntos de venta no existiera stock de productos, lo cual deberá ser demostrable, entonces la muestra podrá ser extraída de la bodega de despacho del fabricante o importador.

En el caso de productos que no se encuentren en Chile (ya sea en punto de venta o bodega de despacho), el control de comercio deberá realizarse cuando el producto llegue a Chile (producto importado) o cuando sea fabricado (producto nacional) y se encuentre en condiciones de salir al mercado local. Lo que deberá ser comunicado por el solicitante al Organismo de Certificación de Productos respectivo.

- c. La muestra extraída es ensayada por Laboratorios de Ensayos autorizados o reconocidos por esta Superintendencia, según lo establecido en el respectivo protocolo. Cabe señalar que, si la muestra no cumple con alguno de los requisitos establecidos en el protocolo, el organismo podrá tomar una segunda muestra equivalente al doble de la extraída en la primera instancia (Segunda Inspección) para que sean ensayadas, las cuales deberán cumplir en su totalidad para aprobar el control.
- d. Dependiendo del resultado de los ensayos, el Organismo de Certificación de Productos emitirá un Certificado de Control de Comercio o un Informe de Rechazo (punto 7), según corresponda. Si el control es aprobado bajo segunda muestra (Segunda Inspección), el organismo deberá consignar esta condición en el Certificado de Comercio respectivo.

3.2.2 Control de Producción (Seguimiento). Se realizará de acuerdo con lo establecido en el respectivo protocolo de análisis y/o ensayos, a lo menos cada seis (6) meses contado desde la fecha de emisión del Certificado de Aprobación, con una tolerancia de ± 1 mes.

Se aplican las disposiciones descritas en el punto 3.1.4.1 del presente documento y, además, se debe considerar lo siguiente:

- a. El tamaño de la muestra requerida para la realización del control de producto (Etapa 2) corresponderá a lo indicado en el protocolo de análisis y/o ensayos respectivo, considerando la cantidad de productos que han sido fabricados para el mercado chileno y declarado ante SEC contada desde el último control de producción.
- b. Si no existe producción a los 6 meses del producto sujeto a certificación, se deberá realizar la Etapa 1 del Control de Producción, correspondiente a la verificación del control de calidad en la línea de producción, la cual se realizará mientras se fabriquen los mismos productos sujetos a certificación pero que tienen otro mercado de destino; de esta forma quedará pendiente la Etapa 2 que corresponde a la evaluación del producto, la cual se ejecutará posteriormente (ver punto 3.1.4.1). En el caso que no exista producción

durante 13 meses de productos independientes del mercado, se procederá de acuerdo con lo indicado en la letra c) del punto 9 del presente documento.

3.2.3 Auditoría para la evaluación y aprobación de las disposiciones de control de calidad del fabricante. Transcurridos doce (12) meses de la última Auditoría realizada al sistema del control de calidad de la fábrica, con una tolerancia de ± 1 mes, el Organismo de Certificación de Productos realizará la Auditoría de seguimiento, aplicando las disposiciones descritas en el punto 3.1.3.1 del presente documento.

4. El proceso de certificación señalado en los numerales precedentes, se presenta a modo de esquema en los Anexos 1 y 2 del presente documento.
5. Respecto de la certificación de un nuevo producto bajo sistema N°2, se debe considerar la línea de producción donde fue fabricada:
 - a. Si el nuevo producto pertenece a una línea de producción evaluada previamente con auditoría, entonces el Organismo de Certificación de Productos deberá realizar como mínimo una auditoría parcial enfocada en los controles asociados directamente al nuevo producto. La auditoría parcial considera visita a la fábrica o revisión documental de los aspectos críticos o una combinación de ambas.
 - b. Si el nuevo producto pertenece a una línea de producción que no ha sido evaluada con auditoría, entonces, el Organismo de Certificación de Productos deberá realizar una auditoría completa. La auditoría completa considera visita a la fábrica y revisión documental, y se debe tener en cuenta lo indicado en el 3.1.3 del presente documento.

Considerar que, si el nuevo producto es un miembro de una familia certificada, el organismo deberá comprobar que éste mantiene las mismas características del tipo originalmente aprobado, pudiendo realizar ensayos con un Laboratorio de Ensayos autorizado o reconocido por SEC, según lo establecido en el punto 3.1.2.

Cabe señalar que, la incorporación de un nuevo producto deberá quedar formalizado por el organismo a través del sistema informático módulo e-declarador para sistema N°2 o el sistema que lo reemplace.

6. Acerca de la realización de auditoría y el muestreo.

La auditoría y el muestreo deben ser realizados por el Organismo de Certificación de Productos nacional. En el caso que la fábrica se encuentre en el extranjero, estas actividades pueden ser realizadas por el organismo nacional, ya sea directamente o contratando los servicios de un Organismo de Certificación/Inspección extranjero, cuyo Organismo de Acreditación sea miembro signatario del IAF (International Accreditation Forum).

Si la fábrica cuenta previamente con un informe de auditoría, se debe considerar lo señalado en las letras f) y g) del punto 3.1.3.1 del presente documento.

7. Acerca del Informe de Rechazo
 - 7.1 Si durante el Control de Producción o de Comercio se detectan productos que no cumplen con los requerimientos normativos, o si la auditoría es reprobada, entonces, el Organismo de Certificación de Productos emitirá el respectivo Informe de Rechazo, afectando a los productos contenidos en el Certificado de Aprobación, esto es, la totalidad de las marcas y modelos. El organismo comunicará inmediatamente esta situación a SEC y al solicitante de la certificación.
 - 7.2 Consecuentemente con lo anterior, el solicitante deberá detener la comercialización del producto (marca y modelo), según lo indicado en el Informe de Rechazo, para toda la cadena de comercialización.

- 7.3 El Informe de Rechazo cuestiona los productos fabricados en el periodo comprendido entre la fecha de fabricación de la muestra que dio origen al Rechazo y la fecha de fabricación que dio origen al último seguimiento aprobado, de aquí en adelante se llamará "producción cuestionada" (Ver Anexo 3). Cabe señalar que, la fábrica y/o solicitante en conjunto con el Organismo de Certificación de Productos, podrá realizar una investigación de las no conformidades que originaron el rechazo, con el objeto de acotar la producción afectada por éste y de tomar las medidas correctivas necesarias para el levantamiento de dichas no conformidades. Mientras dure esta investigación, se implementen las acciones correctivas y se verifique su efectividad por parte del organismo, las nuevas partidas del producto en cuestión (marca y modelo) producidas con posterioridad a la fecha de fabricación de la muestra que dio origen al Rechazo, (fecha desde la cual los productos dejan de estar amparados por el certificado de aprobación), se deberán certificar bajo otro sistema de certificación.
- 7.4 En el caso que la investigación no se realice, entonces, toda la "producción cuestionada" mantendrá la condición de rechazada, por lo tanto, no podrá ser comercializada. Además, se debe considerar que, toda producción posterior a la fecha de fabricación de la muestra que dio origen al Informe de Rechazo no podrá certificarse a través del Sistema 2.
8. Respecto si el solicitante quiere cambiar de Organismo de Certificación de Productos
- El solicitante que esté certificando sus productos bajo este sistema de certificación puede cambiar de Organismo de Certificación de Productos cuando lo estime conveniente, comunicando esta situación al organismo actual, quien emitirá un certificado por el último periodo amparado.
 - El nuevo Organismo de Certificación de Productos deberá realizar el proceso de certificación desde el punto 3.1 del presente documento, pudiendo utilizar los informes de ensayo de tipo y auditorías anteriores.
9. Causas del término de la certificación diferentes a la emisión de Informe de Rechazo
- Algunas acciones que podrán causar el término de la certificación, en el caso que el solicitante no dé aviso previo al Organismo de Certificación de Productos, son: modificar la línea de producción, modificar los controles de calidad de la línea de producción, cambiar los proveedores, cambiar componentes u otro aspecto que sea crítico del producto y comprometa la seguridad de éste para la ciudadanía.
 - Que el solicitante no proporcione al Organismo de Certificación de Productos la información correspondiente a las producciones/importaciones de productos certificados bajo sistema N°2, en forma y plazo establecido por esta Superintendencia.
 - Si la fábrica deja de producir durante 13 meses, es decir, no hay nuevas producciones del producto independiente del mercado de destino, o la fábrica cierra.
- Consecuentemente con lo anterior, el Organismo de Certificación de Productos deberá poner término a la certificación bajo sistema N°2 y comunicar esta situación a SEC y al fabricante/solicitante, indicando Número Marcado SEC, producto (marca y modelo), la trazabilidad de la última producción amparada (número de serie, fecha de fabricación u otro medio).
10. Otros aspectos por considerar
- El Organismo de Certificación de Productos deberá informar a SEC las producciones/importaciones de productos certificados bajo sistema N°2, en forma y plazo establecido por esta Superintendencia.

- b. El Organismo de Certificación de Productos podrá solicitar a esta Superintendencia información de los informes de rechazo de los productos para utilizarla como antecedente en el proceso de certificación.

2° Se establece que los seguimientos de la certificación bajo sistema N°2 otorgada con anterioridad a la entrada en vigor de este documento tendrán que regirse bajo los alcances fijados en la presente Resolución.

