	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	1 de 82

## 1. OBJETIVO

Este documento describe el proceso mediante el cual SGS Colombia S.A.S lleva a cabo la evaluación de la conformidad para la certificación de productos, procesos y servicios, de acuerdo con los requisitos de la ISO / IEC 17065:2012 Evaluación de la conformidad, requisitos para organismos que certifican productos, procesos y servicios.

## 2. ALCANCE


El presente Documento aplica para la certificación de todos los productos, procesos y servicios que SGS COLOMBIA S.A.S puede certificar de acuerdo con el Alcance de su Acreditación, es decir:

- Certificación de Reglamentos Técnicos.
- Certificación de Normas Técnicas Voluntarias.

## 3. DEFINICIONES <sup>1</sup>

- **Actividad de Evaluación de la Conformidad:** Demostración de que se cumplen los requisitos especificados relativos a un producto, proceso o servicio.
- **Producto:** Resultado de un proceso
- **Muestreo:** Obtención de una muestra representativa del objeto de evaluación de la conformidad, de acuerdo con un procedimiento.
- **Muestreo en el mercado:** Es la actividad de muestreo llevado a cabo directamente en los puntos de venta (en donde se requeriría de la compra directa del producto) o, en su defecto, en las bodegas de almacenamiento.
- **Homogeneidad del lote:** Un lote homogéneo es un conjunto de unidades de producto, manufacturadas por un mismo fabricante, cuyo uso y características físicas son similares. Un lote homogéneo puede estar constituido de una o más referencias.
- **Ensayo/Prueba:** Determinación de una o más características de un objeto de evaluación de la conformidad, de acuerdo con un procedimiento.
- **Inspección:** Examen del diseño de un producto o del producto y determinación de su conformidad con requisitos o, sobre la base del juicio profesional, con requisitos generales.
- **Auditoria:** Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener registros, declaraciones de hechos u otra información pertinente y evaluarlos objetivamente para determinar en qué medida se cumplen los requisitos especificados.
- **Selección:** La selección involucra actividades de planificación y preparación con el fin de reunir o producir toda la información y las entradas necesarias para la siguiente etapa de DETERMINACIÓN.
- **Determinación:** Las actividades de la determinación se llevan a cabo con el fin de obtener información completa relativa al cumplimiento de los requisitos especificados por el objeto de evaluación de la conformidad o su muestra.
- **Revisión:** Constituye la etapa final de verificación antes de tomar la importante decisión sobre si se ha demostrado o no en forma confiable que el objeto de evaluación de la conformidad cumple con los requisitos especificados. Si el cumplimiento de los requisitos especificados no ha sido demostrado, se puede informar el hallazgo de no conformidad.
- **Atestación/Decisión de certificación:** Etapa en la cual se da lugar a una afirmación respecto al cumplimiento o no del producto. En esta etapa se decide si la recomendación de la Revisión es respaldada o negada. En esta etapa la emisión del resultado al cliente se lleva a cabo.
- **Laboratorio acreditado:** laboratorio que ha surtido exitosamente un proceso de acreditación de

<sup>1</sup> Algunas de las definiciones acá mencionadas son tomadas de la norma ISO/IEC 17000: 2004

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	2 de 82

acuerdo con la norma ISO/IEC 17025:2005 con un organismo miembro de ILAC y en cuyo alcance se encuentran metodologías de ensayo específicas.

- **Laboratorio evaluado:** Laboratorio que ha sido objeto de revisión por parte de SGS Colombia de acuerdo con requisitos aplicables de la ISO/IEC 17025:2005.
- **Evidencia Objetiva:** Información cuya veracidad puede demostrarse, basada en hechos y obtenida por observación, medición, ensayo u otros medios.
- **Familia:** grupo de referencias de productos que comparten características técnicas similares (material, lugar de fabricación, características, uso final, norma aplicable, entre otras).
- **Certificado (Main License):** Documento resultante de un proceso inicial de evaluación de la conformidad en la que se haya evidenciado cumplimiento con una norma o reglamento técnico.
- **Sub-Certificado (Sub-Licencia o Co-licencia):** Certificado que se emite basado en los resultados de un Certificado (Main License).
- **No conformidad crítica:** Hallazgo de no conformidad que afecta directamente el objeto del reglamento técnico o normatividad evaluada. Por ejemplo, no conformidades de ensayos de laboratorio, de cambios de diseño de producto sin previo aviso, quejas del producto no tratadas, entre otros.
- **No conformidad no crítica:** Hallazgo de no conformidad que no afecta directamente el objeto del reglamento técnico o normatividad evaluada. Por ejemplo, no conformidades relacionadas con el rotulado, empaque, formatos del sistema de gestión, entre otros.
- **Fabricante:** Es toda organización dedicada a manufacturar productos para el consumo. Puede tener una o varias plantas en un mismo país siempre y cuando compartan alta dirección, estructura y procedimientos.
- **Ensayos tipo:** También llamada de verificación, es un ensayo/prueba que se realiza sobre uno o más prototipos para demostrar la conformidad del diseño del producto y de los materiales contra los requisitos de una norma técnica. Estos ensayos pueden ser destructivos o no destructivos.
- **Ensayos tipo destructivos:** Son un conjunto de ensayos tipo que llevan el producto o prototipo a condiciones críticas de funcionamiento tal que puede llegar a destruir, fracturar o dañar la integridad física u operativa del producto. El producto no puede operar o funcionar después de este ensayo.
- **Ensayos tipo no destructivos:** Son un conjunto de ensayos tipo que al llevar el producto o prototipo a condiciones críticas de funcionamiento no provoca destrucción, fractura o daño a la integridad física u operativa del producto. El producto puede operar o funcionar después de este ensayo.
- **Ensayo Rutina:** También llamado individual, es un ensayo/prueba efectuada a los productos durante o después de la fabricación sin que se afecte negativamente el producto y que confirme que el desarrollo de la producción cumple con los requisitos del diseño y de la norma técnica con la cual se desarrolla el producto.

#### 4. RESPONSABLES


N.A.

#### 5. REFERENCIAS.

- ISO/IEC 17000:2004
- ISO/IEC 17020:2012.
- ISO/IEC 17021-1:2015.
- ISO/IEC 17025: 2017.
- ISO/IEC 17065:2012.
- ISO/IEC 17067:2013.

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

CONFIDENCIAL

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	3 de 82

## 6. PROCEDIMIENTO

El proceso de Certificación de Producto (Evaluación de la Conformidad) está constituido por una serie de actividades secuenciales, lógicas y agrupadas en 4 etapas diferentes descritas a continuación:

- **SELECCIÓN:** Etapa de Planeación del Servicio.
- **DETERMINACIÓN:** Etapa de ejecución de las actividades necesarias para tomar decisiones posteriores.
- **REVISIÓN:** Etapa de comparación de los resultados de la DETERMINACIÓN contra los requisitos de la norma que se esté evaluando.
- **DECISIÓN DE CERTIFICACIÓN Y ATESTACIÓN:** Etapa en la que se declara sobre la Conformidad o No conformidades de un producto respecto a los requisitos de una norma. Adicionalmente se incluyen las actividades de emisión del documento final (certificado o reporte de no conformidad).

### 6.1 SELECCIÓN

**6.1.1 Solicitud Inicial:** El proceso de Certificación de Producto inicia con la recepción de una solicitud expresa de un cliente<sup>2</sup> respecto a la necesidad de certificar un producto, modificar las condiciones de un certificado ya emitido, adicionar referencias o aplicar a una Sub-Licencia.


Para evaluaciones iniciales se deberán utilizar los formularios de Solicitud de Certificación de Productos<sup>3</sup>, Procesos y Servicios; estos documentos se pueden obtener solicitándolos directamente a SGS Colombia S.A.S. Mediante el diligenciamiento de este formulario, el Representante Legal de dicha empresa:

- Efectúa la solicitud formal de la evaluación de la conformidad.
- Propone el alcance de la certificación.
- Declara que la información suministrada es cierta y válida y que el organismo que representa cumple con todos los requisitos legales exigidos para operar en Colombia.
- Además, una vez aceptada la Oferta de Servicios, accede a cumplir con los requisitos de la certificación y a suministrar cualquier información adicional necesaria para la evaluación de los productos, procesos o servicios que se van a certificar.

**Nota:** Cuando la certificación solicitada tiene implicaciones reglamentarias o va a ser utilizada por las autoridades de reglamentación técnica en procesos de designación, autorización o similares, es responsabilidad de la empresa solicitante el asegurarse de que el alcance de la certificación que solicita sea el requerido por la autoridad competente en cada caso.

<sup>2</sup> Es posible que el proceso inicie también cuando el mismo Organismo de Certificación necesite ejecutar ajustes a algún certificado o proceso de evaluación por alguna condición particular. Ejemplo: Cambios en las norma o Reglamento a aplicar, modificaciones de condiciones de seguimientos, correcciones, ente otros.

<sup>3</sup> Los formatos mencionados en el ANEXO 1 del presente procedimiento son la herramienta con la que contamos para informar al cliente sobre los datos mínimos del producto a evaluar. La información requerida para cotizar también puede ser enviada por el cliente vía correo electrónico, siempre y cuando corresponda con aquella mencionada en el formato de solicitud de cotización aplicable.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	4 de 82

**6.1.2 Revisión de la Solicitud:** Toda oferta de servicios de Certificación de Producto, Proceso o Servicio debe pasar por una etapa de planeación y revisión antes de ser emitida. Esto con el fin de establecer la siguiente información:

:

- Alcance del servicio (fabricantes, proveedores de un servicio, referencias de producto, clasificación por familias).
- Norma o Reglamento que evaluar.
- Esquema de certificación incluyendo las actividades necesarias a ser ejecutadas<sup>4</sup>.
- Planes de muestreo aplicables.
- Laboratorios, Organismos de Inspección u Organismos de Evaluación de Sistemas de Gestión que se requieran contratar externamente.
- Costo asociado del servicio.
- Notas y otras condiciones particulares de las actividades a ser ejecutadas dentro del proceso de certificación.

**6.1.3 Emisión de oferta:** Los EJECUTIVOS DE CUENTA/ASISTENTES COMERCIALES de SGS Colombia S.A.S. son los encargados de la generación de las ofertas (que pueden ser Ofertas comerciales iniciales o Anexos a la oferta comercial en los casos de Cierres de no conformidades o cambios a las condiciones). Es importante que se tenga en cuenta que cualquier cambio que se requiera a las condiciones del servicio establecidas en la Oferta Comercial, requieren de una nueva etapa de Revisión de la Solicitud. Una vez aceptado formalmente el servicio, se procederá con la etapa de la Determinación.

## 6.2. DETERMINACIÓN

**6.2.1 Programación de las actividades:** El PROFESIONAL LOGÍSTICO de SGS Colombia S.A.S. debe asegurarse que cada actividad requerida se lleve a cabo de acuerdo con lo acordado y considerando la disponibilidad y personal interno aprobado para ellos. Estas actividades incluyen: muestreo/inspecciones visuales, Auditorías (Inspecciones a la fábrica) y ejecución de ensayos de laboratorio.

Toda actividad programada genera registros. Estos registros llegan en momentos muy diferentes del proceso y es labor del PROFESIONAL LOGÍSTICO de SGS Colombia S.A.S. su recopilación y orden. Esto con fin de proceder con la etapa de la Revisión.


## 6.3 REVISIÓN

**6.3.1 Programación del EVALUADOR:** Cuando todas las actividades de la etapa de la DETERMINACIÓN han sido finalizadas y cuando el PROFESIONAL LOGÍSTICO asegure que el expediente se encuentra completo, procederá a programar la revisión del expediente por parte de un EVALUADOR autorizado<sup>5</sup>. Lo anterior aplica para los esquemas de certificación 1a, 1b, 3, 4, 5 u otro dispuesto en el Anexo A (todos los niveles de riesgo). Para los casos del esquema de certificación 6, la etapa de la REVISIÓN es generada por parte del AUDITOR mediante el Reporte de Auditoría.

La labor del EVALUADOR es determinar si los requisitos de la Norma o Reglamento establecidos en el alcance del proceso se están cumpliendo o no, considerando la Evidencia Objetiva recopilada en cada uno

<sup>4</sup> En el **ANEXO A** de este procedimiento se describen los diferentes esquemas de certificación de acuerdo al riesgo del servicio y las actividades requeridas tanto en la Evaluación Inicial como en las Vigilancias (si aplica). La clasificación del riesgo del servicio se ejecuta según procedimiento C&P-P-20 Perfiles de Riesgo.

<sup>5</sup> No confundir esta etapa de REVISIÓN con el proceso de Revisión y Decisión de certificación de que tratan los numerales 7.5 y 7.6 de la ISO/IEC 17065:2012.

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	5 de 82

de los registros generados en la etapa de la DETERMINACIÓN.

**6.3.2 Generación del Informe de Análisis de Resultados:** El EVALUADOR debe realizar su trabajo considerando las listas de chequeo por producto aplicables. Al informe generado en la etapa de la REVISIÓN se le denomina Informe de Análisis de Resultados. En este documento se enumeran la totalidad de los requisitos aplicables al producto y el resultado de los ensayos/pruebas o Inspecciones visuales realizados. Cada resultado se acompañará de su respectivo concepto de cumplimiento o no y la referencia al Informe de Resultados del Laboratorio o Informe de Inspección correspondiente. Si la evidencia se compone de un único documento (Informe de Resultados del Laboratorio o Informe de Inspección), puede hacerse referencia a él una sola vez en el cuerpo del Informe.

El Informe de Análisis de Resultados debe contener finalmente una conclusión total del proceso de evaluación de conformidad del producto.

*Nota importante:* Existen requisitos que no dependen de un valor establecido por la norma de referencia, sino que corresponden a lo que el fabricante establezca. (Ejemplo: la Resistencia Interna al corte del Material de fricción para vehículos automotores). En estos casos es necesario que el evaluador:

- Solicite al cliente la declaración correspondiente a la característica en particular que lo requiere. Incluyendo las tolerancias aplicables.
- Ejecutar la revisión considerando el resultado del ensayo y la declaración del Fabricante.

*Nota Importante:* cuando durante la actividad de Revisión de la Solicitud (ver numeral 6.1) se hayan identificado requisitos de diseño, SGS Colombia aceptará soportes de ensayos de laboratorio ejecutados fuera del proceso de evaluación si las siguientes condiciones se cumplen:

- Que el reporte de ensayo haya sido ejecutado por un laboratorio acreditado ante miembro de ILAC.
- Que el diseño del producto que se está evaluando no difiera de aquel que fue sometido a ensayos iniciales de Diseño (Tipo)<sup>6</sup>. También son aceptables los ensayos tipo que hayan sido considerados por SGS Colombia en un anterior ciclo de certificación, siempre y cuando se planifique una actividad que permita verificar el mantenimiento del diseño


Un requisito se considerará CONFORME cuando la evidencia objetiva recopilada dentro de la etapa de la DETERMINACIÓN indique que la característica evaluada se encuentre dentro de las tolerancias<sup>7</sup> o especificaciones establecidas. En caso contrario el requisito se considerará NO CONFORME.

En los casos en los que el EVALUADOR considere que un requisito no es aplicable al producto evaluado, deberá indicar claramente las razones en el Informe de Análisis de Resultados.

**6.3.3 Preparación del Expediente:** Al momento de recibir el Informe de Análisis de Resultados, el

<sup>6</sup> Se entiende que un producto mantiene sus condiciones de diseño si no existe evidencia de cambios que afecten las condiciones de la norma que se esté evaluando-Las actividades requeridas para determinar estos cambios deberán ser determinadas durante la actividad de Revisión de la Solicitud y especificadas en el Plan de Trabajo.

<sup>7</sup> Para los requisitos que exigen resultados cuantitativos, el análisis del EVALUADOR deberá considerar los valores de la incertidumbre que arroja el laboratorio. En otras palabras, un requisito cuantitativo se considerará CONFORME si el valor arrojado por el laboratorio (con su incertidumbre asociada) se encuentra dentro de la tolerancia establecida por la Norma o Reglamento de referencia.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	6 de 82

PROFESIONAL LOGÍSTICO debe asegurarse de incluirlo en el Expediente relacionado y ejecutar una revisión general de todos los registros del proceso con el fin de proceder a ejecutar la etapa de DECISIÓN DE CERTIFICACIÓN Y ATESTACIÓN.

## 6.4 DECISIÓN DE CERTIFICACIÓN Y ATESTACIÓN

**6.4.1 Ejecución del panel de Evaluación:** el Jefe de Certificación, Coordinador Técnico o Supervisor Técnico designado deben informar claramente su decisión tanto al PROFESIONAL LOGÍSTICO correspondiente como al ASISTENTE DE OPERACIONES. En los casos que la decisión sea CERRAR NO CONFORMIDADES o MANTENER EN ESPERA el responsable de la decisión debe dar instrucciones claras al PROFESIONAL LOGÍSTICO respecto a las actividades necesarias que deben llevarse a cabo por parte del cliente o de SGS Colombia S.A.S.<sup>8</sup>.

**6.4.2 Información de resultados no satisfactorios al cliente:** Una vez recibidos los resultados de la actividad de a panel de evaluación, el PROFESIONAL LOGÍSTICO de SGS Colombia S.A.S. debe informar los resultados detallados al cliente y los comentarios del que tomó la decisión. Así mismo debe solicitar la confirmación de si se desea o no continuar con el proceso.

Una vez el cliente acepte los resultados de la decisión y las actividades que deben llevarse a cabo, se debe proceder con todas las etapas desde la REVISIÓN<sup>9</sup> hasta que nuevamente el proceso llegue a la DECISIÓN DE CERTIFICACIÓN Y ATESTACIÓN. Es responsabilidad del PROFESIONAL LOGÍSTICO DE SGS Colombia S.A.S. mantener el control sobre el proceso cuyos resultados no fueron satisfactorios.

**6.4.3 Emisión de certificado:** La emisión implica un proceso administrativo interno que incluye el registro, la aprobación, el cargue de certificado a plataformas aplicables y el posterior envío del documento por parte del PROFESIONAL LOGÍSTICO de SGS Colombia S.A.S. al cliente.

La entrega del documento físico será ejecutada acorde a lo pactado con el cliente (en caso de ser requerido por este).

## 6.5 USO DEL SELLO DE CERTIFICACIÓN

Una vez certificado, la Organización tiene derecho a hacer uso de la marca de SGS Colombia S.A.S en sus productos con referencia a su condición de certificados, de acuerdo con las condiciones establecidas en el documento C&P-F-12-01 DIRECTRICES USO DE SELLO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO DE SGS.


Está explícitamente prohibido el uso de la marca de certificación o la referencia a la condición de certificado por parte de los solicitantes hasta tanto la certificación no se haya concedido. Los solicitantes de la certificación deberán evitar en su documentación o publicidad el uso de términos como “con número de solicitud SGS...”, “en proceso de certificación...” o cualquier referencia a SGS Colombia S.A.S que pueda dar la impresión de que sus productos, procesos o servicios están certificados.

El Organismo de Certificación de producto suministrara información, según solicitud, acerca de la validez de una certificación determinada.

En caso de evidenciar uso indebido del sello de certificación, SGS Colombia S.A.S deberá tomar acciones

<sup>8</sup> Estas actividades pueden incluir condiciones de re-ensayos, tiempo máximo de cierre, solicitud de información faltante al cliente o consultas a laboratorio. También pueden darse indicaciones al LÍDER TÉCNICO y PROFESIONAL LOGÍSTICO respecto a la necesidad de emisión de un Anexo a la oferta comercial.

<sup>9</sup> En este caso no se generaría una oferta comercial nueva sino un Anexo a la Oferta Comercial,

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	7 de 82

adecuadas, con cargo al Cliente, para ocuparse de referencias incorrectas o engañosas a la certificación o uso de Certificados y marcas de certificación. Estas incluyen la suspensión o retiro del Certificado, acción legal y/o publicación de la infracción.

A continuación, se explica los pasos a seguir por parte de SGS Colombia S.A.S, por el uso indebido del sello.

- Suspensión de la certificación.
- Notificación de SGS Colombia S.A.S al cliente final y a la entidad de vigilancia y control correspondiente
- Notificación al área legal.

Para el levantamiento de este hallazgo, el cliente final debe implementar las siguientes acciones correctivas.

- Sustitución del producto mal marcado en el mercado
- Ajustes a los modelos correspondientes
- Notificaciones al público aplicables

Cuando se evidencia la implementación adecuada de una acción correctiva, SGS Colombia S.A.S enviará al cliente final una carta formal que indique que la suspensión impuesta ha sido levantada y que se autoriza el uso del sello de certificación, y con copia a la entidad de vigilancia y control.

De acuerdo con el RAC-3.0-03 Reglamento de uso de los símbolos de acreditado y/o asociado del Organismo Nacional de Acreditación ONAC, los clientes con productos certificados por SGS Colombia deben evitar el uso del Símbolo de Acreditación de ONAC y/o Referencia a la Condición de Acreditado en sus publicaciones, publicidad, documentos de tipo comercial o transaccional. Todo incumplimiento que SGS Colombia identifique respecto a esta disposición. será comunicada directamente al Organismo Nacional de Acreditación de Colombia, para que inicie las acciones pertinentes.

## 6.6 ACTIVIDADES QUE SE DERIVAN DE LA EMISIÓN DE UN CERTIFICADO

La emisión de un certificado puede implicar actividades adicionales provenientes de necesidades del cliente o por las condiciones mismas del esquema de certificación. Sin perjuicio de la naturaleza de las actividades que se ejecuten (y que se describen a continuación), las etapas mencionadas en 6.1, 6.2 6.3 y 6.4 DEBEN llevarse a cabo.


**6.6.1 Emisión de Sub-Certificados (Sub-Licencias o Co-license)<sup>10</sup>:** La emisión de Sub-Licencias ocurre cuando un certificado que ha sido emitido considerando un esquema 3, 4, 5 u otro dispuesto en el Anexo A, requiere ser utilizado por un tercero. Las Sub-Licencias se basan en los resultados de una evaluación ya terminada y ejecutada por SGS Colombia S.A.S.

En este caso es el responsable del certificado inicial quién autorizará a SGS Colombia S.A.S. la emisión de un Sub-Certificado, cumpliendo con las condiciones y procedimiento indicado a continuación:

- a. Diligenciamiento de la solicitud de Sub-Licencia: Utilizando el formato *C&P-F-06-03 Solicitud de Sublicencias*, El responsable<sup>11</sup> del certificado inicialmente emitido debe indicar con exactitud la siguiente información

<sup>10</sup> La Emisión de Sub-Licencias se basa en lo establecido en el numeral 7.4.5 de la norma ISO/IEC 17065:2012, ya que se está emitiendo un certificado fundamentado en las actividades de evaluación ya terminadas.

<sup>11</sup> El responsable del certificado original usualmente es el mismo Cliente Final de los procesos de certificación iniciales. Es recomendable que la actividad de generación de Sub-Licencias sea llevada a cabo cuando el Cliente final del proceso de Certificación Inicial es un fabricante directo del producto.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	8 de 82

- Nombre y dirección tanto del responsable del certificado inicial como de la organización a la cual se le emitirá la Sub-Licencia (para este último se requieren los datos de contacto y correo de forma adicional)
- Nombre y dirección del fabricante del producto certificado
- Número del Certificado original
- El producto certificado
- Tiempo de autorización (en los casos en los que la Sub-Licencia tenga menos de un año de validez).
- Referencias de producto exactas que serán autorizadas y las referencias equivalentes aplicables para la Organización a la cual la Sub-Licencia será emitida<sup>12</sup>.

**NOTA IMPORTANTE:** La Organización a la cual la Sub-Licencia será emitida debe corresponder siempre a una empresa en Colombia que se hará responsable del producto ante las autoridades nacionales.

Adicional al formato, el responsable del certificado inicialmente emitido deberá aportar los documentos adicionales necesarios para ejecutar las actividades de la Determinación requeridas<sup>13</sup>.


El formato *C&P-F-06-03 Solicitud de Sublicencias* debe ser firmado tanto por el responsable del certificado inicialmente emitido como por el representante de la Organización a la cual la Sub-Licencia será emitida.

- Selección: Recibida la Solicitud firmada, se debe contactar a la Organización a la cual la Sub-Licencia será emitida con el fin de finiquitar los asuntos comerciales y hacer firmar la Oferta Comercial (incluyendo las condiciones del servicio). En otras palabras, al momento de recibir la solicitud de Sub-Licencia se debe iniciar la Etapa mencionada en el numeral 6.1.
- Determinación: Una vez la oferta comercial es firmada por parte del representante de la Organización a la cual la Sub-Licencia será emitida, se deben ejecutar las actividades mencionadas en el numeral 6.2. Las actividades por llevarse a cabo para la emisión de una Sub-Licencia pueden variar dependiendo de la norma. Al igual que una certificación inicial, dichas actividades deben venir claras desde la emisión del Plan de trabajo por parte del LÍDER TÉCNICO. Sin embargo, debe ser claro que la mayoría de las actividades de la Etapa de la Determinación ejecutadas durante la Certificación Inicial, son tenidas en cuenta para la Emisión de Sub-Licencias<sup>14</sup>.
- Revisión: Se ejecuta de acuerdo con el numeral 6.3.
- Decisión de Certificación: se ejecuta de acuerdo con el numeral 6.4. Se debe tener en cuenta que la Sub-Licencia es, al final del día, un certificado. Por lo tanto, debe tener toda la información establecida en el numeral 6.4.4.3, sin embargo, tanto la fecha de emisión como la de vencimiento

<sup>12</sup> Esto es particularmente importante dado que es usual que la Organización a la que la Sub-Licencia le va a ser emitida no utilice la misma denominación de referencias que utiliza el responsable del certificado inicial.

<sup>13</sup> Estos documentos podrán ser manuales, modelos de etiquetado, planos de diseño, y los demás que se establezcan por parte del SUPERVISOR TÉCNICO o JEFE DE CERTIFICACIÓN.

<sup>14</sup> Las actividades de la Determinación para la emisión de Sub-Licencias usualmente incluirán revisión de diseños, revisión de manuales o revisión de modelos de etiquetado. La emisión de Sub-Licencias no implica ensayos de laboratorio ya que éstos fueron llevados a cabo durante la etapa de la Determinación del proceso original que generó el Certificado Inicial.

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	9 de 82

DEBEN coincidir con la fecha de vencimiento del certificado Original. La fecha de emisión de la Sub-Licencia debe quedar al lado de la versión del certificado así:

*“Versión 1  
Sublicencia emitida desde 2018-04-17”*

El certificado Sub-Licencia quedará ligado al certificado inicial u origen (Main License).

Adicionalmente es crucial que el certificado Sub-Licencia mencione la siguiente frase:

*“La vigencia de la presente sublicencia está ligada al certificado origen XXXXXXXX”*

**6.6.2 Vigilancias (seguimientos):** Los certificados emitidos según esquema 3, 4, 5, 6 u otro dispuesto en el Anexo A deben ser objetos de vigilancias. Es también obligación del cliente el asegurar que las vigilancias a su certificado sean ejecutadas. Una Vigilancia se considera ejecutada cuando la conformidad es evidenciada.


Las actividades de vigilancia deben iniciar con el tiempo suficiente para asegurar que la finalización sea antes de lo establecido según el esquema<sup>15</sup>. Las vigilancias deberían seguir las condiciones establecidas en la Oferta Comercial inicial y cumplir con lo requerido desde los numerales 6.1 al 6.4 de este procedimiento. Sin embargo, las siguientes situaciones deben tenerse en cuenta:

- El profesional logístico y/o responsable Comercial enviará un correo electrónico al cliente informando sobre la proximidad de la ejecución del seguimiento, consultándole sobre su intención de continuar con el certificado. Esta actividad deberá hacerse hasta 3 veces en un periodo máximo de 2 semanas. En caso de no recibir respuesta luego de este número de intentos, se deberá proceder con la Suspensión del certificado aplicando el numeral 6.4 (Etapa de Decisión de Certificación y Atestación) y el Procedimiento *C&P-P-05 Mantenimiento, suspensión levantamiento, retiro y cambios de la certificación*.
- En los casos en los que el cliente requiera continuar con el certificado, pero requiera ejecutar cambios a las condiciones de este o de la propuesta comercial Inicial, el PROFESIONAL LOGÍSTICO activará el proceso mediante la aplicación del numeral 6.1 del presente seguimiento (Etapa de Selección).
- Todo certificado de esquemas 3, 4, 5, 6 u otro dispuesto en el Anexo A que no sea objeto de vigilancia debe ser Suspendido y posteriormente Retirado considerando los lineamientos del procedimiento *C&P-P-05 Mantenimiento, suspensión levantamiento, retiro y cambios de la certificación*. (ver 6.6.4 de este procedimiento).

**6.6.3 Cambios a las condiciones de certificación<sup>16</sup>:** En el caso que las condiciones inicialmente pactadas con el cliente requieran ser modificadas (incluso después de que el certificado ha sido emitido) SGS Colombia debe decidir sobre las acciones requeridas para la implementación de dichos cambios en el proceso. Esto puede involucrar actividades adicionales de evaluación, revisión, decisión de certificación o de índole administrativo.

<sup>15</sup> Aunque para esquemas 4, 5, 6 u otro dispuesto en el Anexo A la ejecución de las vigilancias se debe llevar a cabo de manera semestral o anual (según el nivel de riesgo) con respecto a la fecha de emisión inicial, las actividades de la etapa de la Determinación pueden hacer que el proceso se extienda. En cualquier caso, incluso con un proceso de vigilancia en curso, si la fecha máxima de ejecución de la vigilancia se ha superado, se debe proceder con la aplicación el numeral 6.6.4 hasta que la conformidad sea evidenciada.

<sup>16</sup> La causa más común de cambio es la adición de referencias a un certificado emitido o por emitir.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	10 de 82

6.5.3.1 Dentro de la Oferta Comercial emitida para un proceso de certificación inicial o seguimiento (cualquiera que sea la más reciente), se pueden plantear las condiciones generales con las cuales se atenderán los siguientes cambios que se consideran recurrentes y que no requerirán una emisión de un documento comercial adicional:

- Actualización de referencias durante el proceso o posterior a la emisión de un documento de certificación, cuyas acciones requeridas de implementación no impliquen inspecciones o ensayos de laboratorio adicionales.
- Actualización de laboratorio de ensayo (en caso de que el pago del mismo esté a cargo del cliente).
- Actualización de lugar de ejecución de actividades (cuando no implique alteración al valor cotizado inicialmente).
- Actualización de modo de ejecución de actividades (virtual/presencial).<sup>17</sup>
- Actualización de ensayos particulares a ejecutar para una actividad de seguimiento (en caso de que el pago del mismo esté a cargo del cliente).
- Cambios que impliquen eliminación de una actividad y, en consecuencia, una reducción de la tarifa general del servicio.
- Cualquier otro cambio cuya gestión y costo asociado pueda preverse desde una Oferta inicial o seguimiento.


6.5.3.2 A pesar de lo mencionado anteriormente, existirán casos en los que las necesidades de implementación del cambio requerirán de un acuerdo formal adicional. Para ello se aplicará un ANEXO A LA OFERTA COMERCIAL, previa activación del numeral 6.1 (etapa de Selección) por parte del PROFESIONAL LOGÍSTICO o EJECUTIVO DE CUENTA y de ahí en adelante la ejecución de 6.2 (etapa de Determinación), 6.3 (etapa de Revisión) y 6.4 (etapa de Decisión de certificación y Atestación). Esta opción aplicará en las siguientes situaciones:

- Actualización de Razón Social del titular del documento de certificación.
- Cuando se requiera acordar las actividades y el costo aplicable por concepto de Cierres de No Conformidades identificadas.
- Actualización de referencias durante el proceso o posterior a la emisión de un documento de certificación, cuyas acciones requeridas de implementación impliquen actividad adicional de inspección o ensayos.
- Actualización de Razón Social del fabricante. Esto debido a que una auditoria puede ser necesaria y actividades adicionales para implementar el cambio pueden ser requeridas.
- Actualizaciones requeridas por cambio normativo o regulatorio.
- En los casos mencionados en el 6.5.3.1 cuya oferta inicial no contemple las condiciones particulares de implementación del cambio requerido.
- Actualización de modo de ejecución de actividades (virtual/presencial).

Lo anterior implica que todo ANEXO A LA OFERTA COMERCIAL emitido, generará la apertura de una OL.

**6.6.4 Suspensión o retiro de certificados:** La decisión de Suspender o Retirar certificados se toma exclusivamente durante la etapa descrita en el numeral 6.4 (Decisión de Certificación y Atestación) y teniendo en cuenta los lineamientos del procedimiento *C&P-P-05 Mantenimiento, suspensión, levantamiento, retiro y cambios de la certificación*.

<sup>17</sup> Esto siempre y cuando el cambio no implique el aumento del valor cotizado asociado al servicio. El líder técnico establecerá aquellos items relacionados con la logística de transporte y/o alojamiento que ya no aplicarían.

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	11 de 82

En general, son causales de una Suspensión:

- Cuando una No conformidad ha sido identificada, relacionada con ensayos de laboratorio aplicable.
- Cuando el cliente se rehúsa a que el producto sea inspeccionado o el Sistema Auditado y prohíbe el acceso de personal de SGS a sus instalaciones o la toma de muestras para ensayos.
- Cuando una vigilancia (seguimiento) no haya podido ser ejecutada.
- El cliente hace uso indebido o ilegal del Certificado de conformidad y/o sello de certificación de producto.
- Las certificaciones también pueden ser suspendidas cuando el cliente falla en el cumplimiento de los requisitos de la Oferta Comercial, incluyendo el incumplimiento en el pago de los servicios de certificación.
- Por solicitud del Cliente una certificación puede suspenderse, bajo análisis de la justificación por parte del jefe de certificación o Supervisor Técnico.

En general, son causales de un retiro:

- Una suspensión no atendida<sup>18</sup>
- El uso indebido del sello de certificación de producto y no contenido en el documento C&P-F-12-01 "Directrices uso de sello de certificación de producto de SGS"
- El certificado ha expirado.
- El referencial técnico bajo el cual se ha certificado el producto ha expirado, y el certificado pierde validez.
- Si la entidad de vigilancia y control (SIC) lo considera pertinente.
- Por solicitud expresa del cliente.

**6.6.5 Renovaciones a un Certificado (Re-Certificaciones):** Un Certificado de conformidad puede ser objeto de renovación por un ciclo igual al inicialmente otorgado<sup>19</sup>. Esto como consecuencia de una nueva aplicación de los pasos mencionados en el 6.1, 6.2, 6.3 y 6.4. Las actividades de la Renovación (re-certificación) deben planificarse de tal manera que culminen antes de la fecha de caducidad del certificado. Sin embargo, el hecho que el producto, proceso o Servicio ya es conocido y ha cumplido al menos un ciclo de certificación, las etapas de la Evaluación de la Conformidad de éstos numerales deben ser llevadas a cabo considerando lo siguiente:


a. Selección

- La intención de la Renovación de un certificado debe ser manifestada por el cliente antes que el mismo haya vencido<sup>20</sup> y con tiempo suficiente para asegurar que las actividades se completen antes de la expiración.
- El Líder Técnico debe asegurarse que los seguimientos del ciclo anterior del certificado a renovar se hayan cumplido de manera satisfactoria. Es importante verificar si en la solicitud de Renovación se evidencian cambios de fabricantes, normas o Reglamentos aplicables con respecto al Certificado del ciclo actual.

<sup>18</sup> En los casos en los que la Suspensión es consecuencia de una vigilancia no ejecutada, puede ocurrir que las actividades requeridas para el levantamiento de la suspensión (es decir la ejecución de la vigilancia) demoren más de 3 meses. En estos casos se considerará no retirar el certificado hasta tanto este proceso termine.

<sup>19</sup> Esto solo es aplicable a los esquemas que tienen un periodo de vigencia. Ejemplo: Esquema 4, Esquema 5 o Esquema 6. No aplica a esquemas 1B o de evaluación de lote.

<sup>20</sup> Si esta condición no se cumple, el proceso se considerará como nuevo, es decir, como una Certificación Inicial.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	12 de 82

- Las actividades de las renovaciones pueden seguir la dinámica de una vigilancia (seguimiento) en términos de muestreo y ensayos. Esto siempre y cuando se planteen en el Plan de Trabajo la configuración vigilancias (seguimientos) aplicables del nuevo ciclo.
- Para el caso de los Productos del Sector Eléctrico, el Líder Técnico identificará si los ensayos Tipo que sean aplicables para el proceso serán los mismos que los evaluados para el Certificado del ciclo actual o si se requiere información adicional. Esto en concordancia con lo que se menciona en el numeral 6.2.2.3 respecto a los requisitos de Diseño.
- Tanto el Documento Plan de Trabajo, como la Oferta Comercial deben hacer referencia a que el servicio a prestar será una Renovación (re-certificación) y deben indicar el número de Certificado aplicable.

b. Determinación

- Cuando se lleven a cabo Actividades de Auditoría a los fabricantes de productos certificados (esquema 5) dentro de un proceso de Renovación, se debe considerar el formato *C&P-F-06-22 Informe Resumido de Auditoría* en especial los numerales 9, 10 y 11, que tienen que ver con características de mantenimiento de las condiciones de certificación (uso de marca, cambios en las condiciones del producto certificado y revisión de resultados de auditorías anteriores).
- Para productos del sector eléctrico, los ensayos de rutina de que trata el *C&P-F-06-22 Informe Resumido de Auditoría* deben llevarse a cabo en el laboratorio del fabricante.
- La ejecución de los muestreos para las Renovaciones (re-certificaciones) debería poderse llevar a cabo sobre producto tomado de la fábrica o del mercado.
- En ProCert el proyecto debe ser creado como un RENEWAL por parte del Profesional Logístico.

c. Revisión

- Los informes de Análisis de Resultados deben hacer referencia a si el proceso es una Renovación (re-certificación) y el número del certificado correspondiente.

d. Decisión de Certificación y Atestación<sup>21</sup>


- Cuando se completen exitosamente las actividades de Renovación (re-certificación) antes del vencimiento del certificado existente, la fecha de vencimiento del nuevo certificado puede basarse en la fecha de vencimiento del certificado vigente. La fecha de emisión de un nuevo certificado debe ser la fecha de la decisión de la renovación o una posterior.
- Si las actividades de Renovación (re-certificación) no se han completado (incluyendo aquellas relativas a cierres de no conformidades) antes de la fecha de vencimiento del certificado, entonces no se debe aprobar la renovación y no se debe extender la validez del certificado por un nuevo ciclo (de acuerdo con el esquema).
- Si las actividades de Renovación (re-certificación) se completan después de la fecha de vencimiento del certificado (incluyendo aquellas relativas a cierres de no conformidades), el proceso se debe considerar como Certificación Inicial y se emitirá un certificado nuevo con diferente consecutivo y con nueva vigencia contada a partir de la fecha de la decisión de la renovación o una posterior.

## 6.7. DEBERES DE LOS CLIENTES CON PRODUCTO, PROCESO O SERVICIO CERTIFICADO

Los clientes con producto, proceso o servicio certificado por SGS Colombia S.A.S. DEBEN:

- Cumplir siempre con las disposiciones para la certificación, enunciadas en este documento y en la Oferta Comercial.
- comunicar a SGS Colombia S.A.S los cambios que se proponga llevar a cabo en relación con:

<sup>21</sup> Conceptos tomados de la norma ISO/IEC 17021-1:2015.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	13 de 82

- Su situación jurídica, de propiedad, comercial u organizativa;
- Sus productos, procesos o servicios certificados;
- Sus instalaciones y otros recursos cuando sean relevantes;
- Los referentes y documentos normativos especificados en el alcance de la certificación;
- Aspectos que puedan afectar su capacidad para cumplir con los requisitos de la certificación.
- Cualquier otro cambio fundamental que se produjese en las condiciones iniciales en que se concede la certificación.


Nota: Ante una comunicación de cambio, SGS Colombia S.A.S procederá a su revisión y establecerá las actividades de evaluación que correspondan.