ANÓTESE, NOTIFÍQUESE Y ARCHÍVESE


LUIS ÁVILA BRAVO
Superintendente de Electricidad y Combustibles

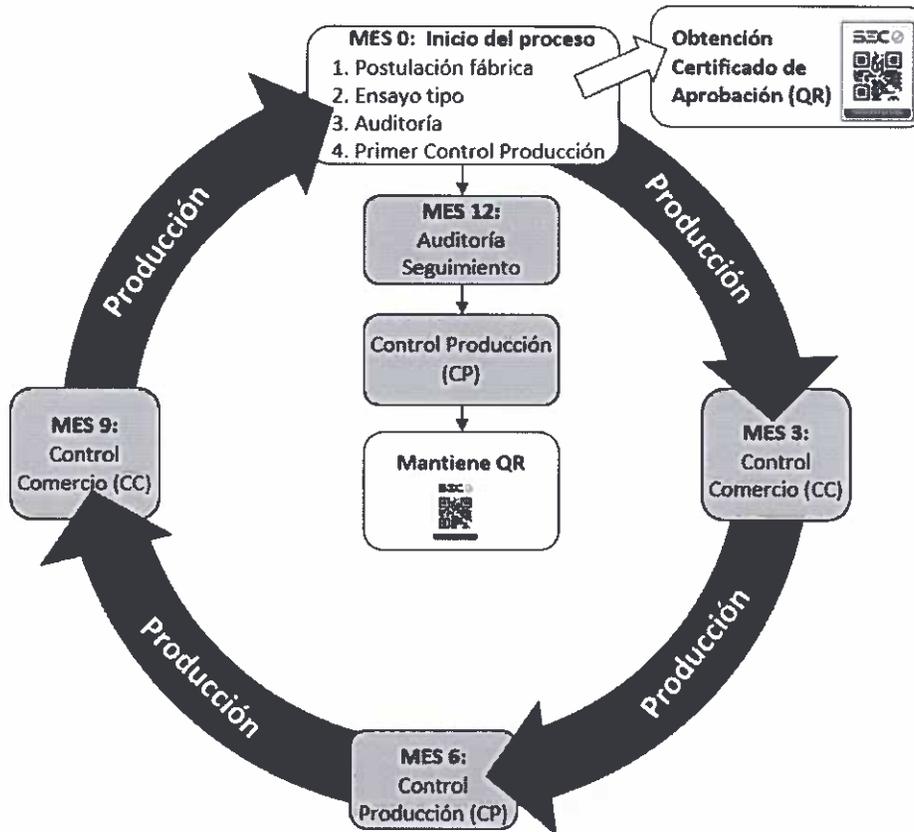


SLP/JGF/RHO/DMM/dmm

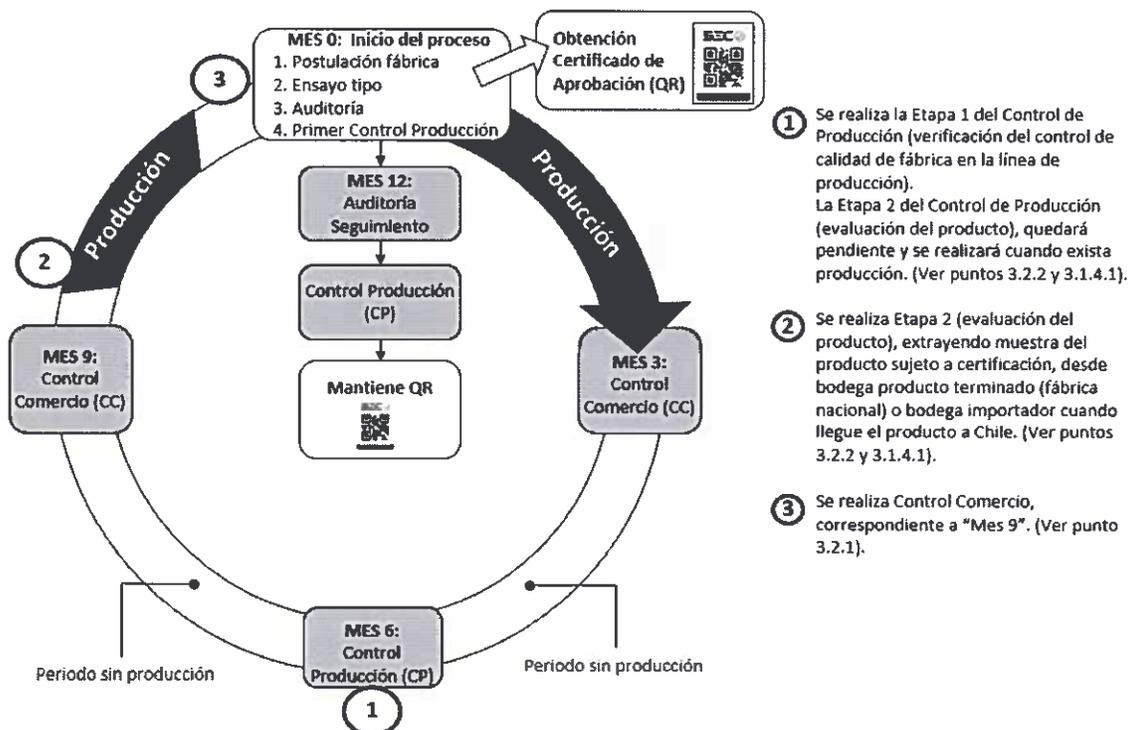
Distribución:

- Organismos de Certificación
- Direcciones Regionales y Provinciales SEC
- DTP (37_RE sistema 2)
- Oficina de Partes
- Archivo
- Caso N°1202384.

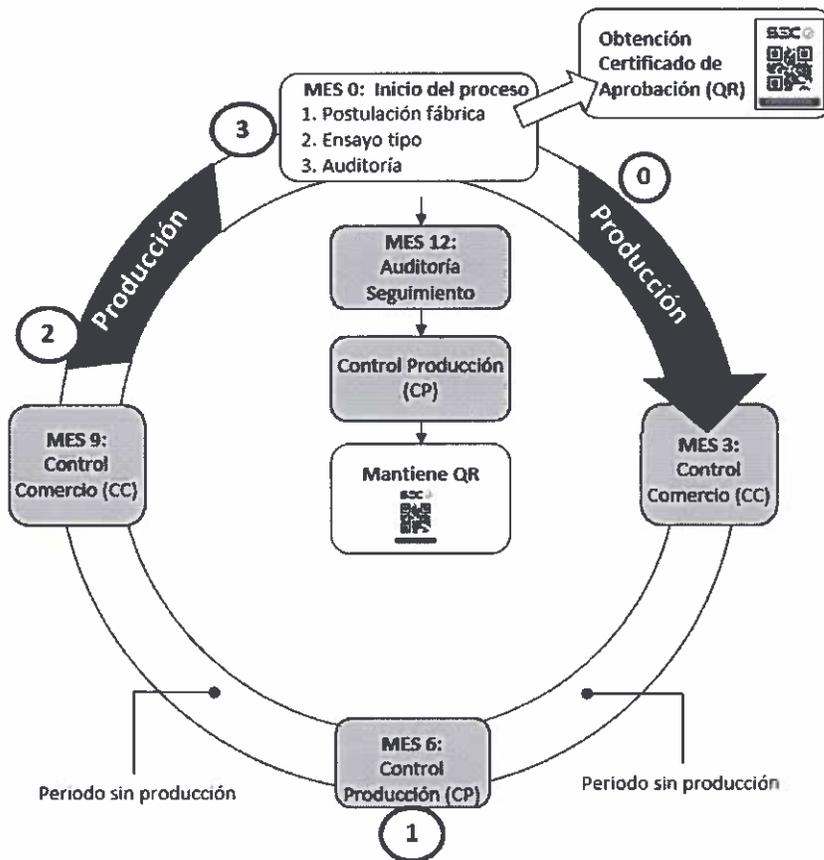
**ANEXO 1: PROCESO SISTEMA DE CERTIFICACIÓN N° 2
PRODUCCIÓN CONTINUA, OPCIÓN 1(OBTENCIÓN CERTIFICADO DE APROBACIÓN)**



PRODUCCIÓN DISCONTINUA, OPCIÓN 1 (OBTENCIÓN CERTIFICADO DE APROBACIÓN)



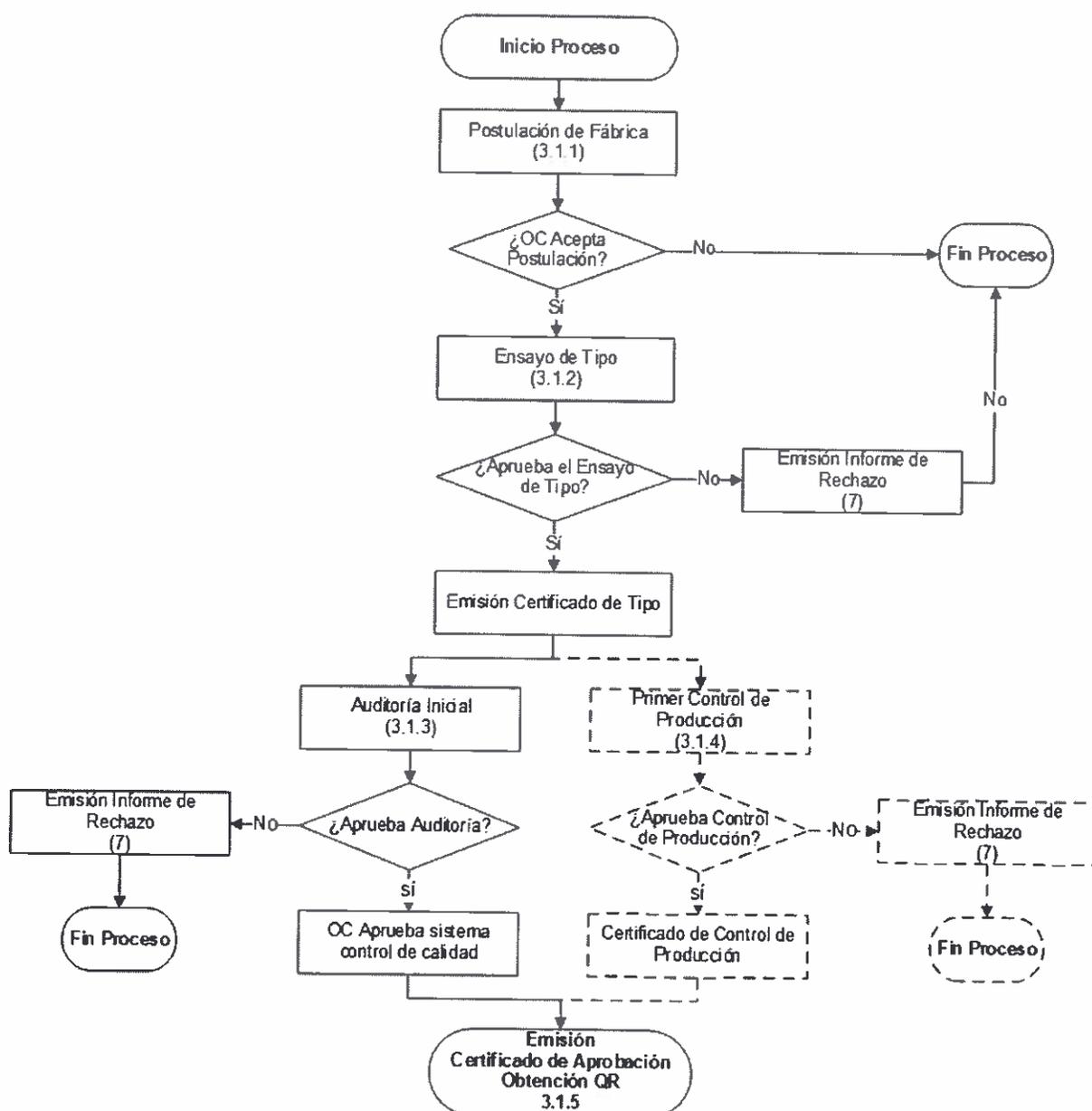
PRODUCCIÓN DISCONTINUA, OPCIÓN 2 (OBTENCIÓN CERTIFICADO DE APROBACIÓN)



- 0 En Chile se realiza la Etapa 2 del Control de Producción (evaluación del producto), cumpliendo de esta manera con el Primer Control de Producción. (Ver puntos 3.1.4 y 3.1).
- 1 Se realiza la Etapa 1 del Control de Producción (verificación del control de calidad de fábrica en la línea de producción). La Etapa 2 del Control de Producción (evaluación del producto), quedará pendiente y se realizará cuando exista producción. (Ver puntos 3.2.2 y 3.1.4.1).
- 2 Se realiza Etapa 2 (evaluación del producto), extrayendo muestra del producto sujeto a certificación, desde bodega producto terminado (fábrica nacional) o bodega importador cuando llegue el producto a Chile. (Ver puntos 3.2.2 y 3.1.4.1).
- 3 Se realiza Control Comercio, correspondiente a "Mes 9". (Ver punto 3.2.1).

ANEXO 2: DIAGRAMA DE FLUJO

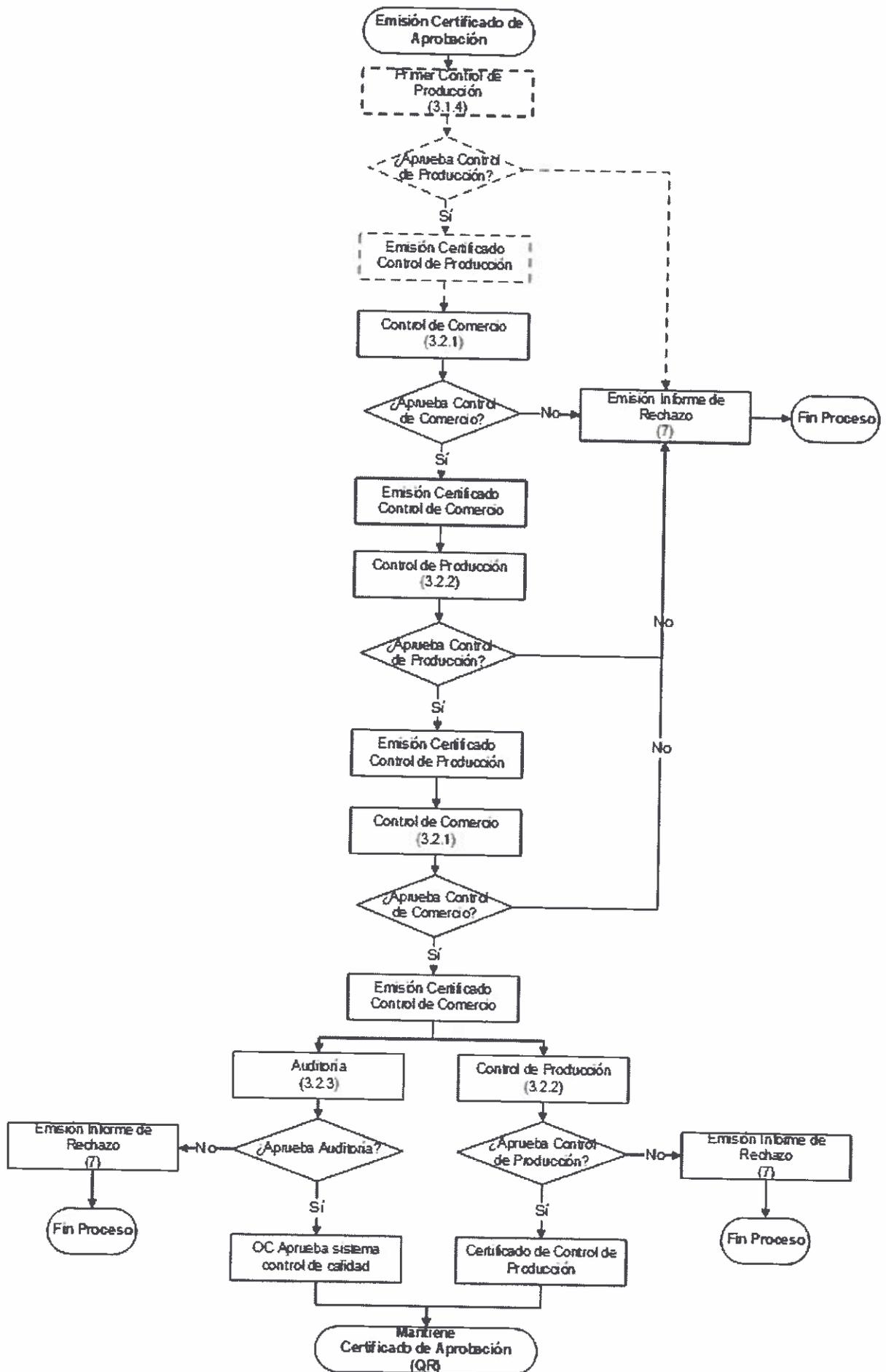
OBTENCIÓN CERTIFICADO DE APROBACIÓN (OPCIÓN 1 Y 2)



Notas:

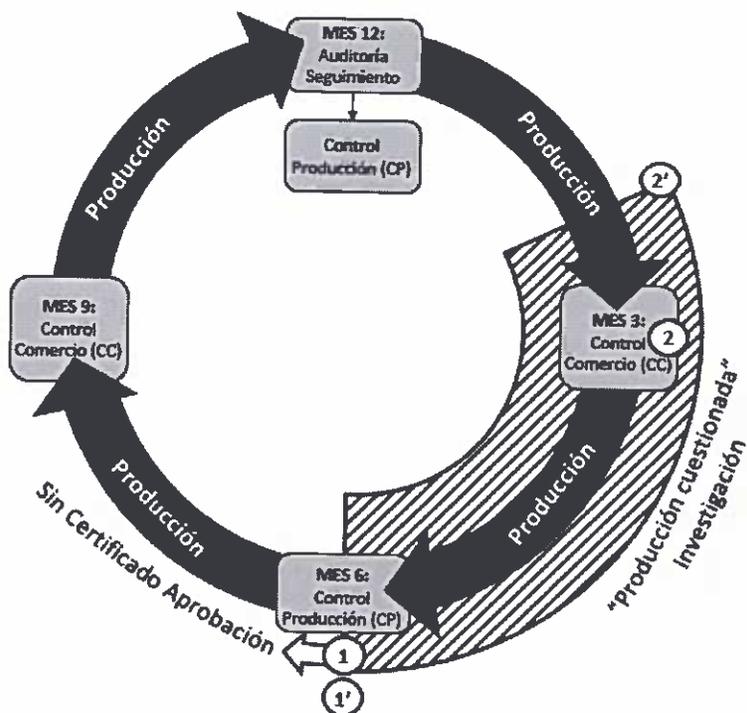
1. La línea segmentada representa la posibilidad de realizar el Primer Control de Producción bajo la Opción 1 ó 2, según lo descrito en el punto 3.1 del presente documento.
2. Se puede obtener el Certificado de Aprobación con la aprobación del Ensayo de Tipo y Auditoría (Opción 2), quedando pendiente la realización del Primer Control de Producción, el cual se realizará cuando se encuentre producción disponible. Ver diagrama siguiente "Seguimiento Certificación" y puntos 3.1 y 3.1.4.1 del presente documento.