- Hacer todos los arreglos necesarios para la realización de la evaluación y las vigilancias incluyendo las disposiciones para el examen de la documentación y el acceso a todas las áreas, registros (incluyendo reportes de auditoría interna), personal para propósitos de evaluación (por ejemplo: ensayo, inspección, evaluación, vigilancia, reevaluación), subcontratistas, investigación y resolución de quejas y participación de observadores (si aplica).
- Hacer declaraciones sobre la certificación coherentes con el alcance de esta.
- Hacer uso adecuado de su certificación de producto de manera que no se desprestige a SGS Colombia S.A.S El uso de la marca de certificación debe realizarse de acuerdo con lo establecido en el documento C&P-F-12-01 Directrices Uso de Sello de Conformidad de Producto SGS. En todo caso, la certificación solamente se puede usar para indicar que los productos están certificados para estar conformes con las normas especificadas.
- Todo proveedor, cuya certificación de sus productos, procesos o servicios haya sido suspendida o retirada, debe discontinuar su uso en todo el material publicitario que contenga referencia a ella y devolver a SGS Colombia S.A.S el certificado de conformidad cuando así se le exija.
- Si el cliente suministra copias de los documentos de certificación a otros, éstos se deben reproducir en su totalidad.
- Pagar los montos establecidos por SGS Colombia S.A.S. mediante la Oferta Comercial, en los plazos acordados.
- Para los esquemas 3, 4, 5, 6 u otro dispuesto en el Anexo A, se debe someter el producto, servicio o proceso a, como mínimo, un seguimiento anual durante la vigencia del certificado emitido, y permitir las actividades mediante las cuales se verificará el debido mantenimiento de las condiciones iniciales de certificación aplicando muestreos, ensayos, auditorías y evaluaciones aplicables. Los costos asociados a estas actividades estarán descritos en las ofertas comerciales emitidas antes de proceder con la certificación inicial. Durante las actividades de Seguimiento se podrán incluir revisiones de documentación y registros, quejas al producto certificado, personal, áreas y subcontratistas que sean pertinentes. Adicionalmente y, de ser requerido, el Organismo de acreditación podrá presenciar dichas actividades cuando lo crea conveniente.
- Utilizar el sello otorgado únicamente en las unidades de producto estipulados en el documento de certificación correspondiente. Adicionalmente se debe abstener de utilizar dicho sello una vez vencido el período para el cual fue otorgado.
- Mantener un registro de todas las quejas que se han hecho conocer al proveedor, en relación con sus productos certificados y tener estos registros a disposición de SGS Colombia S.A.S, cuando se soliciten.
- Emprender la acción apropiada con respecto a tales quejas y a cualquier deficiencia encontrada en productos o servicios que afectan el cumplimiento con los requisitos de la certificación.
- Mantener registros de las acciones tomadas a partir de la queja.

## 6.8. DERECHOS DE LOS CLIENTES CON PRODUCTO, PROCESO O SERVICIO CERTIFICADO

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	14 de 82

Los términos y condiciones, incluyendo deberes y derechos de SGS Colombia S.A.S se encuentran establecidos en el documento “Condiciones Generales de Servicio” que se puede encontrar en la página web <http://www.sgs.co/>. Adicionalmente, los siguientes se consideran DERECHOS de los clientes con producto, proceso o servicio certificado (aplica también para solicitantes del servicio).

- Todo solicitante tiene el derecho de iniciar, finalizar y conocer el resultado del proceso de certificación de sus productos, procesos y servicios, a menos que su trámite no sea legalmente permitido, o que se haya contravenido con alguna de las condiciones aplicables.
- Recibir un trato respetuoso, objetivo e imparcial durante todo el proceso de certificación por parte de todo el personal de SGS Colombia S.A.S.
- A presentar un recurso de apelación para que la decisión relacionada con el resultado de la certificación sea reconsiderada por SGS Colombia S.A.S. En caso de inconformidad en la prestación del servicio, los solicitantes tienen derecho a presentar formalmente una queja, que será solucionada a través de los procedimientos internos establecidos por el SGS Colombia S.A.S.

## 6.9. DEBERES DEL ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN

Son DEBERES de SGS Colombia S.A.S. como Organismo de Certificación:

- Cumplir y mantener las establecidas en este documento.
- Poner a disposición del CONTRATANTE los funcionarios necesarios para la prestación oportuna de los servicios ofrecidos.
- Expedir el Modelo de Sello a utilizar de acuerdo con el producto y norma evaluada, de acuerdo con los lineamientos previstos en las C&P-F-12-01 “Directrices del uso de Sello de Certificación de Producto”.
- Realizar las actividades aplicables de seguimiento anual (ejecución de ensayos, inspecciones, auditorías y evaluaciones aplicables).
- Suspender o retirar el certificado y el derecho a uso del sello al producto evaluado, cuando el proveedor de producto certificado dé un indebido uso o incumpla las condiciones de mantenimiento establecidas en este documento.
- Ser responsable de la gestión de toda la información obtenida o creada durante el desempeño de las actividades de certificación. Con excepción de la información que el cliente pone a disposición de público o cuando existe acuerdos dentro del OC y el cliente, toda otra información se considera información privada y se debe considerar confidencial.
- Suministrar a autoridades o al Organismo Nacional de Acreditación (si así lo requieren) la información relativa a un proceso de certificación. En este caso el cliente deberá ser notificado.

## 6.10. INFORMACIÓN DISPONIBLE AL PÚBLICO

El Organismo de certificación de producto pone a disposición según solicitud, la siguiente información:

- Información sobre los esquemas de certificación, incluyendo los procedimientos de evaluación, las reglas y los procedimientos para otorgar, mantener, ampliar o reducir el alcance de la certificación o para suspender, retirar o denegar la certificación.
- Descripción de los medios mediante los cuales, el organismo de certificación obtiene apoyo financiero e información general.
- Información sobre los procedimientos para el tratamiento de quejas y apelación


Para la validación de certificados, SGS Colombia pone a disposición cuatro medios para validar los certificados como se muestra a continuación:

- Código QR: Cada certificado llevará un código QR único. Este se podrá escanear mediante

Esta es una COPIA NO CONTROLADA

La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	15 de 82

aplicaciones o cámara del teléfono inteligente que permita la lectura de códigos de barras. Posteriormente, se generará un enlace el cual le llevará a un sitio web para que una vez haya ingresado, pueda visualizar información básica del certificado. (medio habilitado desde el segundo semestre del 2019)

2. Página WEB: ingresando al enlace <https://www.sgs.com/en/certified-clients-and-products>, seleccionando la opción “Busque en el directorio de clientes certificados de productos eléctricos de SGS” e ingresando el número del certificado. (Aquí podrá consultar cualquier certificado sin importar que no sea un producto eléctrico.)
3. Comunicándose a la línea telefónica: (+57-601) 6069292.
4. Realizando la solicitud por correo electrónico: [co.servicioalcliente@sgs.com](mailto:co.servicioalcliente@sgs.com), en todo caso SGS Colombia S.A.S suministrará la siguiente información.
  - Número del certificado.
  - Cliente.
  - Producto
  - Reglamentación y/o norma técnica
  - Fecha de emisión
  - Estado del certificado
  - Fecha de vencimiento

Para suministrar la información anterior, el interesado debe proporcionar como mínimo el número del certificado a consultar.

## 6.11. DECLARACIONES

### CONDICIONES NO DISCRIMINATORIAS

Considerando las políticas internas de SGS Colombia S.A.S, se manifiesta que los servicios prestados por nuestra Organización son accesibles a quién los requiera independientemente del tamaño de la Organización, ni de su membresía de cualquier asociación o grupo o del número de certificaciones ya emitidas.

Sin embargo, SGS Colombia S.A.S puede declinar la aceptación de una solicitud o el mantenimiento de un contrato de certificación de un cliente cuando existen razones fundamentales o demostradas, tales como, la participación del cliente en actividades ilegales, un historial de no conformidades repetidas con los requisitos de producto o de certificación, o temas similares relacionados con el cliente

### APOYO FINANCIERO E INFORMACIÓN DE TARIFAS

SGS es una compañía cuyas acciones se cotizan en la bolsa de valores, así que tiene la obligación de divulgar informaciones, para que los inversionistas puedan tomar decisiones justas en tiempos oportunos. SGS proporciona información consistente, precisa, transparente y clara sobre sus negocios y actividades a sus accionistas e inversionistas, al mercado y a la comunidad. Solamente las personas autorizadas tienen el derecho de comunicar información sobre SGS, sus negocios y su desempeño económico a los accionistas, inversionistas, a la prensa y al público en general.


La tarifa del servicio de certificación de producto es evaluada según solicitud del cliente por personal competente de SGS Colombia S.A.S., verificando el alcance de las actividades y teniendo en cuenta los requerimientos que se evalúan para la presentación de una oferta comercial, los cuales son:

- Producto, proceso o servicio a certificar
- Reglamentación o norma técnica por certificar

Esta es una COPIA NO CONTROLADA

La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	16 de 82

- Esquema de certificación
- Familias de productos
- Requisitos del producto
- Sitio en donde se realizarán de las actividades

## QUEJAS Y APELACIONES:

Las quejas y apelaciones podrán informarse a SGS Colombia S.A.S. mediante alguno de los siguientes mecanismos:

- Página Web: <http://www.sgs.co/>

Al ingresar al link de CONTACTE CON NOSOTROS se genera un formulario con datos básicos necesarios que el cliente debe diligenciar.

La información que se registre en esta página será direccionada al correo [co.servicioalcliente@sgs.com](mailto:co.servicioalcliente@sgs.com) el cual es administrado por el área de calidad.

- Correo electrónico: [co.servicioalcliente@sgs.com](mailto:co.servicioalcliente@sgs.com) o al teléfono 6069292.
- Correo postal: Carrera 100 No. 25 C - 11, bodega 3. Bogotá- Colombia.
- De forma personal y llamadas telefónicas.

Si el cliente comunica su insatisfacción por medio telefónico o personal, la persona que tiene el contacto con el cliente es responsable de tomar los datos de contacto del cliente, registrar sus observaciones y envía los datos al correo electrónico [co.servicioalcliente@sgs.com](mailto:co.servicioalcliente@sgs.com), para su gestión.

Cualquier cliente de SGS Colombia S.A.S., podrá apelar una decisión mediante un escrito donde exponga las cuestiones que fundamenten la misma junto con las evidencias para su análisis y resolución. Esta apelación debe ser entregada a SGS máximo dentro de los diez días calendario siguientes a la fecha de la entrega de los resultados al cliente.

## Solución De Quejas

### Respuesta Inicial


Después de recibida la queja se envía una comunicación al notificante de la queja o apelación ratificando el registro de la queja/apelación.

### Respuesta al cliente

Después de registrada la queja se cuenta con un tiempo máximo de 15 días hábiles para dar respuesta al cliente.

## Cierre de Quejas

Las quejas deberán ser cerradas siempre y cuando cuenten con la suficiente evidencia ratificando que se dio una respuesta que satisface la solicitud del quejoso; de igual forma sobre la misma se deberá realizar análisis de causas y planes de acción que así lo ameriten para evitar su repetición de acuerdo con lo establecido en el procedimiento QA-P-04.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	17 de 82

### Quejas contra el Certificado

Cualquier queja relativa a un cliente certificado, o al cual se le hayan realizado ensayos entre otros servicios, SGS deberá comunicar al cliente y solicitar los planes de acción sobre la queja en un plazo no mayor a 5 días hábiles.

Las quejas contra el certificado serán cerradas una vez se cuente con el plan de acción remitido por el cliente y se enviará respuesta a la persona que haya interpuesto la queja.

Las acciones tomadas por nuestro cliente serán revisadas en auditoria o inspección de seguimiento y se documentarán en el informe de auditoría.

### Solución de Apelaciones

Todo proceso de certificación en el cual se solicita por parte del cliente la reconsideración de la decisión que tomó en relación con dicho objeto.

La apelación será resuelta por personal que no haya participado en el proceso de certificación o inspección y que cuente con los conocimientos técnicos respectivos al caso. En la apelación sólo se revisan los puntos o cuestiones planteados por el apelante.

La apelación será resuelta dentro de los veintiún (21) días hábiles siguientes a su presentación ante SGS. Si el comité o grupo de personas que resuelve la apelación considera que es necesario para poder tomar su decisión, que se realice una auditoría específica a la actividad apelada, en estos casos, el plazo para decidir se extenderá hasta tanto se tenga el concepto final.


En todos los casos la decisión será tomada únicamente por personal de SGS Colombia S.A.S. tomando en cuenta las recomendaciones de las partes implicadas. La decisión tomada no deberá dar lugar a acciones discriminatorias contra la persona o empresa que apela. Adicionalmente, a esta decisión no procede nueva apelación, por lo tanto, se finaliza el proceso y se da cierre de esta en el sistema

La respuesta será emitida mediante comunicado oficial al apelante en donde se establecerá las razones bajo las cuales se mantiene la decisión o por el contrario se resuelve a favor del apelante.

Todo el proceso estará supervisado por el Product Manager o su equivalente.

En ningún caso se asignará nadie, incluyendo a los directivos, para investigar alguna apelación, queja o disputa si esa persona mantiene alguna relación que pueda comprometer la imparcialidad de la investigación.

En caso de que como resultado del análisis de las apelaciones, quejas y disputas se establezcan posibles no conformidades se tomarán las acciones correctivas apropiadas según el procedimiento QA-P-04 Acciones correctivas, preventivas, y mejora.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	18 de 82

## 7. REGISTROS

CÓDIGO/NOMBRE	RESPONSABLE	UBICACIÓN	PERIODO
C&P-F-12-01 Directrices del uso de Sello de Certificación de Producto.	Jefe de Certificación	Share Point	Permanente

## 8. CONTROL DE CAMBIOS


**Elaborado por:** Camilo Ramirez

**Cargo:** Coordinador Técnico


CONTROL DE CAMBIOS				
Versión	Fecha	Reviso	Aprobó	Cambio
1	Septiembre 2010	Camilo Ramirez	Comité Operativo	Primera Edición del Documento
26	Junio 2020	Maria Martinez / Superviso técnico	Camilo Ramirez / Jefe de certificación	Identificación del esquema 6 aplicable al Sello Check In Certificado.
27	Agosto 2020	Diego Chiquiza / Líder Técnico	Camilo Ramirez / Jefe de Certificación	Especificación de actividades relativas a las Renovaciones (re-certificaciones). También se hacen ajustes al numeral 6.7.
28	Junio 2021	Maria Camila Martinez / Supervisor técnico	Camilo Ramirez / Jefe de Certificación	En el anexo C se ajustan los tiempos de certificación en bioseguridad, para los procesos de “check in certificado y “Certificado Empresa Biosegura Colombia” teniendo en cuenta la Resolución 777 de 2 de junio de 2021 y se ajusta la redacción de las observaciones de la aplicabilidad del NAC de cada proceso de muestreo para el sector Turismo.
29	Julio 2021	Natalia Parra /Coordinador Técnico	Camilo Ramirez / Jefe de Certificación	Inclusión de condiciones relativas al esquema 3 y 1B para evaluación de productos alimenticios procesados de acuerdo con el Reglamento mencionado en la Resolución 2013 de 2020.
30	Agosto 2021	David Mendez, César Meléndez, Jhon Cediell, Camila Martínez, Natalia Parra / Supervisores Técnicos	Camilo Ramirez / Jefe de certificación	Se actualizan las condiciones de evaluación del esquema 5. Se incluye criterio de fecha de vencimiento del producto alimenticio para el esquema 1b. Se modifica el nombre del sector y la codificación de acuerdo con la nueva estructura definida por casa matriz.
31	Enero 2022	Norma Galeano / Profesional de calidad,	Camilo Ramirez /	Se incluye el pie de página del numeral 6.1.1 que la información de

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	19 de 82

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>				
<b>Versión</b>	<b>Fecha</b>	<b>Reviso</b>	<b>Aprobó</b>	<b>Cambio</b>
		Camilo Ramirez / Jefe de certificación	Jefe de certificación	solicitud de certificación puede ser remitida por el cliente mediante correo electrónico. Se modifica el indicativo para la comunicación por línea telefónica.
32	Marzo 2023	Juan Giraldo, Astrid Jimenez/Supervisores Técnicos, Cesar Melendez/Coordinador Técnico	Camilo Ramirez / Jefe de certificación	Se incluyen condiciones actualizadas relacionadas con los cambios y actualización de esquemas de certificación. Se incluyen condiciones frente a las apelaciones.
33	Abril 2025	Juan Giraldo, Supervisor Técnico, Cesar Melendez/Coordinador Técnico	Camilo Ramirez / Jefe de certificación	Se actualiza sección de definiciones y se incluyen parámetros aplicables a los esquemas del nuevo RETIE/RETILAP.

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	20 de 82

## ANEXO A - ESQUEMAS CERTIFICACIÓN DE PRODUCTOS.

### Generalidades de aplicación de los esquemas de certificación:

**Esquema 1a:** Este esquema se enfoca a la validación de un prototipo de un producto con el fin de determinar su cumplimiento frente a una norma o reglamento técnico, antes de que vaya a ser producido en masa. Si bien es cierto el certificado emitido aplica únicamente para las muestras evaluadas, este esquema es una herramienta que le permite al usuario determinar falencias, mejoras, aspectos diferenciadores del diseño del producto.

**Esquema 1b:** Este esquema aplica para clientes con la necesidad de certificar lotes de un producto de manera puntual. También aplica para los importadores de producto que no son distribuidores directos de un fabricante y que, en consecuencia, no tienen control sobre la producción.

**Esquema 1b RETIE y RETILAP:** Este esquema aplica para clientes con la necesidad de certificar lotes de un producto de manera puntual. También aplica para los importadores de producto que no son distribuidores directos de un fabricante y que, en consecuencia, no tienen control sobre la producción.

**Esquema 3:** Este esquema aplica para aquellos fabricantes o importadores con control directo de la fabricación. Su vigilancia requiere de una revisión periódica de las condiciones en que el producto certificado es fabricado.

**Esquema 4:** Este esquema aplica para aquellos fabricantes o importadores con control directo de la fabricación. El fabricante que aplica a este esquema no cuenta con un Sistema de Gestión implementado que cubra la manufactura de los productos a evaluar. Este esquema no debería ser ofrecido a importadores sin control y contacto directo con el fabricante.

**Esquema 4 RETIE y RETILAP:** Este esquema aplica para aquellos fabricantes o importadores con control directo de la fabricación. El fabricante que aplica a este esquema no cuenta con un Sistema de Gestión implementado que cubra la manufactura de los productos a evaluar. Este esquema obliga a que el fabricante reciba auditorías anuales con el fin de verificar el proceso de producción y parte del Sistema de Gestión de Calidad. Este esquema no debería ser ofrecido a importadores sin control y contacto directo con el fabricante.

**Esquema 5:** Este esquema aplica para aquellos fabricantes o importadores con control directo de la fabricación. El fabricante que aplica a este esquema cuenta con un Sistema de Gestión implementado que cubra la manufactura de los productos a evaluar. Este esquema no debería ser ofrecido a importadores sin control y contacto directo con el fabricante.

**Esquema 5 RETIE y RETILAP:** Este esquema aplica para aquellos fabricantes o importadores con control directo de la fabricación. El fabricante que aplica a este esquema cuenta con un Sistema de Gestión implementado que cubra la manufactura de los productos a evaluar. Este esquema permite la realización de auditorías del sistema de gestión de calidad anuales o la posibilidad de validar documentalmente el sistema de gestión de calidad certificado. Este esquema no debería ser ofrecido a importadores sin control y contacto directo con el fabricante.


**Esquema 6:** Este esquema aplica para evaluación de la conformidad de Procesos y Servicios. La evaluación siempre se lleva a cabo mediante una auditoría en sitio con el fin de determinar el cumplimiento de los requisitos establecidos en la Norma o Reglamento Técnico de referencia.