SEGUIMIENTO CERTIFICACIÓN



ANEXO 3: INFORME DE RECHAZO

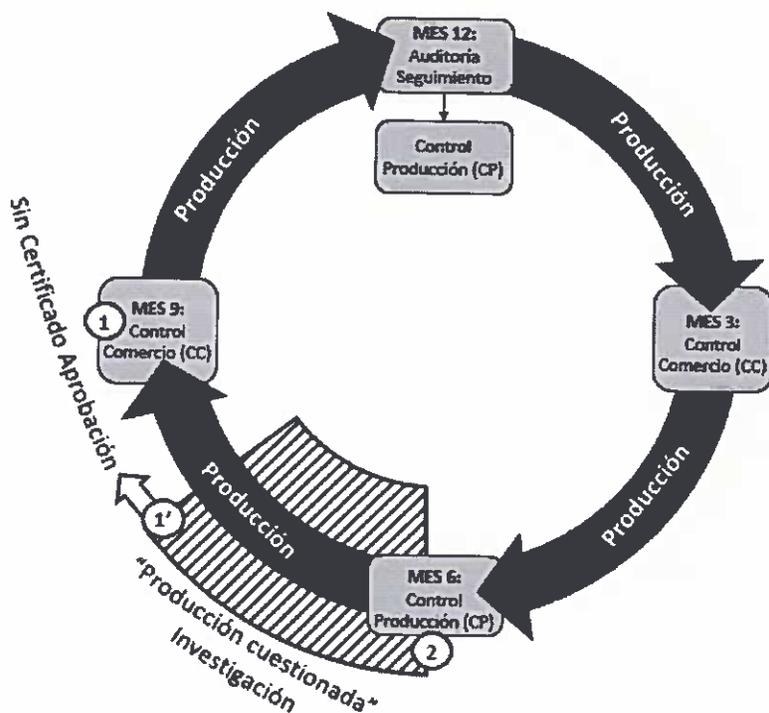
CONTROL PRODUCCIÓN



- ① Fecha Emisión Informe de Rechazo en Control de Producción.
- ①' Fecha fabricación de muestra que originó el rechazo.
- ② Fecha de último control de seguimiento aprobado, en este caso, Control Comercio.
- ②' Fecha de fabricación de la muestra controlada en el último Control Comercio aprobado ②.
- ①' y ②' Área achurada representa la "Producción cuestionada".

Luego, se debe aplicar lo indicado en el punto 7.3 del presente documento, para investigar las no conformidades que originaron el rechazo, con el objeto de precisar la producción afectada y tomar medidas correctivas.

CONTROL COMERCIO



- ① Fecha Emisión Informe de Rechazo en Control de Comercio.
- ①' Fecha fabricación de muestra que originó el rechazo.
- ② Fecha último control de seguimiento aprobado, en este caso, Control de Producción.
- ①' y ②' Área achurada representa la "Producción cuestionada".

Luego, se debe aplicar lo indicado en el punto 7.3 del presente documento, para investigar las no conformidades que originaron el rechazo, con el objeto de precisar la producción afectada y tomar medidas correctivas.

ANEXO 4: FORMULARIO DE POSTULACIÓN CERTIFICACIÓN SISTEMA N°2

POSTULACIÓN SISTEMA DE CERTIFICACIÓN N°2 Basado en documento CIG 022

1. Datos del Solicitante de la Certificación	
Rut	
Nombre / Razón Social	
Dirección	
Comuna	
Región	
Nombre Contacto Solicitante	
Teléfono	
Email	
Web	

2. Datos de la Fábrica	
Nombre / Razón Social de la Fábrica	
Dirección(es) de la(s) planta(s)	
Comuna	
Región	
País	
Nombre Contacto Fábrica	
Teléfono	
Email	
Web	
Adjuntar plano de ubicación de la fábrica y accesos.	

Fecha postulación:	Firma Solicitante:

3. Identificación del (los) producto(s)

Nombre producto(s), marca(s), modelos, para los cuales se solicita la certificación.

4. Antecedentes

4.1 Número total de empleados en cada planta:

4.2 Número de empleados involucrados en la fabricación:

4.3 Especifique qué componentes críticos de seguridad son comprados a proveedores externos. Indique certificación, si corresponde. Indique si su proceso productivo incorpora algún proceso tercerizado.

4.4 Describa y haga referencia a la documentación (puede adjuntar copias), acerca de la recepción de materias primas y controles.

4.5 Describa y haga referencia a la documentación (puede adjuntar copias), acerca de ensayos de rutina, controles en líneas de producción, inspección en proceso, inspección final y ensayos para asegurar la conformidad del producto final con las normas aplicables.

4.6 Describa en detalle acerca de la segregación y destino de los productos no conformes, o en su defecto adjuntar copia del Procedimiento de control de los productos no conformes.

4.7 Indique si el producto ha sido certificado anteriormente por otro Organismo de Certificación nacional o extranjero. Señale qué Organismo y año de certificación.

4.8 Indique si el sistema de calidad del fabricante ha sido evaluado y certificado. Dé detalles.

5. Listado de documentos e información obligatoria y complementaria	
	(*) Catálogo y/o especificaciones técnicas del producto y planos de diseño.
	(*) Organigrama de la organización general, indicando la posición del Departamento de Control de Calidad, indicando el contacto
	(*) Lista Maestra de Documentos del Sistema de Control de Calidad, con indicación de sus estados de revisión o edición y fecha
	(*) Listado de equipos e instrumentos de inspección, medición y ensayo, ubicación, fecha de última calibración y próxima
	(*) Listado de laboratorios externos, si es que los utiliza
	Diagrama de flujo del proceso indicando los puntos de control de inspección
	Procedimientos de inspección y ensayos
	Procedimiento de control de los productos no conformes
	Procedimiento de calibración, equipos de inspección, medición y ensayos
	Manual de Calidad

(*) Información obligatoria.

Nota: Debe disponer los documentos en idioma español o inglés.

ANEXO 5: FORMATO DE INFORME DE AUDITORÍA DE FÁBRICA

Informe de Auditoría de Fábrica Basado en documento CIG 023

This document contains/ Este documento contiene:

- a report form of pages/ un informe de auditoría de x páginas
- Inspector's Evaluation – Findings/ HOJA EVALUACIÓN AUDITOR-HALLAZGOS
- Inspector's Evaluation -Informative/ HOJA EVALUACIÓN AUDITOR-INFORMATIVA
- TEST DATA SHEET- Product Verification Test/ HOJA DATOS ENSAYO-ENSAYO DE VERIFICACIÓN PRODUCTO
- TEST DATA SHEET Routine Tests/ Hoja de Datos de Ensayo-Ensayos de rutina
- IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLE/ Identificación de Muestras Seleccionadas

FACTORY INSPECTION REPORT Informe de Auditoría de Fábrica
Inspection carried out by (Name of Inspection Body): <i>Auditoría realizada por (Nombre del Organismo de Certificación)</i>
Reference number of the Body carrying out the inspection: <i>Numero de referencia del Organismo que lleva a cabo la auditoría</i> – For page control, please write this number in the header of each page (including the attachments) / <i>Para control de las páginas, por favor escriba este número en el encabezado de cada página (incluyendo los adjuntos)</i>
GENERAL GUIDANCE/ GUIA GENERAL: – The report shall be completed even if there is no production at the time of the visit/ <i>El informe deberá ser completado aún si no hay producción al momento de la visita.</i> – For all 'NO' answers details shall be provided on the INSPECTORS EVALUATION-Findings page/ <i>Para todas las respuestas 'NO' se deberá proporcionar detalles en la sección EVALUACIÓN DEL INSPECTOR-página de Hallazgos.</i> – For all 'N/A' answers rationale shall be provided as to why the item is not applicable/ <i>Para</i>

todas las respuestas 'N/A' se proporcionará una respuesta racional del porqué el punto no aplica.

– Details should be given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. / Detalles son proporcionados en la página informativa de la EVALUACION DEL INSPECTOR. De uso obligatorio.

1 GENERAL INFORMATION

Información general

1.1 Manufacturer's registered name and factory location

Nombre registrado del fabricante y dirección de la fábrica

Manufacturer's registered name: *Nombre registrado del fabricante*

Street address of the factory and Number/ *Calle y número del fabricante:*

Postal code/ *Código postal:*

City/ *Ciudad:*

County/ *Distrito:*

Country/ *País:*

GPS-coordinates/ *Coordinadas GPS: (optional/opcional)*

1.2 Manufacturer's representative name and contact data

Nombre del representante de la fábrica y datos de contacto

Manufacturer's representative name/ *Nombre del representante de la fábrica (persona de contacto):*

Position/ *Cargo:*

Position/ *Cargo:*

Telephone/ *Teléfono:*

Fax:

e-mail:

1.3 Record below the names and position held of the main people involved in the inspection

Registre debajo los nombres y cargos de las personas principales involucradas en la auditoría

same as mentioned under 1.2 / *Igual que en 1.2*

If not the same as mentioned under 1.2 please give details/ *Si no es igual a lo mencionado en el punto 1.2, por favor detalle*

Name/ Nombre:	
Position/ Cargo:	
Position/ Cargo:	
Telephone/ Teléfono:	
E-Mail:	

1.4	<input type="checkbox"/> Pre-Licence/ Pre-licencia	<input type="checkbox"/> Routine/ Rutina	<input type="checkbox"/> Others/ Otros :
-----	--	--	--