**Esquema "Verificación de producción total":** Este esquema únicamente aplica para la evaluación de productos contenidos en los reglamentos técnicos salvadoreños RTS 23.01.02:15, RTS 23.01.01:15, RTS


Esta es una COPIA NO CONTROLADA

La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

CONFIDENCIAL

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	21 de 82

23.01.03:15, RTS 97.01.01:15 y RTS 97.02.01:15; en donde la estructura del fabricante del producto incluye procedimientos, procesos y recursos previstos por él para asegurar que dicho producto cumpla con los requisitos de desempeño energético y etiquetado establecidos por cada reglamento. Por tal razón las actividades de SELECCIÓN DETERMINACIÓN, REVISIÓN, DECISIÓN DE CERTIFICACIÓN Y ATESTACIÓN corresponden a las actividades relacionadas en el presente documento.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	22 de 82

**Descripción de las actividades a ser llevadas a cabo de acuerdo con el esquema de certificación y nivel de riesgo identificado:**

**ESQUEMA 1A**

ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
		RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
1A	<b>MUESTREO</b>	El muestreo no aplica. El cliente puede proporcionar directamente las muestras a SGS	El muestreo no aplica. El cliente puede proporcionar directamente las muestras a SGS. Para este nivel de riesgo se deberían inspeccionar y ensayar 2 muestras diferentes	El muestreo no aplica. El cliente puede proporcionar directamente las muestras a SGS. Para este nivel de riesgo se deberían inspeccionar y ensayar 3 muestras diferentes
	<b>INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)</b>	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo
	<b>PRUEBAS DE LABORATORIO</b>	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)
	<b>INFORME</b>	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
	<b>DECISIÓN DE CERTIFICACION</b>	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
	<b>VALIDEZ DEL CERTIFICADO</b>	Solo para las muestras evaluadas	Solo para las muestras evaluadas	Solo para las muestras evaluadas


**Notas importantes de aplicación del esquema:**

En la revisión de la solicitud:


- La clasificación del servicio entre los niveles de riesgo establecidos (Bajo, Medio alto) determinará el número de muestras que se deben evaluar. Es decir que, si se requiere la validación de un prototipo, el cliente deberá aportar tantas unidades como sean necesarias para asegurar la ejecución de inspección y ensayos para el número de muestras requeridas.

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	23 de 82

- El Plan de trabajo generado acorde al procedimiento *C&P-P-17 Revisión de solicitud*, deberá indicar el nivel de riesgo determinado y el número de unidades requeridas por muestra.
- Lo anterior aplica también para cuando el esquema 1A sea requerido para evaluar muestras que vayan a ser presentadas como soporte a licitaciones públicas.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	24 de 82


## ESQUEMA 1B

ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
		RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
1B	<b>CLASIFICACION DE LOS PRODUCTOS EN FAMILIAS</b>	Criterio 1: Según el fabricante Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto	Criterio 1: Según el fabricante Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto Criterio 3: Criterios técnicos relacionados con el producto	Criterio 1: Según el fabricante Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto Criterio 3: Criterios técnicos relacionados con el producto Criterio 4: Criterios técnicos relacionados con el producto
	<b>MUESTREO</b>	Inspección normal, NTC/ISO 2859-1, nivel S1 o inspección reducida, NTC/ISO 3951-1, nivel S1	Inspección normal, NTC/ISO 2859-1, nivel S1 o inspección reducida, NTC/ISO 3951-1, nivel S1	Inspección normal, NTC/ISO 2859-1, nivel S1 o inspección reducida, NTC/ISO 3951-1, nivel S1
	<b>INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)</b>	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo
	<b>PRUEBAS DE LABORATORIO</b>	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)
	<b>INFORME</b>	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
	<b>DECISION DE CERTIFICACION</b>	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
	<b>AUTORIZACION PARA EL USO DE LA MARCA SGS</b>	SI	NO	NO
	<b>VALIDEZ DEL CERTIFICADO</b>	Para el lote evaluado	Para el lote evaluado	Para el lote evaluado

### Notas importantes de aplicación del esquema:

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	25 de 82

En la revisión de la solicitud:

- Un lote homogéneo no es lo mismo que un pedido. Un pedido está amparado por una factura y puede contener más de un lote homogéneo. Es así como puede ocurrir que en una misma solicitud exista la necesidad de evaluar varios lotes homogéneos por separado.
- Los criterios de clasificación del riesgo se encuentran tipificados en el procedimiento C&P-P-20 Perfiles de riesgo.
- La clasificación por familias en el esquema 1b tiene por objetivo el establecimiento de la homogeneidad del lote. A mayor nivel de riesgo, mayor número de familias identificadas y mayor nivel de homogeneidad del lote. Los criterios iniciales de clasificación por familias por producto se encuentran en el ANEXO F de este procedimiento<sup>22</sup>.

Si bien es cierto las actividades del esquema 1b entre diferentes niveles de riesgo no sufren cambios, a mayor riesgo, al existir mayor cantidad de lotes homogéneos (familias), se evalúa mayor cantidad de muestras

- En los casos en los que una solicitud corresponda a la de un pedido con varios lotes homogéneos (familias), el formato de Plan de Trabajo generado especificará las cantidades de cada uno de ellos. El muestreo se ejecutará tomando como base las cantidades parciales y no el total del pedido.
- En los casos en los que la solicitud incluya 1 lote homogéneo de una sola referencia, existirá la posibilidad de no proceder con muestreo estadístico y tomar 1 muestra para el riesgo bajo, 2 muestras para el riesgo medio y 3 muestras para el riesgo alto. El criterio de aceptación en estos casos siempre será la de no existencia de muestras por fuera de especificación.
- Para la evaluación de la conformidad de la Resolución 2013 de 2020, la clasificación por familias deberá asociarse a los requisitos del reglamento. Por lo que el criterio 1 de clasificación por familias será la PLANTA PRODUCTORA y el criterio 2: EL TIPO DE PRODUCTO Y SU FORMULACIÓN. Por este motivo no aplicará un establecimiento de actividades según el riesgo.

En la Determinación


- Con el objetivo de evidenciar las condiciones de homogeneidad (familias) establecidas desde el plan de trabajo, el inspector deberá asegurar la recolección de la siguiente evidencia al momento de la ejecución del muestreo/inspección visual (esto sin perjuicio de la evidencia solicitada en la norma o reglamento de referencia):
  - Registro fotográfico del rotulado de cada una de las muestras seleccionadas, en donde se evidencie el nombre del fabricante. Este debe coincidir entre todas las muestras de un mismo lote homogéneo/familia. En caso de que el rotulado no lo tenga, copia de facturas u órdenes de producción en donde se pueda relacionar las referencias seleccionadas con el fabricante aplicable.
  - Registro fotográfico del rotulado de todas las muestras seleccionadas de una familia determinada en donde se identifique claramente el número de la referencia. Ésta debe coincidir con aquellas establecidas en el plan de trabajo/oferta comercial correspondiente.

<sup>22</sup> Importante: Los criterios básicos se encuentran relacionados en el ANEXO F, sin embargo, el Líder Técnico tiene la potestad de considerar criterios adicionales dependiendo del nivel del riesgo en el que el proceso quede clasificado.


Esta es una COPIA NO CONTROLADA

La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS		Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	26 de 82

- Registro fotográfico del rotulado de todas las muestras seleccionadas de una familia determinada en dónde se identifique el número de lote o fecha de producción.


	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	27 de 82

**Criterio para definir la muestra para el reglamento técnico ecuatoriano RTE INEN 011 (1R) “NEUMATICOS”**

Para el tamaño de la muestra se deben tener en cuenta las consideraciones establecidas en las siguientes normas:


**NTE INEN 2099 (Tipo II y Tipo III):** Para ensayos de acuerdo con lo establecido en el anexo F. Para inspección visual muestreo doble para inspección normal, nivel de inspección general II y AQL 2,5% de la ISO 2859-1, si el lote es inferior a 16 unidades se tomarán 3 neumáticos.

**NTE INEN 2100 (Tipo I y Tipo IV):** Para inspección visual muestreo doble para inspección normal, nivel de inspección general II y AQL 2,5% de la ISO 2859-1, si el lote es inferior a 16 unidades se tomarán 3 neumáticos

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	28 de 82

## ESQUEMA 1B RETIE y RETILAP

ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO
1B RETIE 1B RETILAP	Muestras tomadas por el organismo de certificación únicamente del lote a certificar. La determinación del tamaño y el muestreo deberá realizarse conforme a lo establecido en la norma ISO 2859-1 o NTC-ISO 2859-1 y de acuerdo con la totalidad de productos que conforman el lote.	<p>Para todas las solicitudes asociadas a este esquema el muestreo (unidades tomadas por el organismo de certificación de producto SGS) se debe ejecutar por tamaños de lote de productos, distribuidos por familias teniendo en cuenta los siguientes criterios:</p> <p><b>Criterio 1:</b> Según el fabricante</p> <p><b>Criterio 2:</b> Lote homogéneo, mismo lote y proceso de producción.</p> <p><b>Criterio 3:</b> Criterios técnicos relacionados con el producto (artículos del RETIE y artículos del RETILAP)</p> <p>Para cada tamaño del lote se seleccionarán muestras considerando el siguiente plan de muestreo según la norma ISO 2859-1:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Inspección:</b> Normal.</li> <li>• <b>Nivel:</b> Especial S-1.</li> <li>• <b>NAC:</b> Ac:0, Re:1.</li> </ul>
	Ejecución de inspección por atributos de acuerdo con los requisitos aplicables al tipo de producto.	Las muestras serán tomadas por el organismo de certificación de producto. Esta actividad será realizada por un inspector de SGS sobre las unidades tomadas durante la actividad de muestreo. Se aplica el requisito de inspección de cada artículo del RETIE y del RETILAP (ver listas de evaluación)
	Realización de ensayos/pruebas, de acuerdo con los requisitos aplicables al tipo de producto y los métodos establecidos en el Reglamento.	<p>Los ensayos de laboratorio se ejecutarán sobre las muestras tomadas por el organismo de certificación SGS.</p> <p>Se deben seleccionar laboratorios según la siguiente secuencia:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Laboratorio acreditado en Colombia o Exterior que hagan parte de acuerdos multilaterales de ONAC</li> <li>2. Laboratorio evaluado</li> </ol> <p><b>Nota:</b> No aplica aceptación de reportes de ensayos ejecutados previamente.</p>
	Revisión de toda la información y evaluación de la conformidad de los resultados del proceso.  Elaboración de informe de	Etapa de REVISIÓN que debe realizar un evaluador de SGS sobre los resultados obtenidos durante de la etapa de DETERMINACIÓN, que se describen previamente, comparando los resultados con la información técnica y los requisitos del reglamento

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	29 de 82

ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO
	<b>evaluación de la conformidad.</b>	aplicable RETIE o RETILAP (ver listas de evaluación).
	<b>Decisión sobre otorgamiento de la certificación.</b>	Actividad denominada panel de evaluación que corresponde a la etapa de DECISIÓN. Está a cargo del supervisor técnico o jefe de certificación de SGS Colombia, usando PROCERT y complementando la comunicación, cuando aplique, por correo electrónico.
	<b>Comunicación de la decisión y notificación a partes interesadas.</b>	El personal OPERATIVO encargado del proceso notificará de manera formal al cliente los resultados. Además, anexará los documentos adicionales que sustentan la decisión.
	<b>Registro de la información en bases de datos reglamentarias.</b>	Actividad a ser ejecutada por personal OPERATIVO de SGS una vez se evidencien los resultados satisfactorios o conformes de la evaluación de la conformidad en sus etapas de SELECCIÓN, DETERMINACIÓN, REVISIÓN y DECISIÓN descritas previamente. Esto contempla el cargue de los certificados a SICERCO.
	<b>Validez del certificado</b>	Para el lote evaluado

#### Notas importantes de aplicación del esquema:

En la revisión de la solicitud:


- Un lote homogéneo no es lo mismo que un pedido. Un pedido está amparado por una factura y puede contener más de un lote homogéneo. Es así como puede ocurrir que en una misma solicitud exista la necesidad de evaluar varios lotes homogéneos por separado.
- La clasificación por familias en el esquema 1B RETIE o por categoría/familia del esquema 1B RETILAP tiene por objetivo el establecimiento de la homogeneidad del lote. Los criterios iniciales de clasificación por familias/categoría por producto se encuentran en la base de datos del [C&P-F-08-134 Formato de solicitud de evaluación de la conformidad - \(RETIE - RETILAP\)](#) y [C&P-F-08-135 Formato proceso de evaluación de la conformidad para RETIE y RETILAP - \(S\\_PDT y E\)](#), Libro 4, artículo 4.2.2. y de acuerdo con las categorías de producto descritas en el libro 2 tabla 2. A. Y, el criterio de categoría/familias descrito en el Libro 2 del RETILAP.
- En los casos en los que una solicitud corresponda a la de un pedido con varios lotes homogéneos (familias), el formato de Plan de Trabajo generado especificará las cantidades de cada uno de ellos. El muestreo se ejecutará tomando como base las cantidades parciales y no el total del pedido.

En la Determinación

- Con el objetivo de evidenciar las condiciones de homogeneidad (familias) establecidas desde el plan de trabajo, el inspector deberá asegurar la recolección de la siguiente evidencia al momento de la

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point


**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	30 de 82

ejecución del muestreo/inspección visual (esto sin perjuicio de la evidencia solicitada en la norma o reglamento de referencia):

- Registro fotográfico del rotulado de cada una de las muestras seleccionadas, en donde se evidencie el nombre del fabricante. Este debe coincidir entre todas las muestras de un mismo lote homogéneo/familia. En caso de que el rotulado no lo tenga, copia de facturas u órdenes de producción en donde se pueda relacionar las referencias seleccionadas con el fabricante aplicable.
- Registro fotográfico del rotulado de todas las muestras seleccionadas de una familia determinada en donde se identifique claramente el número de la referencia. Ésta debe coincidir con aquellas establecidas en el plan de trabajo/oferta comercial correspondiente.

Registro fotográfico del rotulado de todas las muestras seleccionadas de una familia determinada en dónde se identifique el número de lote o fecha de producción


	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	31 de 82

### ESQUEMA 3


SGS COLOMBIA - 17065 ESQUEMAS DE CERTIFICACION			
CERTIFICACION INICIAL	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
	3	CLASIFICACION DE LOS PRODUCTOS POR FAMILIAS	De acuerdo con ANEXO F de este Procedimiento
		MUESTREO	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo. Inspección normal, NTC/ISO 2859-1, nivel S3 (sobre el número de referencias x familia).
		INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)	Ejecutada sobre la totalidad de las muestras seleccionadas durante la actividad de muestreo.
		PRUEBAS DE LABORATORIO	Las pruebas deben ser ejecutadas a una muestra por familia.  Los ensayos deben ser llevados a cabo en laboratorios acreditados.  Nota: Para el reglamento técnico de llantas (Resolución 20223040044455 de 2022) y el reglamento técnico de llantas neumáticas de motocicleta (Resolución 20223040065305 de 2022) los ensayos podrán ser llevados a cabo en laboratorios acreditados o laboratorios evaluados.
		INSPECCIÓN EN FABRICA (Evaluación de la producción)	Se puede requerir de la evaluación del proceso productivo para la certificación inicial. Ésta debe llevarse a cabo de acuerdo con el formato C&P-F-06-26.  Ver ANEXO F de este procedimiento
		INFORME	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		DECISIÓN DE CERTIFICACION	Realizado por el Supervisor Técnico o Coordinador Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		AUTORIZACION PARA EL USO DE LA MARCA SGS	SI

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point


**CONFIDENCIAL**

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	<a href="#">Abril 2025</a>
		Página:	32 de 82

		VALIDEZ DEL CERTIFICADO	5 años
		FRECUENCIA DEL SEGUIMIENTO	Anual

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	33 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
SEGUIMIENTO	3	<b>MUESTREO</b>	1 muestra de alguna de las referencias que componen la familia
		<b>INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)</b>	<p>Si la planta a evaluar involucra más de una familia de productos, se ejecutarán la inspección de rotulado a una muestra del 50% de las familias durante el seguimiento No. 1. El 50% restante será ensayado durante el seguimiento No. 2. Completando así 2 ejecuciones de inspección a cada familia durante el ciclo de 3 años</p> <p>Nota: En un seguimiento determinado, las familias que se inspeccionan y las familias que se ensayan deben abarcar el 100% del total de las familias certificadas de la fábrica.</p>
		<b>PRUEBAS DE LABORATORIO</b>	<p>Las pruebas deben ser ejecutadas a una muestra por familia.</p> <p>Si la planta a evaluar involucra más de una familia de productos, se ejecutarán los ensayos a una muestra del 50% de las familias durante el seguimiento No. 1. El 50% restante será ensayado durante el seguimiento No. 2. Completando así 2 ejecuciones de ensayo a cada familia durante el ciclo de 3 años</p> <p>Nota: En un seguimiento determinado, las familias que se inspeccionan y las familias que se ensayan deben abarcar el 100% del total de las familias certificadas de la fábrica.</p>
		<b>INSPECCIÓN EN FABRICA (Evaluación de la producción)</b>	<p>Se requiere de la evaluación del proceso productivo. Ésta debe llevarse a cabo de acuerdo con el formato C&amp;P-F-06-26.</p>
		<b>INFORME</b>	Ver ANEXO F de este procedimiento Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		<b>DECISION DE CERTIFICACION</b>	Realizado por el Supervisor Técnico o Coordinador Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		<b>Documento por entregar</b>	Se actualiza la información del código QR

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	34 de 82


	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
ADICION DE NUEVAS REFERENCIAS	3	ADICION DE REFERENCIAS SIN INSPECCION	<p>La adición de referencias se ejecuta mediante la revisión de la formulación y el modelo de etiquetado del producto a incluir. Esto puede llevarse a cabo de manera documental. Solo se procede con la adición si la referencia a incluir corresponde al mismo producto en diferente presentación, o lo que es lo mismo, producto de la misma familia inicialmente certificada.</p> <p>NOTA: Para el reglamento técnico de llantas (Resolución 20223040044455 de 2022) y para el reglamento técnico de llantas neumáticas de motocicleta (Resolución 20223040065305 de 2022), para la adición de referencias aplica si el producto es de la misma familia inicialmente certificada, adicionalmente se podrá solicitar ficha técnica de los productos o carta del fabricante solicitando confirmación de origen del producto</p>
	3	ADICIÓN DE REFERENCIAS CON INSPECCION (APLICABLE PARA EL REGLAMENTO TÉCNICO DE LLANTAS (RESOLUCIÓN 20223040044455 DE 2022) Y EL REGLAMENTO TÉCNICO DE LLANTAS NEUMÁTICAS DE MOTOCICLETA (RESOLUCIÓN 20223040065305))	<p>La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica si el producto es de la misma familia inicialmente certificada, PERO CON UNA INSPECCION EXTRA, si la cantidad final de referencias (incluido el inicial y las nuevas) cambia la letra inicial del nivel S-3 de la NTC/ISO 2859-1 adicionalmente se podrá solicitar ficha técnica de los productos o carta del fabricante solicitando confirmación de origen del producto</p>

### Determinación

- Para Alimentos Procesados Priorizados (Resolución 2013 de 2020): La validación de los certificados ISO 22000: 2018, BRC V9, IFS FOOD V 6.1 o FSSC 22000 V5 en las actividades de Certificación inicial, podrán basarse en éstas o las versiones más recientes de los estándares mencionados.
- Para Gasodomésticos (Resolución 0899 de 2021): La Inspección en la fábrica para certificación inicial no aplica (según criterios establecidos en el artículo 8 del Reglamento). Dicha Evaluación se ejecuta en la actividad de seguimiento.
- Para Gasodomésticos (Resolución 0899 de 2021): La inspección visual y ensayos de laboratorio deberá llevarse a cabo a una muestra por familia en todas las vigilancias.
- Para llantas neumáticas (Resolución 20223040044455 de 2022) y llantas neumáticas de motocicleta

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	35 de 82

(Resolución 20223040065305 de 2022): La inspección visual y ensayos deberá llevarse a cabo a una muestra por familia en todas las vigilancias, ejecutando el 50% de los ensayos durante el seguimiento No. 1 y el 50% restante de los ensayos durante el seguimiento No. 2 completando así 2 ejecuciones de ensayo durante todo el ciclo de 3 años.


- Para Gasodomésticos la validez del certificado no excederá los 2 años.
- Para llantas neumáticas (Resolución 20223040044455 de 2022) y llantas neumáticas de motocicletas (Resolución 20223040065305 de 2022) la validez del certificado no excederá los 3 años.

#### Atestación

- Cuando el fabricante del producto certificado no se encuentre en el país, se podrá hacer uso del mecanismo Sub-Licencia (mencionado en el numeral 6.5.1 de este procedimiento) para que pueda autorizar a uno o varios importadores a utilizar los resultados de su evaluación.

En las Renovaciones:

- Las Renovaciones (re-certificaciones) deben llevarse a cabo según las consideraciones del numeral 6.5.5 de este procedimiento.


	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	36 de 82

**ESQUEMA 4:**


<b>SGS COLOMBIA - 17065 ESQUEMAS DE CERTIFICACION</b>					
	<b>ISO IEC 17067 ESQUEMAS</b>	<b>ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA</b>	<b>MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO</b>		
			<b>RIESGO BAJO</b>	<b>RIESGO MEDIO</b>	<b>RIESGO ALTO</b>
<b>CERTIFICACION INICIAL</b>	4	<b>CLASIFICACION DE LOS PRODUCTOS EN FAMILIAS</b>	Criterio 1: Según el fabricante Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto	Criterio 1: Según el fabricante Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto Criterio 3: Criterios técnicos relacionados con el producto	Criterio 1: Según el fabricante Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto Criterio 3: Criterios técnicos relacionados con el producto Criterio 4: Criterios técnicos relacionados con el producto
		<b>MUESTREO</b>	1 muestra por familia. Cada muestra compuesta por todas las unidades necesarias para realizar inspección/pruebas	1 muestra por familia. Cada muestra compuesta por todas las unidades necesarias para realizar inspección/pruebas	1 muestra por familia. Cada muestra compuesta por todas las unidades necesarias para realizar inspección/pruebas
		<b>INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)</b>	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo. Inspección normal, NTC/ISO 2859-1, nivel S3 o Inspección normal, NTC/ISO 3951-1, nivel S3 (sobre el número de referencias x familia)	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo. Inspección normal, NTC/ISO 2859-1, nivel S3 o Inspección normal, NTC/ISO 3951-1, nivel S3 (sobre el número de referencias x familia)	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo. Inspección normal, NTC/ISO 2859-1, nivel S3 o Inspección normal, NTC/ISO 3951-1, nivel S3 (sobre el número de referencias x familia)
		<b>PRUEBAS DE LABORATORIO</b>	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad)
		<b>INSPECCION EN FABRICA</b>	Se requiere Evaluación del Proceso Productivo para la certificación inicial	Se requiere Evaluación del Proceso Productivo para la certificación inicial	Se requiere Evaluación del Proceso Productivo para la certificación inicial

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	37 de 82


		<b>INFORME</b>	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		<b>DECISION DE CERTIFICACION</b>	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		<b>AUTORIZACION PARA EL USO DE LA MARCA SGS</b>	SI	SI	SI
		<b>VALIDEZ DEL CERTIFICADO</b>	3 años	2 años	1 año
		<b>FRECUENCIA DEL SEGUIMIENTO</b>	Anualmente	Anualmente	Al final de los primeros 6 meses de la certificación

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	38 de 82


	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
			RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
SEGUIMIENTO	4	<b>MUESTREO</b>	1 muestra por familia. Cada muestra compuesta por todas las unidades necesarias para realizar inspección/pruebas. La muestra puede tomarse en las instalaciones del fabricante o almacén del cliente	1 muestra por familia. Cada muestra compuesta por todas las unidades necesarias para realizar inspección/pruebas. La muestra debería tomarse en el mercado	1 muestra por familia. Cada muestra compuesta por todas las unidades necesarias para realizar inspección/pruebas. La muestra debería tomarse en el mercado
		<b>INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)</b>	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo
		<b>PRUEBAS DE LABORATORIO</b>	Un conjunto de pruebas debe ser realizadas durante el seguimiento. En este caso tenemos que dos seguimientos: uno al final del primer año de certificación y el otro al final del segundo año de certificación. Entonces, los ensayos de laboratorio requeridos pueden ser divididos en dos partes la primera parte es ensayada en el primer seguimiento y la segunda parte es ensayada en el segundo seguimiento.  Lo anterior no aplica si las pruebas de rutina están definidas en la regulación/norma, en	Se debe realizar un conjunto completo de pruebas durante los seguimientos. En este caso, tenemos un seguimiento y, por lo tanto, las condiciones de prueba son las mismas que la certificación inicial	Se debe realizar un conjunto completo de pruebas durante los seguimientos. En este caso, tenemos un seguimiento y, por lo tanto, las condiciones de prueba son las mismas que la certificación inicial

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	39 de 82

			este caso durante los seguimientos solo se realizarán las pruebas de rutina		
		<b>INSPECCION EN FABRICA</b>	Se requiere Evaluación del Proceso Productivo para la certificación inicial	Se requiere Evaluación del Proceso Productivo para la certificación inicial	Se requiere Evaluación del Proceso Productivo para la certificación inicial
		<b>Realizado por un revisor (evaluador) de SGS</b>	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		<b>Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS</b>	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		<b>Documento por entregar</b>	La carta de seguimiento se emite informando que el certificado inicial sigue siendo válido (en caso de demostrar conformidad)	La carta de seguimiento se emite informando que el certificado inicial sigue siendo válido (en caso de demostrar conformidad)	La carta de seguimiento se emite informando que el certificado inicial sigue siendo válido (en caso de demostrar conformidad)

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	40 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
			RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
ADICION DE NUEVAS REFERENCIAS	4	ADICION DE REFERENCIAS SIN INSPECCION	La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica si la cantidad final de referencias (incluido el inicial y las nuevas) no cambia la letra inicial del nivel S-3 de la norma NTC/ISO 3951-1 o NTC/ISO 2859-1	La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica si la cantidad final de referencias (incluido el inicial y las nuevas) no cambia la letra inicial del nivel S-3 de la norma NTC/ISO 3951-1 o NTC/ISO 2859-1	La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica si la cantidad final de referencias (incluido el inicial y las nuevas) no cambia la carta inicial del nivel S-3 de la norma NTC/ISO 3951-1 o NTC/ISO 2859-1
		ADICION DE REFERENCIAS CON INSPECCION/ PRUEBAS DE LABORATORIO	La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica, PERO CON UNA INSPECCION EXTRA, si la cantidad final de referencias (incluido el inicial y las nuevas) cambia la letra inicial del nivel S-3 de la NTC/ISO 3951-1 o NTC/ISO 2859-1	La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica, PERO CON UNA INSPECCION EXTRA, si la cantidad final de referencias (incluido el inicial y las nuevas) cambia la letra inicial del nivel S-3 de la NTC/ISO 3951-1 o NTC/ISO 2859-1	La adición de nuevas referencias al alcance aplica, PERO CON UNA INSPECCION EXTRA Y PRUEBAS DE LABORATORIO, si al final la cantidad de referencias (incluida la inicial y las nuevas) cambia en la letra inicial del nivel-3 de la NTC/ISO 3951-1 o NTC/ISO 2859-1


**Notas importantes de aplicación del esquema:**

En la revisión de la solicitud:

- Debe ser particularmente importante la revisión de si el solicitante del servicio es o no un Fabricante o si es un Importador con control directo en la fabricación.
- Para solicitudes de certificación de eficiencia energética para países de Centroamérica incluidos los miembros del RTCA, Ecuador y Perú (DS-009-2017-EM), el líder técnico debe aclarar en el PLAN DE TRABAJO si las actividades de certificación inicial contemplan etapa de muestreo y ensayos de laboratorio. Teniendo en cuenta que el reglamento de los países Centroamérica incluidos los miembros del RTCA, Ecuador y Perú (DS-009-2017-EM), no contempla dentro del esquema de certificación la obligatoriedad de que el OCP realice las actividades de muestreo y ensayos de laboratorio, se debe contemplar para riesgo bajo y medio la opción de aceptar resultados de

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	41 de 82

conformidad generados antes de la solicitud o suministrados por el cliente (esto según lo permitido por la norma ISO/IEC 17065 y según artículo 5.2.3. del informe ISO/IEC TR 17026 del 2015). Par aceptar los resultados se debe cumplir los siguientes criterios.

- El reporte de ensayo generado antes de la solicitud o suministrado por el cliente debe haber sido emitido por un laboratorio acreditado bajo la norma ISO/IEC 17025.
- Dentro del alcance de acreditación el laboratorio debe tener el método de ensayo requerido por el reglamento aplicable a países de Centroamérica incluido los RTCA, Ecuador y del Perú (DS-009-2017-EM) para cada tipo de producto según anexo del mismo reglamento.
- El modelo bajo evaluación de la conformidad debe estar identificado y probado en el reporte de ensayos. Si el modelo evaluado en los reportes de ensayo fue el modelo del fabricante, se debe enviar por parte del solicitante (importador) una carta firmada y sellada por el fabricante donde se indique el listado de componentes del modelo ensayado del fabricante y el modelo equivalente del solicitante (importador). En dicho caso, adjuntar registro fotográfico si es posible.
- Si el reporte de ensayos cumple con los puntos anteriores se debe asegurar que los ensayos no tengan fecha de ejecución superior a 12 meses contados a partir de la fecha de solicitud de certificación a SGS.

Esto aplicará tanto para CERTIFICACIÓN INICIAL como para actividades de VIGILANCIA

En la Determinación (CERTIFICACIÓN INICIAL):

- Independiente del nivel de riesgo del servicio, el esquema 4 exige que en la Certificación inicial se lleve a cabo la Evaluación del Proceso Productivo de acuerdo con el formato *C&P-F-06-26 Lista de Chequeo Procesos Productivos*. Únicamente se omite la Evaluación del Proceso Productivo cuando el fabricante del producto cuente con Sistema de Gestión de Calidad certificado (ISO 9001) y el riesgo del servicio es bajo o medio. La veracidad de la información de diseño recibida por parte del cliente deberá ser comprobada como parte de esta visita a la planta.
- RETIQ (Reglamento Técnico de Etiquetado de Eficiencia Energética): De acuerdo con el numeral 18.2 de la Resolución 40298 de 2018, Para el esquema 4 (independientemente del nivel de riesgo en que se catalogue el servicio) se podrá evaluar el Proceso de Producción mediante una evaluación en sitio (Inspección en Fábrica) aplicando toda la lista de chequeo que menciona el formato *C&P-F-06-26 Lista de Chequeo Procesos Productivos* o mediante una validación documental de la Producción para la que se solicitarán soportes relativos a:
  - Suministro de Materias Primas o componentes críticos (Numeral 2 del C&P-F-06-26).
  - Configuración y Organización de la Línea de Producción (Numeral 1 del C&P-F-06-26).
  - Registros de Producción y Registros de Inspecciones de conformidad en la Línea de Producción (Numeral 3 del C&P-F-06-26).


Lo anterior deberá ser evaluado y registrado en un informe con formato C&P-F-06-26 por parte de un auditor autorizado. La documentación anteriormente requerida deberá ser especificada en desde el Plan de Trabajo<sup>23</sup>.

<sup>23</sup> Esta revisión no aplica para RETIE/RETILAP. Si la documentación viene enmarcada dentro de un reporte en donde cada tipo de soporte esté relacionado, podrá considerarse el no diligenciamiento del C&P-F-06-22 adicional.


Esta es una COPIA NO CONTROLADA

La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**


	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	42 de 82

**Nota:** Las Renovaciones (re-certificaciones) deben llevarse a cabo según las consideraciones del numeral 6.5.5 de este procedimiento.


	CONNECTIVITY AND PRODUCTS		Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	43 de 82

#### ESQUEMA 4 RETIE y RETILAP:


	ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
CERTIFICACION INICIAL	4 RETIE 4 RETILAP		<p>Muestras tomadas por el organismo de certificación como sigue:</p> <p>Para productos de fabricación nacional, donde el cliente es el mismo fabricante, la muestra debe ser tomada de la fábrica y/o del mercado, o de ambos.</p> <p>Para productos fabricados en el extranjero, donde el cliente es el importador nacional, o cuando el fabricante también actúa como importador para Colombia, la muestra debe ser tomada de la fábrica y/o de la bodega del importador o comercializador y/o del mercado</p>	<p>El muestreo (unidades tomadas por el organismo de certificación de producto SGS) se debe ejecutar por familias teniendo en cuenta los siguientes criterios:</p> <p><b>Criterio 1:</b> Según el fabricante</p> <p><b>Criterio 2:</b> Criterios técnicos relacionados con el producto (artículos del RETIE y artículos del RETILAP).</p> <p>Se deben tomar las unidades mínimas por familia que se requieran por el laboratorio para ejecutar los ensayos/inspección visual.</p>
			<p>Ejecución de inspección por atributos y ensayos/pruebas sobre las muestras seleccionadas; de acuerdo con los requisitos aplicables al tipo de producto.</p> <p><u>Nota:</u> Los ensayos establecidos como requisito de producto y que en las normas técnicas son denominados tipo no destructivo se deberán realizar solo una vez dentro del ciclo de certificación. Los demás ensayos requeridos para un producto en particular deberán realizarse durante el ciclo de certificación. En todo caso, en el otorgamiento del certificado se deberán realizar todos los ensayos aplicables al producto a certificar</p>	<p>Las muestras serán tomadas por el organismo de certificación. Esta actividad será realizada por un inspector de SGS sobre las unidades tomadas durante la actividad de muestreo. Se aplica el requisito de inspección de cada artículo del RETIE y del RETILAP (ver listas de evaluación).</p> <p>Las muestras por familia (RETIE), por categoría/familia (RETIAP) estará compuesta por todas las unidades necesarias para realizar pruebas.</p> <p>Se deben seleccionar laboratorios según la siguiente secuencia:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Laboratorio acreditado en Colombia o Exterior que hagan parte de acuerdos multilaterales de ONAC.</li> <li>2. Laboratorio evaluado.</li> </ol> <p>Se deberán contar con evidencias de los ensayos (reportes de laboratorio) de todos los requisitos del producto evaluados mediante ensayos.</p>

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	44 de 82


ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		<p>Aceptación de información previamente evaluada</p>	<p>Se podrán aceptar reportes de ensayos tipo destructivos con las siguientes condiciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ser ejecutados bajo la última versión de la norma de ensayos aplicable (<b>ver notas importantes de aplicación del esquema</b>).</li> <li>2. Ser ejecutados en laboratorios acreditados que sean miembros signatarios de acuerdos multilaterales con ONAC (reporte con sello de acreditación).</li> <li>3. Se ejecutados sobre una muestra representativa de la familia a evaluar.</li> <li>4. La norma de ensayo o método usado para el reporte esté dentro del alcance de acreditación del laboratorio que emite el reporte.</li> <li>5. El fabricante debe enviar una comunicación oficial en la que explique si las condiciones de fabricación y materiales se han mantenido desde la ejecución de los ensayos tipo destructivos o si se han realizado cambios en el proceso productivo.</li> </ol> <p>En caso de no cumplir con los requisitos de aceptación de reportes tipo destructivos. Se deben proporcionar reportes que sí cumplan o se deben ejecutar los ensayos dentro del proceso de certificación que se esté ofertando.</p> <p>Se podrán aceptar ensayos tipo no destructivos y los demás ensayos requeridos para un producto en particular, teniendo en cuenta las siguientes condiciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fecha no mayor a 10 meses (contados desde la recepción de la solicitud) y ejecutados bajo la última versión de la norma de producto (<b>ver notas importantes de aplicación del esquema</b>)</li> <li>2. En caso contrario se deberán ejecutar los ensayos requeridos según el criterio de selección de laboratorio indicado en</li> </ol>

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	45 de 82


ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
			la presente tabla.
		Evaluación inicial y periódica (seguimiento y renovación) del proceso de producción con el fin de evaluar la capacidad del productor para manufacturar los productos, con el alcance descrito en el presente numeral. La evaluación inicial deberá ser de manera presencial, y las evaluaciones periódicas podrán ser presenciales o remotas (virtuales).	Se ejecutará la evaluación del proceso productivo (Fatory Inspection) de manera presencial por parte del OCP (SGS), de acuerdo a las condiciones del formato C&P-F-06-26 en las instalaciones del fabricante. Actividad a cargo del personal de SGS.
		<p>Evaluación de la conformidad de acuerdo con los resultados de la inspección por atributos y los resultados de los ensayos/pruebas y evaluación del proceso de producción.</p> <p>Revisión de toda la información y de resultados relacionados con el proceso de evaluación.</p> <p>Elaboración de informe de evaluación de la conformidad</p>	<p>Etapas de REVISIÓN que debe realizar un evaluador de SGS sobre los resultados obtenidos durante de la etapa de DETERMINACIÓN, que se describen previamente, comparando los resultados con la información técnica y los requisitos del reglamento aplicable RETIE o RETILAP (ver listas de evaluación).</p>
		Decisión sobre otorgamiento de la certificación.	<p>Actividad denominada panel de evaluación que corresponde a la etapa de DECISIÓN. Está a cargo del supervisor técnico o jefe de certificación de SGS Colombia, usando PROCERT y complementando la comunicación cuando aplique por correo electrónico.</p> <p>En cualquier caso, el personal OPERATIVO notificará el resultado al cliente vía correo electrónico.</p>
		Registro de la información en bases de datos reglamentarias.	Actividad a ser ejecutada por personal OPERATIVO de SGS una vez se evidencien los resultados satisfactorios o conformes de la evaluación de la conformidad en sus etapas de SELECCIÓN, DETERMINACIÓN, REVISIÓN y DECISIÓN descritas previamente. Esto contempla el cargue de los certificados a SICERCO.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	46 de 82


ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		Decisión del proceso de certificación, si los resultados de la determinación, la revisión y decisión son positivos	Actividad denominada panel de evaluación que corresponde a la etapa de DECISIÓN. Está a cargo del supervisor técnico o jefe de certificación de SGS Colombia, usando PROCERT y complementando la comunicación cuando aplique por correo electrónico.
		Autorización (licencia) para el uso del certificado durante el tiempo de vigencia definido en el certificado.  Autorización para que cada producto incluido en el alcance certificado lleve la marca de conformidad con el Reglamento. El porte o no de la marca de conformidad obedecerá a decisión tomada por el productor	La autorización se realiza con lo siguiente: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Emisión de certificado.</li> <li>2. Emisión de uso de sello y autorización al cliente sobre su producto certificado.</li> <li>3. Confirmación en SICERCO.</li> </ol>
		Validez del certificado	2 años
		Frecuencia del seguimiento	12 meses

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS		Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	47 de 82


	ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
SEGUIMIENTO/RENOVACIÓN	4 RETIE 4 RETILAP		<p>Muestras tomadas por el organismo de certificación como sigue:</p> <p>De la fábrica y/o del mercado y/o de bodega del importador o comercializador, dependiendo del tipo de producto.</p>	<p>El muestreo se debe ejecutar por personal de SGS y se deben tomar las unidades mínimas por familia que se requieran por el laboratorio para ejecutar los ensayos/inspección visual.</p>
			<p>Ejecución de inspección por atributos y ensayos/pruebas sobre las muestras seleccionadas; de acuerdo con los requisitos aplicables al tipo de producto.</p> <p><u>Nota:</u> Los ensayos establecidos como requisito de producto y que en las normas técnicas son denominados tipo no destructivo se deberán realizar solo una vez dentro del ciclo de certificación. Los demás ensayos requeridos para un producto en particular deberán realizarse durante el ciclo de certificación.</p>	<p>Las muestras serán tomadas por el organismo de certificación. Esta actividad será realizada por un inspector de SGS sobre las unidades tomadas durante la actividad de muestreo. Se aplica el requisito de inspección de cada artículo del RETIE y del RETILAP. Ver listas de evaluación</p> <p>Las muestras por familia (RETIE), por categoría/familia (RETIAP) estará compuesta por todas las unidades necesarias para realizar pruebas.</p> <p>Se deben seleccionar laboratorios según la siguiente secuencia:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Laboratorio acreditado en Colombia por ONAC.</li> <li>2. Laboratorio acreditado en el Exterior que hagan parte de acuerdos multilaterales de ONAC o Laboratorio evaluado.</li> </ol> <p><b>Vigilancia:</b> Se deberán realizar los ensayos que se establecen como requisitos del producto dentro del numeral aplicable a requisitos y ensayos mínimos, <u>excepto los denominados tipo destructivos y tipo no destructivos</u></p> <p><b>Renovación:</b> Se deberán realizar los ensayos que se establecen como requisitos del producto dentro del numeral aplicable a requisitos y ensayos mínimos, incluidos los denominados tipo no destructivos y <u>exceptuando los denominados tipo destructivos</u></p>
			Evaluación inicial y periódica (seguimiento y renovación) del proceso de producción con el fin	Se ejecutará la evaluación del proceso productivo (Factory Inspection) de manera presencial o remota por parte del OCP (SGS), de