<p>1.5 Pre-Licence only: Is the information given in the Questionnaire CIG 022 Section B accurate and complete?</p> <p>If 'no', amend the Questionnaire as appropriate and attach a copy to this report.</p> <p><i>¿Es la información proporcionada por el cliente en el cuestionario de Postulación basado en el documento CIG 022 correcta y completa? Si la respuesta es "no", enmiende el cuestionario según corresponda y adjunte una copia a este informe. Sólo para Pre-licencia:</i></p>	YES <input type="checkbox"/>	N/A <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

Inspection Details/ Detalles de la auditoría:

Certification Body requesting inspection <i>Organismo de Certificación</i>	Inspection X of Y <i>Auditoría x de y</i>	File Reference No. <i>Nº Referencia</i>	Product Category <i>Categoría de producto</i>	Type of Product <i>Tipo de Producto</i>

1.7	Name of Inspector <i>Nombre del Auditor</i>	Date of inspection: <i>Fecha de la auditoría (YYYY – MM – DD)</i>

2 Verification of purchased components and materials which have a safety implication on the certified product (Incoming Inspection)

Verificación de los materiales adquiridos (insumos) que influyen en la seguridad del

producto certificado (inspección de recepción)		
2.1 Are materials, components and sub-assemblies verified by the manufacturer as complying with appropriate specification? <i>¿Verifica el fabricante que los materiales, componentes o sub-ensambles cumplan con la especificación apropiada?</i>	YES	N/A NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2.2 Does this verification also include the verification of the Certification Marks? <i>¿Esta verificación también incluye la comprobación que los insumos adquiridos cuentan con una certificación de producto?</i>	YES	N/A NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Description of procedure (one or more boxes may be ticked) <i>Descripción del procedimiento (se pueden marcar uno o más casilleros)</i>		
<input type="checkbox"/> Rely on suppliers' out-going inspection / Suppliers' quality plan / <i>Confía en la inspección de salida del proveedor/Plan de calidad del proveedor</i>		
<input type="checkbox"/> Audit conducted at the suppliers' premises / <i>Auditoria conducida en las instalaciones del proveedor</i>		
<input type="checkbox"/> Supplier control based on manufacturers' check list / <i>Control del proveedor basado en una lista de verificación del fabricante</i>		
<input type="checkbox"/> Conduct own incoming inspection / <i>Conduce su propia inspección de recepción</i>		
<input type="checkbox"/> Identification check / <i>verificación de identificación</i>		
<input type="checkbox"/> Checked for correct type / <i>Verifica el tipo (modelo) correcto</i>		
<input type="checkbox"/> Comparison to a reference / <i>Compara con una referencia o patrón</i>		
<input type="checkbox"/> Rating / <i>Valores nominales</i>		
<input type="checkbox"/> Certification mark / <i>Marca de Certificación</i>		
<input type="checkbox"/> Certificate of conformity / <i>Certificado de conformidad</i>		
<input type="checkbox"/> Others / <i>Otros</i>		
<input type="checkbox"/> Details given on INSPECTOR'S EVALUATION – Informative page / <i>Detalles en la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i>		
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date: <i>Descripción del procedimiento o referencia al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión</i>		
<input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i>		
2.3 If the manufacturer relies on Certificates of Conformity, do they clearly identify the product, quantity of items covered, the specification to which the products conform, the production date and are they properly issued?	YES	N/A NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

<p><i>Si el fabricante confía en Certificados de Conformidad ¿Estos identifican claramente el producto, cantidad de ítems alcanzados, especificación respecto a la cual los productos muestran conformidad, fecha de producción y son emitidos apropiadamente?</i></p>		
<p>2.4 Is there a procedure covering the way to handle non-conforming components and materials? <i>¿Existe un procedimiento u otro documento que cubra la forma en que se da tratamiento a los componentes y materiales no conformes?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
<p>Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date: <i>Descripción del procedimiento o referencias al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>		
<p>2.5 Is the procedure and the way in which it is applied satisfactory? (e.g.: components and materials clearly identified and/or segregated to prevent unauthorised use?) <i>¿El procedimiento y la forma de implementarlo es satisfactorio? (ejemplo: ¿Componentes y materiales son claramente identificados y/o segregados (separados) para evitar el uso no autorizado?)</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
<p>2.6 Are records of the incoming inspection maintained and satisfactory? <i>¿Son los registros de inspección de recepción mantenidos y satisfactorios?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
<p>2.7 Are records kept at least for the period between two inspection visits? <i>¿Son los registros conservados al menos por un periodo comprendido entre dos visitas de inspección?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
<p>3 Production Control, Inspection and Routine Tests Control de la producción, inspección y ensayos de rutina</p>		
<p>3.1 Are the Quality Assurance and manufacturing Personnel adequately briefed on their duties? <i>¿Es el personal de fábrica y de aseguramiento de la calidad adecuadamente informado de sus responsabilidades?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	

<p>3.2 Do they have readily available up-to-date documents, manufacturing and test instructions, photographs, drawings or samples on all those parts which have an impact on the safety of the finished products? <i>¿Tienen a su disposición inmediata documentos actualizados, instrucciones de ensayo y fabricación, fotografías, dibujos o muestras de todas aquellas partes que tienen un impacto en la seguridad del producto terminado?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>3.3 Is there evidence that the production process ensures that the final product is identical to the reference version as described in clause 15.1? <i>¿Existe evidencia de que el proceso productivo garantice que el producto final es idéntico a la versión de referencia (tipo aprobado), tal cual se describe en la cláusula 15.1?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>3.4 Is there a procedure to ensure that all products will be tested or inspected according to the manufacturer's requirements? <i>¿Existe un procedimiento u otro documento que garantice que todos los productos serán ensayados o inspeccionados conforme a los requisitos del fabricante?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date: <i>Descripción del procedimiento o referencias al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión</i> <input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	
<p>3.5 Is the production process controlled at appropriate stages? <i>¿Se controla el proceso productivo en las etapas/fases apropiadas?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>3.6 Are products inspected at appropriate stages of manufacture (Production Line Inspection)? <i>¿Se inspeccionan productos en periodos apropiados de producción (Inspección de Línea de Producción)?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Give details of all tests and inspections performed by the manufacturer and enter in the routine test table on the TEST DATA SHEET <i>Provea detalles sobre todos los ensayos e inspecciones realizadas por el fabricante e ingrese la tabla de ensayos de rutina en la hoja de datos de ensayos</i></p>	
<p>3.7 Do the Routine Tests entered on the TEST DATA SHEET sufficiently cover all the Certification Bodies' requirements? <i>¿Cubren los ensayos de rutina ingresados en la hoja de datos de ensayos suficientemente todos los requisitos del Organismo de Certificación? Los ensayos de rutina consignados en la HOJA DE DATOS DE ENSAYOS ¿satisfacen todos los requisitos del Organismo de Certificación?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

<p>3.8 Is there a procedure covering the way to handle non-conforming products? <i>¿Existe un procedimiento u otro documento que cubra la forma en que se da tratamiento a productos no conformes?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date: <i>Descripción del procedimiento o referencias al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	
<p>Procedure of handling non-conforming products (one or more boxed may be ticked) <i>Procedimiento de tratamiento de productos no-conformes (se pueden marcar uno o más casilleros)</i></p> <p><input type="checkbox"/> Automated segregation process <i>Proceso automatizado de segregación (separación)</i></p> <p><input type="checkbox"/> Manual segregation process <i>Proceso manual de segregación (separación)</i></p> <p><input type="checkbox"/> Non-conforming products are destroyed <i>Productos no conformes son destruidos</i></p> <p><input type="checkbox"/> Non-conforming products are repaired <i>Productos no conformes son reparados</i></p> <p><input type="checkbox"/> Others (please give details) <i>Otros (por favor dar detalles)</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	
<p>3.9 Is the procedure and the way in which it is applied satisfactory? (e.g. non-conforming products clearly identified or segregated to prevent unauthorised use?) <i>¿Es el procedimiento y la forma en la que se implementa satisfactorio? (ejemplo:¿Productos no conformes son claramente identificados o separados para evitar el uso no autorizado?)</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>3.10 Are repaired and reworked (corrected) items again subjected to appropriate tests/inspections in accordance with procedures? <i>¿Son los productos reparados o reprocesados (corregidos) sometidos nuevamente a los ensayos/inspecciones apropiados de acuerdo a los procedimientos?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date: <i>Descripción del procedimiento o referencias al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	
<p>3.11 Are test records of the routine tests maintained and satisfactory? <i>¿Son los registros de los ensayos de rutina conservados y su contenido satisfactorios?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

3.12 Are records kept at least for the period between two inspection visits? <i>¿Son los registros conservados al menos por el periodo entre dos visitas de inspección?</i>	YES	N/A	NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4 Functional Check on Test and Measuring Equipment used for Safety Tests (Dummy Test)
Verificación funcional de equipos de medición y ensayo utilizados para ensayos de seguridad (Ensayo de prueba o simulación)

4.1 Is there a procedure describing how the functional checks shall be conducted? <i>¿Existe un procedimiento u otro documento que describa como se hacen las verificaciones de funcionamiento?</i>	YES	N/A	NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Automated process <i>Proceso automatizado</i>			
<input type="checkbox"/> Manual process <i>Proceso manual</i>			

Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:
Descripción del procedimiento o referencia al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión

Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page.
Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR

4.2 Is there evidence that the functional check of the equipment is conducted properly, even if certified products were not in production? <i>¿Existe evidencia de que la verificación funcional de los equipos es conducida apropiadamente, incluso cuando los productos certificados no estuvieran en producción?</i>	YES	N/A	NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4.3 Is a functional check conducted with intervals which will allow previous production to be retested if incorrect functioning is detected before it leaves the factory? <i>¿Se realiza una verificación funcional de los equipos de medición y ensayos a intervalos que permitan que la producción sea reensayada si se detecta un funcionamiento incorrecto antes de que el producto sea despachado?</i>	YES	N/A	NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4.4 Is the proper function of the test equipment verified with a simulated failure (dummy) or by other equivalent means? <i>¿Se verifica el funcionamiento apropiado del equipamiento de ensayo con una falla simulada (dummy) o por otros medios equivalentes?</i>	YES	N/A	NO
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Simulated failure (dummy) <i>Falla simulada (dummy)</i>			
<input type="checkbox"/> Test procedure according to the equipment manual <i>Procedimiento ensayo de acuerdo al manual del equipo</i>			
<input type="checkbox"/> Internal self test; test program included in equipment certification <i>Ensayo interno propio; programa de ensayo incluido en la certificación del equipo</i>			

<input type="checkbox"/> Internal self test; verified by the inspector <i>Ensayo interno propio; verificado por el inspector</i>	
4.5 Is there evidence that the simulated failure (dummy) (if used) represents the tripping limits? <i>¿Existe evidencia de que la falla simulada (dummy) (si es usada) representa los límites de accionamiento de la protección?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4.6 Is there a procedure requiring appropriate actions to be taken by the operator if a functional check is found to be unsatisfactory? <i>¿Existe un procedimiento que requiera que el operador tome las acciones apropiadas en el caso de que una verificación funcional no sea satisfactoria?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date: <i>Descripción del procedimiento o referencias al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión</i>	
<input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i>	
4.7 Is this procedure appropriate to ensure that improperly checked products are re-tested? <i>¿Es este procedimiento apropiado para garantizar que los productos no verificados apropiadamente sean re-ensayados?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4.8 Are subsequent corrective actions taken recorded in all cases? <i>¿Se registran en todos los casos las subsecuentes acciones correctivas adoptadas?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4.9 Are the test records of results of functioning checks of test and measuring equipment maintained and satisfactory? <i>¿Son los registros de los resultados de verificación funcional de equipos de medición y ensayo mantenidos y satisfactorios?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4.10 Are records kept at least for the period between two inspection visits? <i>¿Son los registros conservados al menos por el periodo entre dos visitas de inspección?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

5 Products seen in Production during visit
Productos vistos en producción durante la visita

Identify type number and any certification mark that appeared on products seen in production at the time of the visit. If no certified products were seen, indicate what kinds of products were manufactured at the time of visit.

The manufacturing process should nevertheless be examined.

At least one kind of product per product category and electrical insulation class shall be listed.

Identifique la denominación de modelo y cualquier marca de certificación que se exhiba en los productos vistos en producción al momento de la visita. Si no se ven productos certificados, indique qué tipos de producto eran fabricados al momento de la visita.

A pesar de ello, el proceso de fabricación deberá ser evaluado.

Al menos un tipo de producto por categoría de producto y en el caso de producto eléctrico, además, clase de aislación eléctrica deberá ser listado.

No production/ *No hay producción*

Production seen / *Producción vista*

Complete TEST DATA SHEET for each kind of product per product category and electrical insulation class even if there is no production.

Complete la hoja de datos de ensayo para cada tipo de producto por categoría de producto y en el caso de producto eléctrico, además, clase de aislamiento eléctrica, incluso si no hay producción.

6 Calibration of Safety Test and Measuring Equipment
Calibración de equipos de medición y ensayos de seguridad

6.1 Is test and measuring equipment used calibrated or verified?

¿Están los equipos de ensayo y medición usados, calibrados o verificados?

YES	N/A	NO
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

(several boxes may be ticked) *(se pueden marcar varios casilleros)*

- Verification done by the manufacturer by means of calibrated reference equipment / *Verificación realizada por el fabricante a través de equipos de referencia calibrados*
- Calibration done by / *Calibración realizada por*
 - Laboratory accredited according to ISO/IEC 17025 / *Laboratorio acreditado conforme a la ISO/IEC 17025*
 - Test equipment manufacturer/supplier Fabricante / *proveedor del equipo de ensayo*
 - National metrology institute / *Instituto nacional de metrología*
- Other (please provide details) / *Otros (por favor proveer detalles)*

<p><i>Provide details for at least one electrical measuring equipment/ Provea detalles para por lo menos un equipo de medición:</i></p> <p>Kind of equipment/ <i>Tipo de equipo:</i> Type reference/ <i>Modelo:</i> Calibration reference number/ <i>Número de referencia de calibración:</i> Date of last calibration/ <i>Fecha de última calibración:</i> Calibration due date/ <i>Fecha de vencimiento de calibración:</i></p>		
6.2	<p>Is reference equipment (used for verification) calibrated? <i>¿Está calibrado el equipo de referencia (usado para la verificación)?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>(several boxes may be ticked) <i>(se pueden marcar varios casilleros)</i> Calibration of reference equipment done by/ <i>Calibración del equipo de referencia realizada por:</i></p> <p><input type="checkbox"/> Laboratory accredited according to ISO/IEC 17025 / <i>Laboratorio acreditado conforme a la ISO/IEC 17025</i> <input type="checkbox"/> Test equipment manufacturer/supplier <i>Fabricante/proveedor del equipo de ensayo</i> <input type="checkbox"/> National metrology institute <i>Instituto nacional de metrología</i> <input type="checkbox"/> Other (please provide details): <i>Otros (por favor proveer detalles)</i></p>		
6.3	<p>Is the equipment provided with a label or similar indicating the next calibration/verification due date? <i>¿El equipo tiene una etiqueta o similar indicando la fecha de próxima calibración/verificación?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
6.4	<p>Do the calibration/verification records indicate that calibration is traceable to national/international standards of measurement? <i>¿Los registros de calibración/ verificación indican que la calibración es trazable a patrones nacionales o internacionales de medición?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
6.5	<p>Are the records for calibration/verification of test and measuring equipment maintained and satisfactory? <i>¿Son los registros de calibración/ verificación de equipos de ensayo y medición mantenidos y satisfactorios?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
6.6	<p>Are records kept at least for the period between two inspection visits? <i>¿Se guardan los registros por al menos un período entre dos visitas de auditoría?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

7 Handling and Storage
Manipulación y almacenamiento

<p>7.1 Are the components and materials to be used for production stored and handled in such a way as to ensure that they will continue to comply with the applicable standards?</p> <p><i>¿Son los componentes y materiales a ser usados para la producción, almacenados y manipulados de tal forma que se garantice que continuarán cumpliendo con las normas aplicables?</i></p>	<p>YES N/A NO</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>7.2 Are the finished products stored and handled in such a way as to ensure that they will continue to comply with the applicable standards?</p> <p><i>¿Son los productos terminados almacenados y manipulados de tal forma que garanticen continuarán cumpliendo con las normas aplicables?</i></p>	<p>YES N/A NO</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

Product Verification Tests / Periodic Tests (PVT) Ensayos de Verificación de Productos / Ensayos Periódicos (EVP)	
<p>8.1 Are required PVT conducted?</p> <p><i>¿Se llevan a cabo los EVP (Ensayos de Verificación de Productos) requeridos?</i></p> <p>(one or more boxes may be ticked) <i>(se pueden marcar uno o más casilleros)</i></p> <p><input type="checkbox"/> NO PVT required, all questions of this section shall be marked with 'N/A' <i>Si no se requieren EVP, todas las preguntas de esta sección se deberán marcar con N/A.</i></p> <p><input type="checkbox"/> PVT conducted at the factory location / <i>Los EVP se realizaron en la fábrica</i></p> <p><input type="checkbox"/> PVT conducted at a external laboratory owned by the manufacturer/ <i>Los EVP se realizaron en un laboratorio externo de propiedad del fabricante</i></p> <p><input type="checkbox"/> PVT conducted at a external laboratory owned by the license holder/ <i>Los EVP se realizaron en un laboratorio externo de propiedad del titular de la licencia.</i></p> <p><input type="checkbox"/> PVT conducted by independent external laboratory / <i>Los EVP se realizaron en un laboratorio externo independiente.</i></p> <p><input type="checkbox"/> PVT conducted by certification body's laboratory / <i>Los EVP se realizaron en el laboratorio del organismo de certificación.</i></p> <p><input type="checkbox"/> Others (please provide details)/ <i>Otros (por favor proveer detalles):</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p> <p>If conducted at a location other than the manufacturers premises, then Specify where performed: <i>Si son realizados en una ubicación distinta a las instalaciones del fabricante, especificar el lugar dónde se realizaron:</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	<p>YES N/A NO</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>

Note: Product Verification Tests shall be conducted under the responsibility of the manufacturer and may be named also as Periodic Tests or Sample Tests depending on the certification scheme.

Nota: Los Ensayos de Verificación de Productos se deben realizar bajo la responsabilidad del fabricante y también pueden ser llamados Ensayos Periódicos o Ensayos de Muestras dependiendo del esquema de certificación.

Describe which tests(required by the Certification Body/certification scheme) are conducted and at what sampling rate on TEST DATA SHEET – Product Verification Tests

Describe qué ensayos (requeridos por el organismo de certificación/esquema de certificación) son realizados y con qué frecuencia de muestreo en la HOJA DE DATOS DE ENSAYOS - Ensayos de Verificación de Productos.