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	48 de 82

ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		de evaluar la capacidad del productor para manufacturar los productos, con el alcance descrito en el presente numeral. La evaluación inicial deberá ser de manera presencial, y las evaluaciones periódicas podrán ser presenciales o remotas (virtuales).	acuerdo a las condiciones del formato C&P-F-06-26 en las instalaciones del fabricante. Actividad a cargo del personal de SGS.
		<p>Evaluación de la conformidad de acuerdo con los resultados de la inspección por atributos y los resultados de los ensayos/pruebas y evaluación del proceso de producción.</p> <p>Revisión de toda la información y de resultados relacionados con el proceso de evaluación.</p> <p>Elaboración de informe de evaluación de la conformidad</p>	<p>Etapas de REVISIÓN que debe realizar un evaluador de SGS sobre los resultados obtenidos durante de la etapa de DETERMINACIÓN, que se describen previamente, comparando los resultados con la información técnica y los requisitos del reglamento aplicable (RETIE o RETILAP). Ver listas de evaluación.</p>
		Decisión sobre el mantenimiento de la certificación.	<p>Actividad denominada panel de evaluación que corresponde a la etapa de DECISIÓN. Está a cargo del supervisor técnico o jefe de certificación de SGS Colombia, usando PROCERT y complementando la comunicación cuando aplique por correo electrónico. En caso de evidencias de índole No Conforme, se debe seguir lo descrito en el artículo 6.4 del presente procedimiento.</p> <p>En cualquier caso, el personal OPERATIVO notificará el resultado al cliente vía correo electrónico.</p>
		Registro de la información en bases de datos reglamentarias.	<p>Actividad a ser ejecutada por personal OPERATIVO de SGS una vez se evidencien los resultados de la evaluación de la conformidad en sus etapas de SELECCIÓN, DETERMINACIÓN, REVISIÓN y DECISIÓN descritas previamente. Ahora:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Si son satisfactorias procede el cargue de vigilancia a SICERCO.</li> <li>• Si son de índole No Conforme procede la actualización del estado del certificado en SICERCO.</li> </ul>

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	49 de 82

ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		<p>Autorización (licencia) para el uso del certificado durante el tiempo de vigencia definido en el certificado.</p> <p>Autorización para que cada producto incluido en el alcance certificado lleve la marca de conformidad con el Reglamento. El porte o no de la marca de conformidad obedecerá a decisión tomada por el productor</p>	<p>La autorización o mantenimiento se realiza con lo siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Emisión de confirmación de vigilancia.</li> <li>2. Emisión de confirmación uso de sello y autorización al cliente sobre su producto certificado.</li> <li>3. Confirmación en SICERCO.</li> </ol> <p>En caso de suspensión se realiza como sigue:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Emisión de suspensión de certificado.</li> <li>2. Emisión de suspensión de uso de sello y autorización al cliente sobre su producto certificado.</li> <li>3. Confirmación de suspensión en SICERCO</li> </ol>

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	50 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO
ADICION DE NUEVAS REFERENCIAS	4 RETIE 4 RETILAP	ADICION DE REFERENCIAS	<p>La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica si el producto se clasifica dentro de las condiciones de la misma familia definidas por el RETIE y RETILAP. En caso contrario, se deberá ejecutar un proceso de certificación inicial.</p> <p>Para esto puede apoyarse en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fichas técnicas y modelo de marcado/rotulado</li> <li>Manuales</li> <li>Otros que sean aplicables</li> </ul>

#### Notas importantes de aplicación del esquema:

Cuando aplique, para la ejecución de los ensayos se deben tomar al menos una muestra por cada familia descrita en el servicio u oferta comercial.


En la revisión de la solicitud (CERTIFICACIÓN INICIAL):

- Debe ser particularmente importante la revisión de si el solicitante del servicio es o no un Fabricante o si es un Importador con control directo en la fabricación.
- Los criterios iniciales de clasificación por familias/categoría por producto se encuentran en la base de datos del C&P-F-08-134 Formato de solicitud de evaluación de la conformidad - (RETIE - RETILAP) y C&P-F-08-135 Formato proceso de evaluación de la conformidad para RETIE y RETILAP - (S\_PDT y E), Libro 4, artículo 4.2.2. y de acuerdo con las categorías de producto descritas en el libro 2 tabla 2. A. Y, el criterio de categoría/familias descrito en el Libro 2 del RETILAP.
- Para solicitudes de certificación de RETIE y RETILAP, el líder técnico debe aclarar en el PLAN DE TRABAJO si las actividades de certificación inicial contemplan etapa de muestreo y ensayos de laboratorio. Teniendo en cuenta que el reglamento permite la aceptación de ensayos tipo destructivos, los ensayos tipo no destructivos y ensayos establecidos como requisitos de producto, se podría aplicar (dependiendo el caso) solo actividad de inspección de producto, rotulado e información técnica. Para aceptar los resultados se debe cumplir los siguientes criterios.
  - El reporte de ensayo generado antes de la solicitud o suministrado por el cliente debe haber sido emitido por un laboratorio acreditado bajo la norma ISO/IEC 17025 que haga parte de los acuerdos multilaterales de ONAC.
  - Dentro del alcance de acreditación el laboratorio debe tener el método de ensayo requerido por el reglamento o aplicable al producto.
  - Si el reporte de ensayos fue ejecutado sobre una versión anterior a la norma vigente aplicable, el líder técnico deberá diligenciar el formato *C&P-F-17-03 Matriz comparación entre versiones de método de ensayo* con el fin de verificar si se puede aceptar el reporte para el método de ensayo aplicable, si se requiere reporte actualizado, si se requiere ejecutar

Esta es una COPIA NO CONTROLADA

La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	51 de 82

- el ensayo bajo el método vigente o según última versión de la norma aplicable.
  - La referencia bajo evaluación de la conformidad debe estar identificado y probado en el reporte de ensayos. Si la referencia evaluada en los reportes de ensayo fue la referencia del fabricante, se debe enviar por parte del solicitante (importador) una carta firmada y sellada por el fabricante donde se indique el listado de componentes de la referencia ensayada del fabricante y la referencia equivalente del solicitante (importador). En dicho caso, adjuntar registro fotográfico si es posible.
  - Adicional a los puntos anteriores, para reportes de ensayos tipo no destructivos y ensayos establecidos como requisitos de producto (diferentes a los tipo destructivos), se debe asegurar que los ensayos no tengan fecha de ejecución superior a 10 meses contados a partir de la fecha de solicitud de certificación a SGS.  
Ahora, para ensayos tipo destructivos, el fabricante debe enviar una comunicación oficial en la que explique si las condiciones de fabricación se han mantenido desde la ejecución de los ensayos tipo o si se han realizado cambios en el proceso productivo. En caso de haber cambios significativos se debe evaluar la posibilidad de ejecutar los ensayos dentro del proceso de certificación o la recepción de nuevos reportes de ensayo tipo.
- Para solicitudes de certificación RETIE y RETILAP, el líder técnico debe aclarar en el PLAN DE TRABAJO si el laboratorio a usar cuenta o no con el método de ensayo acreditado. En caso contrario, deberá confirmar si el laboratorio y método han sido evaluados por SGS según lo descrito en el Procedimiento de Evaluación de Laboratorio C&P-P-07. En caso de ser necesaria la evaluación del laboratorio, se debe proyectar y ejecutar antes de realizar los ensayos de laboratorio requeridos para el proceso de evaluación de la conformidad.
- EL alcance del certificado de producto corresponderá a una planta de producción, en el caso de tener distintas plantas de producción, los productos fabricados en cada una de ellas deberán tener un certificado de conformidad diferente soportado en tomas de muestras, conforme a lo establecido en la familia y ensayos respectivos para los productos cubiertos en el certificado de cada una de ellas.


#### En la Determinación (CERTIFICACIÓN INICIAL/SEGUIMIENTO/RENOVACIONES):

- El esquema 4 RETIE y 4 RETILAP exige que en la Certificación Inicial se lleve a cabo la Evaluación del Proceso Productivo, por lo que, de acuerdo con el formato C&P-F-06-26 Lista de Chequeo Procesos Productivos SGS ejecutará dicha actividad. La veracidad de la información de diseño recibida por parte del cliente deberá ser corroborada como parte de esta visita a la fábrica.
- En los casos donde se deba hacer uso de un laboratorio evaluado el reglamento RETIE y RETILAP exige que el OCP ejecute el atestiguamiento de los ensayos, esto será según lo descrito en el procedimiento C&P-P-07. Por lo tanto, todo ensayo a ser ejecutado en laboratorio evaluado debe ser atestiguado por SGS.

#### En la Determinación (SEGUIMIENTOS/RENOVACIONES):


- Para los productos cubiertos por los reglamentos RETIE/RETILAP las actividades de seguimiento DEBEN pueden incluir<sup>24</sup>:

<sup>24</sup> El Líder Técnico deberá determinar si, considerando el servicio particular, se ameritará la ejecución de ensayos de laboratorio durante las actividades de seguimiento o, si, por el contrario, se realizaría únicamente la inspección a la fábrica.

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	52 de 82

- a. Evaluación del proceso productivo de acuerdo con el formato *C&P-F-06-26 Informe Resumido Inspección proceso productivo*.
- b. Atestiguamiento de los ensayos tipo no destructivos (Renovación) y/o ensayos establecidos como requisitos de producto (diferentes a los tipo destructivos), del RETIE o RETILAP cuando se haga uso de laboratorio evaluado según el procedimiento C&P-P-07 Evaluación de laboratorios.
- c. Ensayos en laboratorio acreditado de los ensayos tipo no destructivos (Renovación) y/o ensayos establecidos como requisitos de producto (diferentes a los tipo destructivos).
- d. Inspección de condiciones de Rotulado/marcado de acuerdo con requerimientos del Reglamento.

Las evaluaciones de vigilancia (seguimiento) y renovación siempre se deberán finalizar dentro de cada periodo establecido para las mismas. Si se llega a la fecha de seguimiento o renovación y aún no se finalizan estas actividades, se deberá suspender el certificado hasta que concluyan dichas actividades, en cualquier caso, las fechas inicialmente establecidas para seguimientos o renovaciones no deberán ser modificadas en el cuerpo del certificado

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	53 de 82


#### ESQUEMA 5.

SGS COLOMBIA - 17065 ESQUEMAS DE CERTIFICACION					
	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
			RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
CERTIFICACION INICIAL	5	CLASIFICACION DE LOS PRODUCTOS EN FAMILIAS	<p>Criterio 1: Según el fabricante.</p> <p>Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto</p>	<p>Criterio 1: Según el fabricante</p> <p>Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto</p>	<p>Criterio 1: Según el fabricante</p> <p>Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto</p> <p>Criterio 3: Criterios técnicos relacionados con el producto</p>
		MUESTREO <sup>25</sup> E INSPECCIÓN VISUAL <sup>26</sup>	Al momento de la inspección visual (y considerando la cantidad de producto disponible), se aplicará un plan de acuerdo con la NTC/ISO 2859-1 (niveles S1, S2 o S3). Se debe propender por que el número de unidades a inspeccionar abarque la mayor cantidad de referencias de la familia posible.	Al momento de la inspección visual (y considerando la cantidad de producto disponible), se aplicará un plan de acuerdo con la NTC/ISO 2859-1 (niveles S1, S2 o S3). Se debe propender por que el número de unidades a inspeccionar abarque la mayor cantidad de referencias de la familia posible.	Al momento de la inspección visual (y considerando la cantidad de producto disponible), se aplicará un plan de acuerdo con la NTC/ISO 2859-1 (niveles S1, S2 o S3). Se debe propender por que el número de unidades a inspeccionar abarque la mayor cantidad de referencias de la familia posible.
		MUESTREO Y PRUEBAS DE LABORATORIO <sup>27</sup>	Los ensayos de laboratorio deberán llevarse a cabo a una muestra de producto de cada familia (a menos que	Los ensayos de laboratorio deberán llevarse a cabo a una muestra de producto de cada familia (a menos que	Los ensayos de laboratorio deberán llevarse a cabo a una muestra de producto de cada familia (a menos que

<sup>25</sup> Este muestreo aplicará a menos que el Reglamento o Noma de producto diga otra cosa. Este muestreo tampoco aplicará si las condiciones del producto a evaluar no lo permiten, ej: producto de fabricación única, productos que cuya complejidad no permite la selección de diferentes muestras (torres de transmisión, postes, plantas eléctricas de alta potencia, transformadores, etc). El Líder Técnico valorará la aplicación o no de este muestreo.

<sup>26</sup> Adicional a lo establecido en el reglamento (características de rotulado y atributos), la inspección visual de todo producto eléctrico deberá tener el alcance de identificar las características de diseño del producto (incluyendo componentes y construcción) con el fin de identificar cambios que no hayan sido previamente notificados. Esto deberá ser mencionado en el reporte de inspección correspondiente. (Esto aplicará para Cert. Inicial, seguimientos y renovación).


<sup>27</sup> Los ensayos se llevan a cabo en laboratorios acreditados o evaluados según su disponibilidad y requerimiento particular de selección que el reglamento establezca (en caso de existir).

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	54 de 82

			el reglamento o norma evaluada establezca algo diferente). La muestra debe componerse por la cantidad de unidades suficientes para la realización de los ensayos.	el reglamento o norma evaluada establezca algo diferente). La muestra debe componerse por la cantidad de unidades suficientes para la realización de los ensayos.	el reglamento o norma evaluada establezca algo diferente). La muestra debe componerse por la cantidad de unidades suficientes para la realización de los ensayos.
		<b>EVALUACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DEL FABRICANTE</b>	<b>Opción 1:</b> Mediante la ejecución de una auditoría (presencial o remota).  <b>Opción 2:</b> Mediante la validación de un certificado ISO 9001:2015 o IATF 16949:2016, emitido por un organismo acreditado y que abarque las actividades de fabricación de los productos involucrados en el proceso de certificación.	Mediante la ejecución de una auditoría (presencial o remota).	Mediante la ejecución de una auditoría (presencial o remota).
		<b>INFORME DE RESULTADOS<sup>28</sup></b>	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		<b>DECISIÓN DE CERTIFICACION</b>	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		<b>AUTORIZACION PARA EL USO DE LA MARCA SGS</b>	SI	SI	SI
		<b>VALIDEZ DEL CERTIFICADO<sup>29</sup></b>	5 años	4 años	3 años
		<b>FRECUENCIA DEL SEGUIMIENTO</b>	Anualmente	Anualmente	Anualmente

<sup>28</sup> Para la emisión de Sublicencias, no necesariamente se requiere de la ejecución de un reporte nuevo. Para estos casos se recomienda hacer los comentarios pertinentes en Procert, pestaña "Product Info", recuadro "Remarks for Certificate".

<sup>29</sup> Esta vigencia aplica a menos que el Reglamento o Norma evaluada diga algo diferente.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	55 de 82


	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
			RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
SEGUIMIENTO	5	MUESTREO <sup>30</sup> E INSPECCIÓN VISUAL <sup>31</sup>	1 muestra por familia. La muestra puede tomarse en las instalaciones del fabricante o almacén del cliente. La muestra NO debe haber sido sujeta previamente a inspección o ensayo por parte de SGS <sup>32</sup> .	1 muestra por familia. La muestra puede tomarse en las instalaciones del fabricante o almacén del cliente, de preferencia tomarla del mercado. La muestra NO debe haber sido sujeta previamente a inspección o ensayo por parte de SGS.	1 muestra por familia. La muestra debe tomarse del mercado. La muestra NO debe haber sido sujeta previamente a inspección o ensayo por parte de SGS
		MUESTREO Y PRUEBAS DE LABORATORIO <sup>33</sup>	Los ensayos de laboratorio deberán llevarse a cabo a una muestra de producto de cada familia (a menos que el reglamento o norma evaluada establezca algo diferente). La muestra debe componerse por la cantidad de unidades suficientes para la realización de los ensayos.  Dos conjuntos de pruebas deben ser realizados	Los ensayos de laboratorio deberán llevarse a cabo a una muestra de producto de cada familia (a menos que el reglamento o norma evaluada establezca algo diferente). La muestra debe componerse por la cantidad de unidades suficientes para la realización de	Los ensayos de laboratorio deberán llevarse a cabo a una muestra de producto de cada familia (a menos que el reglamento o norma evaluada establezca algo diferente). La muestra debe componerse por la cantidad de unidades suficientes para la realización de

<sup>30</sup> Este muestreo aplicará a menos que el Reglamento o Norma de producto diga otra cosa. Este muestreo tampoco aplicará si las condiciones del producto a evaluar no lo permiten, ej: producto de fabricación única.

<sup>31</sup> Adicional a lo establecido en el reglamento (características de rotulado y atributos), la inspección visual de todo producto eléctrico deberá tener el alcance de identificar las características de diseño del producto (incluyendo componentes y construcción) con el fin de identificar cambios que no hayan sido previamente notificados. (Esto aplicará para Cert. Inicial, seguimientos y renovación).

<sup>32</sup> La muestra a seleccionar debería haber sido fabricada dentro del periodo evaluado, es decir dentro del año posterior a la certificación inicial (en el caso del primer seguimiento) o dentro del año posterior a cada seguimiento.


<sup>33</sup> Los ensayos se llevan a cabo en laboratorios acreditados o evaluados según su disponibilidad y requerimiento particular de selección que el reglamento establezca (en caso de existir).

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS		Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	56 de 82

		<p>durante el seguimiento. En este caso tenemos que realizar cuatro seguimientos: uno al final del primer año de certificación, el otro al final del segundo año de certificación, el otro al final del tercer año de seguimiento, el otro al final del cuarto año de certificación. Entonces, las pruebas de laboratorio requeridas pueden ser divididas en dos partes, la primera parte es ensayada en el primer seguimiento y la segunda parte es ensayada en el segundo seguimiento. Lo mismo debe hacer con el tercer y cuarto seguimiento.</p> <p>Lo anterior no aplica si las pruebas de rutina están definidas en la regulación/norma, durante los seguimientos solo se realizarán las pruebas de rutina. Tampoco aplica si las pruebas se consideran cíclicas o la norma establece un orden específico para su realización.</p>	<p>los ensayos</p> <p>En este caso tenemos que realizar tres seguimientos: uno al final del primer año de certificación, el otro al final del segundo año de certificación, el otro al final del tercer año de certificación. Entonces, las pruebas de laboratorio requeridas pueden ser dividida en dos partes la primera parte es ensayada en el primer seguimiento y la segunda parte es ensayada en el segundo seguimiento. Durante el tercer seguimiento la primera parte debe probarse nuevamente.</p> <p>Lo anterior no aplica si las pruebas de rutina están definidas en la regulación/norma, durante los seguimientos solo se realizarán las pruebas de rutina. Tampoco aplica si las pruebas se consideran cíclicas o la norma establece</p>	<p>los ensayos</p> <p>Un conjunto de pruebas debe ser realizado durante el seguimiento. En este caso tenemos que realizar dos seguimientos: uno al final del primer año de certificación y el otro al final del segundo año de certificación. Entonces, los ensayos de laboratorio requeridos pueden ser divididos en dos partes, la primera parte es ensayada en el primer seguimiento y la segunda parte puede ser ensayada en el segundo seguimiento.</p> <p>Lo anterior no aplica si las pruebas de rutina están definidas en la regulación/norma, durante los seguimientos solo se realizarán las pruebas de rutina. Tampoco aplica si las pruebas se consideran cíclicas o la norma establece un orden específico para su realización.</p>
--	--	--	---	--


Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

CONFIDENCIAL


	CONNECTIVITY AND PRODUCTS		Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	57 de 82

				un orden específico para su realización.	
		<b>EVALUACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DEL FABRICANTE</b> <sup>34</sup>	<p>Si se escogió la <b>Opción 1</b> en Certificación Inicial: Se debe proceder con una auditoría (presencial o remota).</p> <p>Si se escogió la <b>Opción 2</b> en Certificación Inicial: Se continúa con la verificación de la validez continua del certificado evaluado. Durante alguna de las vigilancias, se debe llevar a cabo (de manera adicional) la revisión documental de que tratan las notas de aplicación del esquema.</p>	<p><b>Opción 1:</b> Mediante la ejecución de una auditoría (presencial o remota).</p> <p><b>Opción 2:</b> Mediante la validación de un certificado ISO 9001:2015 o IATF16949:2016, emitido por un organismo acreditado y que abarque las actividades de fabricación de los productos involucrados en el proceso de certificación.</p>	Mediante la ejecución de una auditoría (presencial o remota).
		<b>INFORME</b>	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		<b>DECISION DE CERTIFICACION</b>	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS

<sup>34</sup> Esto aplica siempre y cuando el Reglamento o Norma evaluada contemplen algo diferente. Ejemplo: ejecución de vigilancias mediante la ejecución de auditoría o ensayos de manera excluyente.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	58 de 82

		<b>DOCUMENTO POR ENTREGAR</b>	<p>En caso de existir variaciones al alcance durante las vigilancias, se emitirá un certificado nuevo. En cualquier caso, la actualización de la información de vigilancias se ejecutará automáticamente en Procert (al momento de la toma de decisión) y la información se visualizará en el código QR asociado a la última versión del certificado.</p>	<p>En caso de que existan variaciones al alcance durante las vigilancias, se emitirá un certificado nuevo. En cualquier caso, la actualización de la información de vigilancias se ejecutará automáticamente en Procert (al momento de la toma de decisión) y la información se visualizará en el código QR asociado a la última versión del certificado.</p>	<p>En caso de que existan variaciones al alcance durante las vigilancias, se emitirá un certificado nuevo. En cualquier caso, la actualización de la información de vigilancias se ejecutará automáticamente en Procert (al momento de la toma de decisión) y la información se visualizará en el código QR asociado a la última versión del certificado.</p>
--	--	-----------------------------------	---	---	---

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	59 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
ADICION DE NUEVAS REFERENCIAS	5	ADICION DE REFERENCIAS	<p>Para la realización de adiciones de referencias el líder técnico debe determinar si el producto a adicionar tiene similares características al producto evaluado en la certificación inicial o el seguimiento. Para esto puede apoyarse en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fichas técnicas y modelo de marcado/rotulado</li> <li>Manuales</li> </ul> <p>Dependiendo de la naturaleza de la adición, se podrá exigir la ejecución de alguna de las siguientes actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Solicitud de ensayos tipo o ensayos de fabrica a la referencia de mayor especificación a adicionar.</li> <li>Inspección de rotulado/visual en caso de que el muestreo exceda (en caso de exceder el nivel inicial de muestreo).</li> <li>Auditoria presencial o remota.</li> <li>Carta del fabricante solicitando confirmación de origen del producto</li> <li>Ensayos de laboratorio nuevos.</li> </ul>


#### Notas importantes de aplicación del esquema:

En la revisión de la solicitud:

- Debe ser particularmente importante la revisión de si el solicitante del servicio es o no un Fabricante o si es un Importador con control directo en la fabricación.
- Para solicitudes de certificación de eficiencia energética para países de Centroamérica incluidos los miembros del RTCA, Ecuador y Perú (DS-009-2017-EM), el líder técnico debe aclarar en el PLAN DE TRABAJO si las actividades de certificación inicial contemplan etapa de muestreo y ensayos de laboratorio. Teniendo en cuenta que el reglamento de los países Centroamérica incluidos los miembros del RTCA, Ecuador y Perú (DS-009-2017-EM), no contempla dentro del esquema de certificación la obligatoriedad de que el OCP realice las actividades de muestreo y ensayos de laboratorio, se debe contemplar para riesgo bajo y medio la opción de aceptar resultados de conformidad generados antes de la solicitud o suministrados por el cliente (esto según lo permitido por la norma ISO/IEC 17065 y según artículo 5.2.3. del informe ISO/IEC TR 17026 del 2015). Par

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	60 de 82

aceptar los resultados se debe cumplir los siguientes criterios.


- El reporte de ensayo generado antes de la solicitud o suministrado por el cliente debe haber sido emitido por un laboratorio acreditado bajo la norma ISO/IEC 17025.
- Dentro del alcance de acreditación el laboratorio debe tener el método de ensayo requerido por el reglamento aplicable a países de Centroamérica incluido los RTCA, Ecuador y del Perú (DS-009-2017-EM) para cada tipo de producto según anexo del mismo reglamento.
- El modelo bajo evaluación de la conformidad debe estar identificado y probado en el reporte de ensayos. Si el modelo evaluado en los reportes de ensayo fue el modelo del fabricante, se debe enviar por parte del solicitante (importador) una carta firmada y sellada por el fabricante donde se indique el listado de componentes del modelo ensayado del fabricante y el modelo equivalente del solicitante (importador). En dicho caso, adjuntar registro fotográfico si es posible.
- Si el reporte de ensayos cumple con los puntos anteriores se debe asegurar que los ensayos no tengan fecha de ejecución superior a 12 meses contados a partir de la fecha de solicitud de certificación a SGS.

Esto aplicará tanto para CERTIFICACIÓN INICIAL como para actividades de VIGILANCIA.

- Para solicitudes de certificación de llantas neumáticas bajo el reglamento RTCR 486:2016 Reglamento técnico para llantas neumáticas emitido por el ministerio de economía industria y comercio de Costa Rica, independientemente del nivel de riesgo, durante la certificación inicial se deberá realizar una auditoría al sistema de gestión de la calidad del fabricante; para los seguimientos para los niveles de riesgo medio y bajo se puede evaluar el sistema de gestión de la calidad del fabricante mediante la ejecución de una auditoría (presencial o remota) o mediante la validación de un certificado ISO 9001:2015 o IATF 16949:2016, emitido por un organismo acreditado y que abarque las actividades de fabricación de los productos involucrados en el proceso de certificación mientras que para el riesgo alto debe realizarse auditoría presencial o remota al sistema de gestión de la calidad durante cada uno de los seguimientos.
- Para Reglamentos Técnicos del sector TRANSPORTE (TRP)<sup>35</sup> y para el Reglamento de Juguetes<sup>36</sup> la evaluación de aquellas características que requieran de un ensayo podrá llevarse a cabo (de manera alternativa) mediante la revisión de resultados emitidos por un laboratorio por fuera del proceso de Evaluación de la Conformidad. Esto siempre y cuando se cumplan las siguientes condiciones:
  - Que el reporte sea emitido por un laboratorio acreditado ante miembro de ILAC o IEECEE (para producto eléctrico) bajo los parámetros de la norma ISO/IEC 17025 y que incluya en su alcance alguna de las normas que se consideren válidas según el Reglamento Técnico aplicable.

<sup>35</sup> Se entienden por Reglamentos Técnicos del Sector Transporte (TRP) a las Resoluciones 4983 del 13 de diciembre de 2011 (aplicable para componentes de sistemas de frenos), 0481 del 04 de Marzo de 2009 (aplicable para llantas nuevas y reencauchadas), 0934 del 21 de Abril de 2008 (acristalamientos de seguridad blindados), 0935 del 21 de Abril de 2008 (acristalamientos de seguridad) y Resolución 1080 del 19 de Marzo de 2019 (Aplicable para cascos), Resolución 20223040044455 del 01 de agosto de 2022 (aplicable para llantas nuevas), Reglamento técnico RTCR 486:2016 (aplicable para llantas neumáticas), Resolución 20223040065305 del 10 de octubre de 2022 (aplicable para llantas neumáticas de motocicleta), Reglamento Técnico Ecuatoriano RTE INEN 011(1R) "NEUMÁTICOS", [Resolución 20223040044945 aplicable a acristalamientos de seguridad](#).

<sup>36</sup> Resolución No. 0686 del 5 de Marzo de 2018, emitida por el Ministerio de Salud y Protección Social.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	61 de 82


- Que el reporte no exceda los 18 meses de haber sido emitido (para los productos relativos al transporte o Juguetes) o los 24 meses (para productos eléctricos de los que trata el RETIE 2013/RETILAP 2010<sup>37</sup>) contados a partir de la fecha de la emisión del plan de trabajo/estructuración.
- Que, para cada familia identificada, se aporte (por lo menos) 1 reporte que incluya alguna referencia/modelo (que haga parte del alcance a evaluar) y que cubra la totalidad<sup>38</sup> de ensayos requeridos por el Reglamento Técnico aplicable.
- Que el reporte esté emitido bajo alguna de las normas que se consideren válidas, vigentes o que se encuentren dentro del plazo de transitoriedad según el Reglamento Técnico aplicable.

Esto aplicará exclusivamente para procesos de CERTIFICACIÓN INICIAL. No aplica para SEGUIMIENTOS. Así mismo, esto aplica para cualquier nivel de riesgo identificado.

La evaluación de aquellas características de rotulado, folleto o marcado deberán hacerse mediante inspección sobre muestras tomadas por SGS.

<sup>37</sup> Para reportes de ensayos de laboratorio asociados a las versiones 2013 del RETIE y 2010 del RETILAP que cumplan con las condiciones previamente planteadas PERO que excedan ese periodo que hemos establecido de 24 meses, se debe solicitar la ejecución de la auditoría a la (o las fábricas) de acuerdo con el documento C&P-F-06-22 Informe Resumido de Auditoría y la verificación de diseño (para producto eléctrico) o, en su defecto, la ejecución de ensayos actualizados. En el caso del RETIE 2013, esto se fundamenta en lo establecido en el numeral 32.1.1 "Laboratorios de Pruebas y Ensayos".

<sup>38</sup> Si el reporte aportado trae algunos ensayos (y no todos) se tendrían que hacer las pruebas complementarias a la misma referencia.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	62 de 82


En la Determinación (CERTIFICACIÓN INICIAL):

- En los casos en los que la auditoria al sistema de Gestión se ejecute (considerando el nivel de riesgo), la veracidad de la información de diseño recibida por parte del cliente deberá ser comprobada como parte de la visita.
- Para Reglamentos Técnicos del sector TRANSPORTE (TRP) el Profesional Logístico debe considerar el modo en que se planeó el servicio y si el proceso involucrará revisión de reportes emitidos por fuera del proceso de evaluación o ejecución de ensayos nuevos. Así mismo si se requerirá de ejecución de auditoria a la fábrica.
- RETIQ (Reglamento Técnico de Etiquetado de Eficiencia Energética): De acuerdo con el numeral 18.3 de la Resolución 40298 de 2018, Para el esquema 5 (independientemente del nivel de riesgo en que se catalogue el servicio), se podrá evaluar el Sistema de Gestión de Calidad del fabricante mediante una auditoria en sitio (de acuerdo con el formato *C&P-F-06-22 Informe Resumido de Auditoria*<sup>39</sup> o mediante la validación documental de un certificado de gestión de gestión de calidad del fabricante<sup>40</sup>.
- RETIQ (Reglamento Técnico de Etiquetado de Eficiencia Energética): De acuerdo con el numeral 18.3 de la Resolución 40298 de 2018, Para el esquema 5 (independientemente del nivel de riesgo en que se catalogue el servicio), se podrá evaluar el Proceso de Producción mediante una evaluación en sitio (Inspección en Fábrica) aplicando toda la lista de chequeo que menciona el formato *C&P-F-06-22 Informe Resumido de Auditoria* o mediante una validación documental de la Producción para la que se solicitarán soportes relativos a:
  - Suministro de Materias Primas o componentes críticos (Numeral 2 del C&P-F-06-22).
  - Configuración y Organización de la Línea de Producción (Numeral 1 del C&P-F-06-22).
  - Registros de Producción y Registros de Inspecciones de conformidad en la Línea de Producción (Numeral 1 del C&P-F-06-22).

Lo anterior deberá ser evaluado y registrado en un informe con formato C&P-F-06-22 por parte de un auditor autorizado. La documentación anteriormente requerida deberá ser especificada en desde el Plan de Trabajo.

<sup>39</sup> En concordancia con el numeral 6.2.2.2 de este procedimiento, la Filial de SGS encargada de ejecutar la auditoria, podrá hacer uso de sus propios formatos establecidos para este fin.

<sup>40</sup> La validación de tal certificado será ejecutada bajo las mismas condiciones mencionadas para el Riesgo Bajo.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	63 de 82

En la Determinación (SEGUIMIENTOS):

- A menos que el Reglamento o Norma evaluada diga otra cosa, para los procesos inicialmente catalogados como Riesgo Bajo y con la opción 2 para evaluar el Sistema de Gestión de Calidad del Fabricante, durante alguna de las vigilancias se debe llevar a cabo (de manera adicional) alguna de las siguientes actividades:

a. Revisión documental de la Producción para la que se solicitarán soportes relativos a:

- Suministro de Materias Primas o componentes críticos (Numeral 2 del C&P-F-06-22).<sup>41</sup>
- Configuración y Organización de la Línea de Producción (Numeral 1 del C&P-F-06-22).<sup>42</sup>
- Registros de Producción y Registros de Inspecciones de conformidad en la Línea de Producción (Numeral 1 del C&P-F-06-22).<sup>43</sup>

Lo anterior deberá ser evaluado y registrado en un informe con formato C&P-F-06-22 por parte de un auditor autorizado. La documentación anteriormente requerida deberá ser especificada desde el Plan de Trabajo.<sup>44</sup>

b. Inspección de Bodega del importador en la que se verificarán los siguientes aspectos:

- Condiciones de almacenamiento.
- Disposición del producto en Bodega.
- Control de inventario.
- Control de fechas de vencimiento (en caso de aplicar)
- Identificación de producto sujeto a segregación y destrucción.

Lo anterior deberá ser evaluado y registrado en el formato de Informe Final de Resultados aplicable o en la plataforma que esté dispuesta para la ejecución de la operación de los servicios de Certificación<sup>45</sup>

c. Inspección en el mercado de alguna referencia incluida dentro del alcance del certificado. Se seleccionará producto en exhibición para su venta y disponible al público. En este caso, se aplicarán los criterios de inspección asociados a las características de Rotulado o Etiquetado exigidas por la norma o Reglamento aplicable, diligenciando el formato correspondiente.

- RETIQ (Reglamento Técnico de Etiquetado de Eficiencia Energética): De acuerdo con el numeral 18.3 de la Resolución 40298 de 2018, Para el esquema 5 (independientemente del nivel de riesgo en


<sup>41</sup> Puede ser (pero no limitado a) una lista de materias primas, fichas técnicas del producto actualizadas (en donde se listen los componentes críticos), documentos relativos a la planificación de la producción, etc.

<sup>42</sup> Puede ser (pero no limitado a) un plano de la producción o documentos del sistema de gestión de calidad relativos a la organización del producto certificado.

<sup>43</sup> Puede ser (pero no limitado a) registros de controles de calidad ejecutados a materias primas, producto en proceso y producto terminado.

<sup>44</sup> Esta revisión no aplica para RETIE/RETILAP. Si la documentación viene enmarcada dentro de un reporte en donde cada tipo de soporte esté relacionado, podrá considerarse el no diligenciamiento del C&P-F-06-22 adicional.

<sup>45</sup> Puede ser en Procert o el repositorio documental que se encuentre en uso.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	64 de 82

que se catalogue el servicio), se podrá evaluar el Sistema de Gestión de Calidad del fabricante mediante una auditoria en sitio (de acuerdo con el formato *C&P-F-06-22 Informe Resumido de Auditoria*<sup>46</sup> o mediante la validación documental de un certificado de gestión de calidad del fabricante<sup>47</sup>.

- RETIQ (Reglamento Técnico de Etiquetado de Eficiencia Energética): De acuerdo con el numeral 18.3 de la Resolución 40298 de 2018, Para el esquema 5 (independientemente del nivel de riesgo en que se catalogue el servicio), se podrá evaluar el Proceso de Producción mediante una evaluación en sitio (Inspección en Fábrica) aplicando toda la lista de chequeo que menciona el formato *C&P-F-06-22 Informe Resumido de Auditoria* o mediante una validación documental de la Producción para la que se solicitarán soportes relativos a:
  - Suministro de Materias Primas o componentes críticos (Numeral 2 del C&P-F-06-22).
  - Configuración y Organización de la Línea de Producción (Numeral 1 del C&P-F-06-22).
  - Registros de Producción y Registros de Inspecciones de conformidad en la Línea de Producción (Numeral 1 del C&P-F-06-22).

Lo anterior deberá ser evaluado y registrado en un informe con formato C&P-F-06-22 por parte de un auditor autorizado. La documentación anteriormente requerida deberá ser especificada en desde el Plan de Trabajo


En las Renovaciones:

- Las Renovaciones (re-certificaciones) deben llevarse a cabo según las consideraciones del numeral 6.5.5 de este procedimiento.

Para servicios o certificados emitidos bajo regulaciones de eficiencia energética. Si el proceso de renovación se solicita antes de cumplir la vigencia del certificado, será posible seleccionar una unidad por modelo para las actividades de muestreo, inspección visual y ensayos de laboratorio

<sup>46</sup> En concordancia con el numeral 6.2.2.2 de este procedimiento, la Filial de SGS encargada de ejecutar la auditoria, podrá hacer uso de sus propios formatos establecidos para este fin.

<sup>47</sup> La validación de tal certificado será ejecutada bajo las mismas condiciones mencionadas para el Riesgo Bajo.