Note: Details of any additional product verification tests should be entered by the Inspector on the INSPECTOR'S EVALUATION instead of the TEST DATA SHEET

Nota: Detalles de cualquier ensayo de verificación de productos adicional, deberán ser anotados por el inspector en la EVALUACION DEL INSPECTOR en lugar de en la HOJA DE DATOS DE ENSAYOS.

8.2 Are the tests conducted in accordance with procedures? <i>¿Se realizan los ensayos conforme a los procedimientos?</i>	YES <input type="checkbox"/>	N/A <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
---	---------------------------------	---------------------------------	--------------------------------

Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:
Descripción del procedimiento o referencias al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión

Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page.

Detalles son proporcionados en la página informativa de HOJA EVALUACIÓN AUDITOR

8.3 Is appropriate equipment that is required for conducting tests available? <i>¿Está disponible el equipamiento apropiado requerido para realizar ensayos?</i>	YES <input type="checkbox"/>	N/A <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
--	---------------------------------	---------------------------------	--------------------------------

8.4 Are the tests described in TEST DATA SHEET – Product Verification Tests in compliance with the requirements of the Certification Schemes and/or the requesting Certification Body? <i>¿Cumplen los ensayos descritos en la Hoja de Datos de Ensayos - Ensayos de Verificación de Productos, con los requisitos del esquema de Certificación y/o con los requisitos del Organismo de Certificación?</i>	YES <input type="checkbox"/>	N/A <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
--	---------------------------------	---------------------------------	--------------------------------

8.5 Is there a procedure requiring actions to be taken if PVT are found to be unsatisfactory? <i>¿Existe un procedimiento que describa las acciones a ser tomadas si los ensayos de verificación de producto no resultan satisfactorios?</i>	YES <input type="checkbox"/>	N/A <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
--	---------------------------------	---------------------------------	--------------------------------

¿Existe un procedimiento que describa las acciones a ser tomadas si los ensayos de verificación de producto no resultan satisfactorios?

Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date:
Descripción del procedimiento o referencias al procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión

Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page.

Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR

8.6 Are the records of product verification tests maintained and satisfactory? <i>¿Son los registros de los ensayos de verificación de productos mantenidos y satisfactorios?</i>	YES <input type="checkbox"/>	N/A <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
--	---------------------------------	---------------------------------	--------------------------------

8.7 Are records kept at least for the period between two inspection visits? <i>¿Se guardan los registros por al menos un período entre dos visitas de inspección?</i>	YES <input type="checkbox"/>	N/A <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
--	---------------------------------	---------------------------------	--------------------------------

9 Void Nulo

10 Corrective actions in response to inspector's evaluation Acciones correctivas en respuesta a la evaluación del inspector
If there were any unsatisfactory findings entered in the previous inspection report, have these corrected? <i>Si hubo no conformidades registradas en el informe de auditoría anterior ¿fueron corregidas?</i>
Provide details of each unsatisfactory finding and how each has been resolved <i>Proveer detalles de cada una de las no conformidades registradas y cómo ha sido resuelta cada una.</i>

11 Quality Management System Sistema de Gestión de Calidad
If the manufacturer has a Quality Management System certified or assessed by an accredited Body, provide details of QMS standard, scope, name of certification body and certificate expiry date or provide copy of the certificate. <i>Si el fabricante tiene un Sistema de Gestión de Calidad certificado o evaluado por un organismo acreditado, provea detalles de la norma del sistema de gestión de la calidad, el alcance, el nombre del organismo de certificación y la fecha de vencimiento del certificado o provea copia del certificado.</i>
<input type="checkbox"/> Quality Management System NOT certified / <i>Sistema de Gestión de Calidad NO certificado.</i> <input type="checkbox"/> Quality Management System certified by an accredited Body / <i>Sistema de Gestión de Calidad certificado por un organismo acreditado.</i> <input type="checkbox"/> Quality Management System certified by a non accredited Body / <i>Sistema de Gestión de Calidad certificado por organismo no acreditado.</i> <input type="checkbox"/> Copy of the certificate provided as appendix to this report / <i>Copia del certificado proporcionada como anexo a este reporte</i>
Details of QMS standard / <i>Detalles de la norma del sistema de gestión de la calidad:</i>
Does the scope covers the production of the certified product/ <i>El alcance cubre la producción del producto certificado:</i> <input type="checkbox"/> YES <i>Si</i> <input type="checkbox"/> NO <i>No</i>

Name of certification body/ <i>Nombre del organismo de certificación:</i> Certificate no./ <i>Numero de certificado:</i> Certificate issued date/ <i>Fecha de emisión del certificado:</i> Certificate expiry date/ <i>Fecha de vencimiento del certificado:</i>

12 Manufacturer's self assessment of the manufacturing- and control process of certified products (Former: Audits of the Quality System)
Auto-evaluación del fabricante de los procesos de fabricación y control de los productos certificados (Anteriormente: Auditorias del Sistema de Calidad)

12.1 Does the manufacturer regularly check that all procedures as required by the Certification Body(ies) and the harmonised inspection scheme (PD CIG 021) are followed? <i>¿Verifica regularmente el fabricante que todos los procedimientos requeridos por el Organismo(s) de Certificación sean llevados a cabo?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
---	--

12.2 Are records regarding results and actions taken available? <i>¿Están disponibles los registros sobre los resultados y acciones tomadas?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
---	--

12.3 Are the personnel carrying out above required checks appropriately trained and independent of the process being assessed? <i>¿El personal que lleva a cabo las verificaciones requeridas, está adecuadamente entrenado y es independiente del proceso auditado?</i>	YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
---	--

13 Void
Nulo

14 Customer Complaints
Quejas del cliente

The Manufacturer shall record any technical complaint regarding the certified product.
El fabricante deberá documentar cualquier queja técnica con relación al producto certificado.

The questions in this section shall be answered even if no customer complaints have been received. In this case the questions should be applied to the process.
Las preguntas en esta sección deberán ser contestadas aún si no se hayan recibido quejas del cliente. En este caso las preguntas se deberán aplicar al proceso.

14.1 Is there a procedure regarding how to handle customer complaints?
¿Existe un procedimiento con relación a cómo tratar las quejas de los clientes?

YES N/A NO

14.2 Are the received complaints reviewed on a regular basis regarding whether they are related to single errors or system errors?
¿Se revisan regularmente las quejas recibidas ya sea que estén relacionadas a errores aislados o a errores del sistema?

YES N/A NO

Actual case checked / *Comprobado en caso real*
 Procedure checked / *Comprobado en procedimiento*

14.3 Are corrective actions and decisions regarding customer complaints recorded?
¿Se registran las acciones correctivas tomadas a partir de las quejas de los clientes?

YES N/A NO

Actual case checked / *Comprobado en caso real*
 Procedure checked / *Comprobado en procedimiento*

14.4 Is the originator of the complaint informed about the handling and the result of the complaint?
¿Es el iniciador de la queja informado sobre el manejo y el resultado de su queja?

YES N/A NO

Actual case checked *Comprobado en caso real*
 Procedure checked *Comprobado en procedimiento*

14.5 Are the records of customer complaints maintained and satisfactory?
¿Son los registros de las quejas de los clientes mantenidos y satisfactorios?

YES N/A NO

14.6 Are records kept at least for the period between two inspection visits?
¿Se guardan los registros por al menos un período entre dos visitas de auditoría?

YES N/A NO

15 Changes to Certified Products *Cambios en los productos certificados*

<p>15.1 Is reference about the certified version available? <i>¿Existe una referencia de la versión certificada disponible? (one or more boxes may be ticked) / (se pueden marcar uno o más casilleros)</i></p> <p><input type="checkbox"/> Set of drawings <i>Serie de dibujos</i></p> <p><input type="checkbox"/> Parts list <i>Listado de componentes o partes</i></p> <p><input type="checkbox"/> Product description <i>Descripción del producto</i></p> <p><input type="checkbox"/> Reference sample <i>Muestra de referencia, tipo aprobado</i></p> <p><input type="checkbox"/> Photo-documentation <i>Documentación fotográfica</i></p> <p><input type="checkbox"/> Other specification (Please provide details): <i>Otras especificaciones (por favor proveer detalles)</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>15.2 Is this reference under control of the licence holder? <i>¿Esta referencia está bajo el control de quien solicita la certificación?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>15.3 Is there a procedure ensuring that no changes to the construction of certified products will be implemented prior to acceptance by the License Holder? <i>¿Existe un procedimiento en el cual se indique que no se efectuará ninguna modificación al tipo aprobado sin la autorización por escrito del Solicitante de la Certificación?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date <i>Descripción del procedimiento o referencia del procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión.:</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	
<p>15.4 If the manufacturer is also the licence holder: <i>Si el fabricante es el titular de la licencia:</i></p> <p>Is there a procedure ensuring that constructional changes of the certified product will be made only after approval by the Certification Body? <i>¿Existe un procedimiento asegurando que los cambios a la construcción de los productos certificados se harán sólo después de la aceptación del Organismo de Certificación?</i></p>	<p>YES N/A NO <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
<p>Description of the procedure or ref. of documented procedure & revision or issue date/ <i>Descripción del procedimiento o referencia del procedimiento documentado u otro documento, revisión o fecha de emisión:</i></p> <p><input type="checkbox"/> Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page. <i>Detalles son proporcionados en la página informativa de la HOJA EVALUACIÓN AUDITOR</i></p>	

<p>15.5 Are any changes made to the certified version since the last inspection? <i>¿Se realizó algún cambio a la versión certificada desde la última auditoría?</i></p> <p><input type="checkbox"/> no changes / <i>sin cambios</i></p> <p><input type="checkbox"/> changes authorised by the license holder / <i>cambios autorizados por el titular de la licencia.</i></p>	<p>YES N/A NO</p> <p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>
---	---

16 Selection and Shipping of Re-Examination Sample(s)
Selección y Transporte de Muestra(s) de Re-Inspección

Regarding samples requested by the Certification Body(ies) please refer to the table IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES and enter details as appropriate
Respecto a las muestras requeridas por el Organismo (s) de Certificación por favor hacer referencia en la tabla "IDENTIFICACIÓN DE LAS MUESTRAS SELECCIONADAS" e ingresar detalles según corresponda.

16.1 Please give reasons why no samples were selected during the inspection:
Por favor mencione porqué ninguna muestra fue seleccionada durante la inspección:

(one or more boxes may be ticked) (se pueden marcar uno o más casilleros)

None required by the certification body/ *Ninguna fue solicitada por el organismo de certificación:*

No production, no stock/ *Sin producción, sin stock:*

Build to clients' order/ *Hecha por pedido del cliente:*

No access to warehouse *Sin acceso al bodega*

Warehouse not at manufacturer's location *Bodega fuera de las instalaciones del fabricante*

Manufacturer has been instructed to send re-examination samples: *Se le indicó al fabricante que envíe muestras para re-evaluación*

Others (Please provide details): *Otras (por favor proveer detalles)*

Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page / *Detalles son proporcionados en la página informativa de HOJA EVALUACIÓN AUDITOR*

16.2 If the selected sample(s) do not bear the Certification Mark then provide the reason for selection in the table IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES.
Si las muestra(s) seleccionadas no llevan la Marca de Certificación entonces provea la razón de su selección en la tabla IDENTIFICACIÓN DE LAS MUESTRAS SELECCIONADAS

(one or more boxes may be ticked) (se pueden marcar uno o más casilleros)

Type reference is mentioned on the certification bodies certification list / *Tipo de referencia (modelo) se menciona en la lista de certificación del Organismo de Certificación.*

Mark is applied on the package, catalogue or by other means / *La Marca figura en el empaque, catalogo o por otros medios.*

Special sample selection order *Selección de muestra especial por pedido*

Others (Please provide details): *Otras (por favor proveer detalles)*

Details are given on INSPECTOR'S EVALUATION-Informative page.
Detalles son proporcionados en la página informativa de HOJA EVALUACIÓN AUDITOR

17 Inspector's Evaluation Evaluación del Inspector

17.1 List your findings on the INSPECTORS EVALUATION – Findings page(s) by referencing the applicable clauses in this report (including comments, recommendations, etc.) and explain them to the manufacturer.
Listar a continuación los hallazgos en la(s) página(s) de EVALUACIÓN DEL INSPECTOR, haciendo referencia a las cláusulas aplicables de este informe (incluyendo comentarios, recomendaciones, etc.) y explicarlos al fabricante.
If possible indicate also the corrective actions the manufacturer intends to take.
Si es posible, indicar también las acciones correctivas que el fabricante pretender llevar a cabo.

17.2 Give your recommendations by ticking the appropriate box
Dar sus recomendaciones marcando la casilla correspondiente

1	No unsatisfactory findings. <i>Sin hallazgos</i>	Grant or continue certification. <i>Otorgar o continuar con la certificación</i>	<input type="checkbox"/>
2	Minor unsatisfactory finding(s). <i>No conformidad(es) menor(es)</i>	Manufacturer's corrective action(s) will be checked at next visit. Grant or continue certification. <i>La(s) acción(es) correctivas del fabricante serán verificadas durante la próxima visita. Otorgar o continuar con la certificación</i>	<input type="checkbox"/>
3	Major unsatisfactory finding(s). Safety not directly affected. <i>No conformidad(es) mayor(es), seguridad no directamente afectada.</i>	Manufacturer shall confirm corrective action(s). Grant or continue certification. Special or early routine inspection recommended for checking corrective action(s). <i>El fabricante deberá confirmar la(s) acción(es) correctiva(s). Otorgar o continuar con la certificación. Se recomienda la realización de una visita extraordinaria o adelantar la auditoría de seguimiento para verificar la implementación de la(s) acción(es) correctiva(s)</i>	<input type="checkbox"/>
4	Critical unsatisfactory finding(s). Safety directly affected. <i>No conformidad(es) crítica(s), seguridad directamente afectada.</i>	Certification refused/suspended and repeated factory inspection recommended after the manufacturer has confirmed implementation of corrective action(s). <i>No se recomienda la certificación o, se recomienda la suspensión del certificado. Se recomienda la realización de una nueva auditoría de fábrica para confirmar la implementación de las acciones correctivas, una vez que el fabricante haya confirmado las mismas.</i>	<input type="checkbox"/>

17.3	<p>Attachments/ Adjuntos: <i>For page control, please write the reference number in the header of each attachment page</i> <i>Para control de páginas, por favor escriba el número de referencia en el encabezado de cada página adjunta.</i></p> <p>Copy of Quality Management Certificate No. of pages: <i>Copia del Certificado de Gestión de Calidad. N° de páginas:</i></p> <p>Others Otros / No. of pages: No.de páginas:</p> <p>Total no. of pages of this report including all attachment pages: <i>N° Total de páginas de este informe incluyendo las páginas adjuntas.</i></p>	
<p>A copy of this report shall be provided to the undersigned contact person who should be aware of the contents and sign for its receipt. <i>El inspector debe proporcionar una copia al contacto del fabricante abajo firmante, quien deberá firmarla como constancia de recepción</i></p> <p><input type="checkbox"/> Printed copy provided / <i>Copia impresa proporcionada</i> <input type="checkbox"/> Electronic copy provided / <i>Copia electrónica proporcionada</i></p>		
<p>Inspection duration: <i>Duración de la auditoría:</i> hours/ <i>horas.</i></p>		
<p>The responsibility for ensuring that a product is manufactured in accordance with the standard to which it was originally approved rests with the licence holder/ <i>La responsabilidad de asegurar que un producto es fabricado de acuerdo con la norma según la cual fue aprobado es de quien solicita la certificación.</i></p>		
Date: <i>Fecha:</i>		Date: <i>Fecha:</i>
Inspector's name (printed letters): <i>Nombre del inspector (letras imprenta):</i>		Contact person's name (printed letters): <i>Nombre de la persona de contacto (letras imprenta):</i>
Signature: <i>/Firma:</i>		Signature: <i>/Firma:</i>
<input type="checkbox"/> For signature see attached signature page <i>Para la firma ver página de firma adjunta</i>		

Reference number of the body carrying out the inspection
TEST DATA SHEET - Routine Tests / Hoja de Datos de Ensayos-Ensayos de Rutina para Producto Eléctrico

<input type="checkbox"/> No production Sin producción	
<input type="checkbox"/> Production seen Producción vista	Certification mark: Marca de certificación
Product Category (e.g. HOUS): Categoría de producto (por ejemplo HOUS)	Kind of product (e.g. vacuum cleaner): Tipo de producto (ej. aspiradora)
Type number: Numero de tipo (modelo)	Electrical Insulation Class/ Clase de aislación eléctrica
Rated voltage: Tensión nominal:	

TESTS ENSAYOS	% check verificado	Test value Applied Valor de ensayo aplicado	Time Tiempo	Factory limits applied: Límites aplicables	Failure indicated by: Falla indicada por	Remarks Observaciones	W	
								R
a. Earth continuity Continuidad de tierra		V A	s	Ohm (max.)				
b. Insulation resistance Resistencia de Aislamiento		V d.c.	s	MOhm (min.)				
c. Leakage current Corriente de fuga		V		mA (max.)				
Dielectric strength Resistencia dieléctrica		V	s	mA (max.)				
		V	s	mA (max.)				
d. Reinforced insulation Aislación reforzada		V	s	mA (max.)				
e. Load deviation Desviación de carga								
f. Functional test Ensayos funcionales								

e. Indicate method used (hot/cold, at mains voltage, low voltage, resistance, check, etc.) / Indicar el método utilizado (calor/frío, a tensión de línea, resistencia a baja tensión, etc.)

f. Are all controls and components checked during the test? / ¿Son todos los controles y componentes chequeados durante el ensayo?

W = Test witnessed by the inspector / Ensayo atestado por el inspector - R = According to records / Según los registros

IMPORTANTE:

Para el caso de los Productos Combustibles u otros regulados por SEC, el Organismo de Certificación deberá asegurar la elaboración de una "Hoja de Datos de Ensayos-Ensayos de Rutina" aplicable al producto en evaluación.

IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES IDENTIFICACIÓN DE MUESTRAS			At manufacturer: En el fabricante:		Date: Fecha:	
Selected for Para	Label No. Etiqueta N°	Quantity Cantidad	Product/Type/Technical data Producto/Tipo/Datos técnicos	Licence No. Certificado N°	Production period Per de producción	Code letters Código
						<input type="checkbox"/> P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> A
						<input type="checkbox"/> P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> A
						<input type="checkbox"/> P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> A
						<input type="checkbox"/> P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> A
						<input type="checkbox"/> P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> A
						<input type="checkbox"/> P <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> A

Code letters, P = Sample from Production or S = Stock; F = Forwarded by the Manufacturer; T = Transported to the Certification Body by the Inspector; A = Shipped by the Inspection Agency. Letras código: P = Muestra de la producción o S = Stock; F = Enviado por el fabricante; T = Transportado al Organismo de Certificación por el Inspector; A = Enviadas por la agencia de inspección.