	CONNECTIVITY AND PRODUCTS		Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	65 de 82

## ESQUEMA 5 RETIE y RETILAP.


	ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
CERTIFICACION INICIAL	5 RETIE 5 RETILAP		<p>Muestras tomadas por el organismo de certificación como sigue:</p> <p>Para productos de fabricación nacional, donde el cliente es el mismo fabricante, la muestra debe ser tomada de la fábrica y/o del mercado, o de ambos.</p> <p>Para productos fabricados en el extranjero, donde el cliente es el importador nacional, o cuando el fabricante también actúa como importador para Colombia, la muestra debe ser tomada de la fábrica y/o de la bodega del importador o comercializador y/o del mercado</p>	<p>El muestreo (unidades tomadas por el organismo de certificación de producto SGS) se debe ejecutar por familias teniendo en cuenta los siguientes criterios:</p> <p><b>Criterio 1:</b> Según el fabricante</p> <p><b>Criterio 2:</b> Criterios técnicos relacionados con el producto (artículos del RETIE y artículos del RETILAP).</p> <p>Se deben tomar las unidades mínimas por familia que se requieran por el laboratorio para ejecutar los ensayos/inspección visual.</p>
			<p>Ejecución de inspección por atributos y ensayos/pruebas sobre las muestras seleccionadas; de acuerdo con los requisitos aplicables al tipo de producto.</p> <p><u>Nota:</u> Los ensayos establecidos como requisito de producto y que en las normas técnicas son denominados tipo no destructivo se deberán realizar solo una vez dentro del ciclo de certificación. Los demás ensayos requeridos para un producto en particular deberán realizarse durante el ciclo de certificación. En todo caso, en el otorgamiento del certificado se deberán realizar todos los ensayos aplicables al producto a certificar</p>	<p>Las muestras serán tomadas por el organismo de certificación. Esta actividad será realizada por un inspector de SGS sobre las unidades tomadas durante la actividad de muestreo. Se aplica el requisito de inspección de cada artículo del RETIE y del RETILAP. Ver listas de evaluación</p> <p>Las muestras por familia (RETIE), por categoría/familia (RETIAP) estará compuesta por todas las unidades necesarias para realizar pruebas.</p> <p>Se deben seleccionar laboratorios según la siguiente secuencia:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Laboratorio acreditado en Colombia o Exterior que hagan parte de acuerdos multilaterales de ONAC.</li> <li>2. Laboratorio evaluado.</li> </ol> <p>Se deberán contar con evidencias de los ensayos (reportes de laboratorio) de todos los requisitos del producto evaluados mediante ensayos.</p>

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	66 de 82


ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		Aceptación de información previamente evaluada	<p>Se podrán aceptar reportes de ensayos tipo destructivos con las siguientes condiciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ser ejecutados bajo la última versión de la norma de ensayos aplicable (<b>ver notas importantes de aplicación del esquema</b>).</li> <li>2. Ser ejecutados en laboratorios acreditados que sean miembros signatarios de acuerdos multilaterales con ONAC (reporte con sello de acreditación).</li> <li>3. Se ejecutados sobre una muestra representativa de la familia a evaluar.</li> <li>4. La norma de ensayo o método usado para el reporte esté dentro del alcance de acreditación del laboratorio que emite el reporte.</li> <li>5. El fabricante debe enviar una comunicación oficial en la que explique si las condiciones de fabricación y materiales se han mantenido desde la ejecución de los ensayos tipo destructivos o si se han realizado cambios en el proceso productivo.</li> </ol> <p>En caso de no cumplir con los requisitos de aceptación de reportes tipo destructivos. Se deben proporcionar reportes que sí cumplan o se deben ejecutar los ensayos dentro del proceso de certificación que se esté ofertando.</p> <p>Se podrán aceptar ensayos tipo no destructivos y los demás ensayos requeridos para un producto en particular, teniendo en cuenta las siguientes condiciones:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fecha no mayor a 10 meses (contados desde la recepción de la solicitud) y ejecutados bajo la última versión de la norma de producto (<b>ver notas importantes de aplicación del esquema</b>)</li> <li>2. En caso contrario se deberán ejecutar los ensayos requeridos según el criterio de selección de laboratorio indicado en</li> </ol>

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	67 de 82


ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
			la presente tabla.
		En el otorgamiento del certificado: auditoria inicial del sistema de gestión de calidad del fabricante, realizada por organismo de certificación acreditado con norma ISO/IEC 17021 o validación mediante revisión documental como se describe en el parágrafo 3 del presente numeral.	Este esquema aplica a fabricantes que cuenten con un SGC certificado. Se realizará la revisión documental del certificado del SGC como se describe en las notas del presente apartado.
		Evaluación de la conformidad de acuerdo con los resultados de la inspección por atributos y los resultados de los ensayos/pruebas y evaluación del proceso de producción.  Revisión de toda la información y de resultados relacionados con el proceso de evaluación.  Elaboración de informe de evaluación de la conformidad	Etapas de REVISIÓN que debe realizar un evaluador de SGS sobre los resultados obtenidos durante de la etapa de DETERMINACIÓN, que se describen previamente, comparando los resultados con la información técnica y los requisitos del reglamento aplicable RETIE o RETILAP (ver listas de evaluación)
		Decisión sobre otorgamiento de la certificación.	Actividad denominada panel de evaluación que corresponde a la etapa de DECISIÓN. Está a cargo del supervisor técnico o jefe de certificación de SGS Colombia, usando PROCERT y complementando la comunicación, cuando aplique, por correo electrónico.
		Comunicación de la decisión y notificación a las entidades de vigilancia y control cuando estas los requieran y el dueño del certificado  Registro de la información en bases de datos reglamentarias.	Actividad a ser ejecutada por personal OPERATIVO de SGS una vez se evidencien los resultados de la evaluación de la conformidad en sus etapas de SELECCIÓN, DETERMINACIÓN, REVISIÓN y DECISIÓN descritas previamente. Si son satisfactorias procede el cargue a SICERCO.  En cualquier caso, el personal OPERATIVO notificará el resultado al cliente vía correo electrónico.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	68 de 82


ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		Decisión del proceso de certificación, si los resultados de la determinación, la revisión y decisión son positivos	Actividad denominada panel de evaluación que corresponde a la etapa de DECISIÓN. Está a cargo del supervisor técnico o jefe de certificación de SGS Colombia, usando PROCERT y complementando la comunicación, cuando aplique, por correo electrónico. Si son satisfactorios los resultados, procede emisión de certificado, el cargue a SICERCO y notificación formal al cliente.
		Autorización (licencia) para el uso del certificado durante el tiempo de vigencia definido en el certificado.  Autorización para que cada producto incluido en el alcance certificado lleve la marca de conformidad con el Reglamento. El porte o no de la marca de conformidad obedecerá a decisión tomada por el productor	La autorización se realiza con lo siguiente:  <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Emisión de certificado.</li> <li>2. Emisión de uso de sello de SGS y autorización al cliente sobre su producto certificado.</li> <li>3. Confirmación en SICERCO.</li> </ol>
		Validez del certificado	5 años
		Frecuencia del seguimiento	12 meses 32 meses

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS		Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	69 de 82


SEGUIMIENTO/RENOVACIÓN	ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
	5 RETIE 5 RETILAP		<p>Muestras tomadas por el organismo de certificación como sigue:</p> <p>En el (los) punto(s) de comercialización</p>	<p>El muestreo se debe ejecutar por personal de SGS y se deben tomar las unidades mínimas por familia que se requieran por el laboratorio para ejecutar los ensayos/inspección visual.</p>
			<p>Ejecución de inspección por atributos y ensayos/pruebas sobre las muestras seleccionadas; de acuerdo con los requisitos aplicables al tipo de producto.</p> <p><u>Nota:</u> Los ensayos establecidos como requisito de producto y que en las normas técnicas son denominados tipo no destructivo se deberán realizar solo una vez dentro del ciclo de certificación. Los demás ensayos requeridos para un producto en particular deberán realizarse durante el ciclo de certificación.</p>	<p>Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo. Se aplica el requisito de inspección de cada artículo del RETIE y del RETILAP. Ver listas de evaluación.</p> <p>Las muestras por familia (RETIE), por categoría/familia (RETILAP) estará compuesta por todas las unidades necesarias para realizar pruebas.</p> <p>Se deben seleccionar laboratorios según la siguiente secuencia:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Laboratorio acreditado en Colombia por ONAC.</li> <li>2. Laboratorio acreditado en el Exterior que hagan parte de acuerdos multilaterales de ONAC o Laboratorio evaluado.</li> </ol> <p><b>Vigilancia:</b> Se deberán realizar los ensayos que se establecen como requisitos del producto dentro del numeral aplicable a requisitos y ensayos mínimos, <u>excepto los denominados tipo destructivos y tipo no destructivos</u></p> <p><b>Renovación:</b> Se deberán realizar los ensayos que se establecen como requisitos del producto dentro del numeral aplicable a requisitos y ensayos mínimos, incluidos los denominados tipo no destructivos y <u>exceptuando los denominados tipo destructivos</u></p>
			<p>Vigilancia (Seguimiento) o Renovación, mediante: auditoria del sistema de gestión de calidad realizada por organismo de certificación acreditado con norma ISO/IEC 17021 o</p>	<p>Este esquema aplica a fabricantes que cuenten con un SGC certificado. Se realizará la revisión documental del certificado del SGC como se describe en las notas del presente apartado.</p>

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	70 de 82

ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		validación de la certificación del sistema mediante revisión documental como se describe en el parágrafo 3 del presente numeral	
		<p>Evaluación de la conformidad de acuerdo con los resultados de la inspección por atributos y los resultados de los ensayos/pruebas y evaluación del proceso de producción.</p> <p>Revisión de toda la información y de resultados relacionados con el proceso de evaluación.</p> <p>Elaboración de informe de evaluación de la conformidad</p>	<p>Etapa de REVISIÓN que debe realizar un evaluador de SGS sobre los resultados obtenidos durante de la etapa de DETERMINACIÓN, que se describen previamente, comparando los resultados con la información técnica y los requisitos del reglamento aplicable (RETIE o RETILAP). Ver listas de evaluación.</p>
		Decisión sobre el mantenimiento de la certificación.	<p>Actividad denominada panel de evaluación que corresponde a la etapa de DECISIÓN. Está a cargo del supervisor técnico o jefe de certificación de SGS Colombia. En caso de evidencias No Conforme se debe seguir lo descrito en el artículo 6.4 del presente procedimiento.</p>
		<p>Comunicación de la decisión y notificación a las entidades de vigilancia y control cuando estas los requieran y el dueño del certificado</p> <p>Registro de la información en bases de datos reglamentarias.</p>	<p>Actividad a ser ejecutada por SGS una vez se evidencien los resultados de la evaluación de la conformidad en sus etapas de SELECCIÓN, DETERMINACIÓN, REVISIÓN y DECISIÓN descritas previamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Si son satisfactorias procede el cargue de vigilancia a SICERCO.</li> <li>• Si son No Conforme procede la actualización del estado del certificado en SICERCO.</li> </ul> <p>En cualquier caso, el personal OPERATIVO notificará el resultado al cliente vía correo electrónico.</p>
		<p>Autorización (licencia) para el uso del certificado durante el tiempo de vigencia definido en el certificado.</p> <p>Autorización para que cada</p>	<p>La autorización o mantenimiento se realiza con lo siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Emisión de confirmación de vigilancia.</li> <li>2. Emisión de confirmación uso de sello y autorización al cliente sobre su producto</li> </ol>

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	71 de 82

ISO 17067 ESQUEMAS	IEC	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
		<p>producto incluido en el alcance certificado lleve la marca de conformidad con el Reglamento. El porte o no de la marca de conformidad obedecerá a decisión tomada por el productor</p>	<p>certificado.</p> <p>3. Confirmación en SICERCO.</p> <p>En caso de suspensión se realiza como sigue:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Emisión de suspensión de certificado.</li> <li>2. Emisión de suspensión de uso de sello y autorización al cliente sobre su producto certificado.</li> <li>3. Confirmación de suspensión en SICERCO</li> </ol>

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	72 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO
ADICION DE NUEVAS REFERENCIAS	5 RETIE 5 RETILAP	ADICION DE REFERENCIAS	<p>La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica si el producto se clasifica dentro de las condiciones de la misma familia definidas por el RETIE y RETILAP. En caso contrario, se deberá ejecutar un proceso de certificación inicial.</p> <p>Para esto puede apoyarse en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fichas técnicas y modelo de marcado/rotulado</li> <li>Manuales</li> <li>Otros que sean aplicables</li> </ul>

#### Notas importantes de aplicación del esquema:


Cuando aplique, para la ejecución de los ensayos se deben tomar al menos una muestra por cada familia descrita en el servicio u oferta comercial.

En la revisión de la solicitud (CERTIFICACIÓN INICIAL):

- Debe ser particularmente importante la revisión de si el solicitante del servicio es o no un Fabricante o si es un Importador con control directo en la fabricación.
- Los criterios iniciales de clasificación por familias/categoría por producto se encuentran en la base de datos del C&P-F-08-134 Formato de solicitud de evaluación de la conformidad - (RETIE - RETILAP) y C&P-F-08-135 Formato proceso de evaluación de la conformidad para RETIE y RETILAP - (S\_PDT y E), Libro 4, artículo 4.2.2. y de acuerdo con las categorías de producto descritas en el libro 2 tabla 2. A. Y, el criterio de categoría/familias descrito en el Libro 2 del RETILAP.
- Para solicitudes de certificación de RETIE y RETILAP, el líder técnico debe aclarar en el PLAN DE TRABAJO si las actividades de certificación inicial contemplan etapa de muestreo y ensayos de laboratorio. Teniendo en cuenta que el reglamento permite la aceptación de ensayos tipo destructivos, los ensayos tipo no destructivos y ensayos establecidos como requisitos de producto, se podría aplicar (dependiendo el caso) solo actividad de inspección de producto, rotulado e información técnica. Para aceptar los resultados se debe cumplir los siguientes criterios.
  - El reporte de ensayo generado antes de la solicitud o suministrado por el cliente debe haber sido emitido por un laboratorio acreditado bajo la norma ISO/IEC 17025 que haga parte de los acuerdos multilaterales de ONAC.
  - Dentro del alcance de acreditación el laboratorio debe tener el método de ensayo requerido por el reglamento o aplicable al producto.
  - Si el reporte de ensayos fue ejecutado sobre una versión anterior a la norma vigente aplicable, el líder técnico deberá diligenciar el formato *C&P-F-17-03 Matriz comparación entre versiones de método de ensayo* con el fin de verificar si se puede aceptar el reporte para el método de ensayo aplicable, si se requiere reporte actualizado, si se requiere ejecutar

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**


	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	73 de 82

- el ensayo bajo el método vigente o según última versión de la norma aplicable.
  - La referencia bajo evaluación de la conformidad debe estar identificado y probado en el reporte de ensayos. Si la referencia evaluada en los reportes de ensayo fue la referencia del fabricante, se debe enviar por parte del solicitante (importador) una carta firmada y sellada por el fabricante donde se indique el listado de componentes de la referencia ensayada del fabricante y la referencia equivalente del solicitante (importador). En dicho caso, adjuntar registro fotográfico si es posible.
  - Adicional a los puntos anteriores, para reportes de ensayos tipo no destructivos y ensayos establecidos como requisitos de producto (diferentes a los tipo destructivos), se debe asegurar que los ensayos no tengan fecha de ejecución superior a 10 meses contados a partir de la fecha de solicitud de certificación a SGS.  
Ahora, para ensayos tipo destructivos, el fabricante debe enviar una comunicación oficial en la que explique si las condiciones de fabricación se han mantenido desde la ejecución de los ensayos tipo o si se han realizado cambios en el proceso productivo. En caso de haber cambios significativos se debe evaluar la posibilidad de ejecutar los ensayos dentro del proceso de certificación o la recepción de nuevos reportes de ensayo tipo.
- Para solicitudes de certificación RETIE y RETILAP, el líder técnico debe aclarar en el PLAN DE TRABAJO si el laboratorio a usar cuenta o no con el método de ensayo acreditado. En caso contrario, deberá confirmar si el laboratorio y método han sido evaluados por SGS según lo descrito en el Procedimiento de Evaluación de Laboratorio C&P-P-07. En caso de ser necesaria la evaluación del laboratorio, se debe proyectar y ejecutar antes de realizar los ensayos de laboratorio requeridos para el proceso de evaluación de la conformidad.
- EL alcance del certificado de producto corresponderá a una planta de producción, en el caso de tener distintas plantas de producción, los productos fabricados en cada una de ellas deberán tener un certificado de conformidad diferente soportado en tomas de muestras, conforme a lo establecido en la familia y ensayos respectivos para los productos cubiertos en el certificado de cada una de ellas

En la Determinación (CERTIFICACIÓN INICIAL/VIGILANCIA/RENOVACIONES):

- En esquema 5 RETIE y 5 RETILAP permite que el SGC del fabricante se evalúe por medio de validación de certificado ISO 9001:  
Se deberá reunir mínimo los siguientes soportes con el fin de demostrar que el ISO 9001 presentado por el cliente cumple con los criterios de aceptación del reglamento.
  - Copia del certificado ISO 9001 de cada fabricante.
  - Verificar que el certificado ha sido expedido por un organismo de certificación de sistemas de gestión acreditado por miembros de acuerdos suscritos por ONAC, IAF o IAAC.
  - Verificar que el producto bajo evaluación esté dentro del alcance de certificación del SGC.
  - Verificar la vigencia del certificado ISO 9001
  - Verificar que el fabricante sea el titular de la certificación ISO 9001 o que esté dentro del listado de fábricas cubiertas por la certificación.
- En los casos donde se deba hacer uso de un laboratorio evaluado el reglamento RETIE y RETILAP exige que el OCP ejecute el atestiguamiento de los ensayos, esto será según lo descrito en el procedimiento C&P-P-07. Por lo tanto, todo ensayo a ser ejecutado en laboratorio evaluado debe ser atestiguado por SGS.

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point  
**CONFIDENCIAL**


	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	74 de 82

En la Determinación (SEGUIMIENTOS/RENOVACIONES):

- Para los productos cubiertos por los reglamentos RETIE/RETILAP las actividades de seguimiento DEBEN pueden incluir<sup>48</sup>:
  - e. Evaluación del SGC o validación según lo indicado en las actividades de Determinación del Otorgamiento.
  - f. Atestiguamiento de los ensayos tipo no destructivos (Renovación) y/o ensayos establecidos como requisitos de producto (diferentes a los tipo destructivos), del RETIE o RETILAP cuando se haga uso de laboratorio evaluado según el procedimiento C&P-P-07 Evaluación de laboratorios.
  - g. Ensayos en laboratorio acreditado de los ensayos tipo no destructivos (Renovación) y/o ensayos establecidos como requisitos de producto (diferentes a los tipo destructivos).
  - h. Inspección de condiciones de Rotulado/marcado de acuerdo con requerimientos del Reglamento.


Las evaluaciones de vigilancia (seguimiento) y renovación siempre se deberán finalizar dentro de cada periodo establecido para las mismas. Si se llega a la fecha de seguimiento o renovación y aún no se finalizan estas actividades, se deberá suspender el certificado hasta que concluyan dichas actividades, en cualquier caso, las fechas inicialmente establecidas para seguimientos o renovaciones no deberán ser modificadas en el cuerpo del certificado.

<sup>48</sup> El Líder Técnico deberá determinar si, considerando el servicio particular, se ameritará la ejecución de ensayos de laboratorio durante las actividades de seguimiento o, si, por el contrario, se realizaría únicamente la inspección a la fábrica.


	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	75 de 82

**ESQUEMA 6**

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
			RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
INITIAL CERTIFICAION	6	INSPECCION PROCESO/SERVICIO	Siempre se realiza en sitio. Deben evaluarse todos los requisitos de la norma	Siempre se realiza en sitio. Deben evaluarse todos los requisitos de la norma	Siempre se realiza en sitio. Deben evaluarse todos los requisitos de la norma
		AUDITORIA DEL SGC DE LA FABRICA	En caso de que el estándar del servicio/proceso a evaluar no tiene un componente del SGC, debe hacerse una auditoria al SGC.	En caso de que el estándar del servicio/proceso a evaluar no tiene un componente del SGC, debe hacerse una auditoria al SGC.	En caso de que el estándar del servicio/proceso a evaluar no tiene un componente del SGC, debe hacerse una auditoria al SGC.
		INFORME	No aplica. El reporte de auditoría generado pasa directamente a decisión de certificación.	No aplica. El reporte de auditoría generado pasa directamente a decisión de certificación.	No aplica. El reporte de auditoría generado pasa directamente a decisión de certificación.
		DECISION DE CERTIFICACION	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		AUTORIZACION PARA EL USO DE LA MARCA SGS	SI	SI	SI
		VALIDEZ DEL CERTIFICADO	3 años	2 años	1 año
		FRECUENCIA DEL SEGUIMIENTO	Anualmente	Anualmente	Al final de los primeros 6 meses de certificación

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	76 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO		
			RIESGO BAJO	RIESGO MEDIO	RIESGO ALTO
SEGUIMIENTO	6	INSPECCION DEL PROCESO/SERVICIO	Siempre se realiza en sitio. Deben realizarse todos los requisitos de la norma	Siempre se realiza en sitio. Deben realizarse todos los requisitos de la norma	Siempre se realiza en sitio. Deben realizarse todos los requisitos de la norma
		AUDITORIA DEL SGC DEL PROCESO/SERVICIO	En caso de que el estándar del servicio/proceso a evaluar no tiene un componente del SGC, debe hacerse una auditoria al SGC.	En caso de que el estándar del servicio/proceso a evaluar no tiene un componente del SGC, debe hacerse una auditoria al SGC.	En caso de que el estándar del servicio/proceso a evaluar no tiene un componente del SGC, debe hacerse una auditoria al SGC.
		INFORME	No aplica. El reporte de auditoría generado pasa directamente a decisión de certificación.	No aplica. El reporte de auditoría generado pasa directamente a decisión de certificación.	No aplica. El reporte de auditoría generado pasa directamente a decisión de certificación.
		DECISION DE CERTIFICACION	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		DOCUMENTO A ENTREGAR	La carta de seguimiento se emite informando que el certificado inicial sigue siendo válido (en caso de demostrar conformidad)	La carta de seguimiento se emite informando que el certificado inicial sigue siendo válido (en caso de demostrar conformidad)	La carta de seguimiento se emite informando que el certificado inicial sigue siendo válido (en caso de demostrar conformidad)

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	77 de 82

### Notas importantes de aplicación del esquema:

En la revisión de la solicitud:

- La información de entrada debe permitir al líder técnico la determinación del número de unidades productivas o de servicio a evaluar. La determinación de los tiempos de auditoria en sitio, la aplicabilidad de fases y los lineamientos de muestreo (cuando aplique) se encuentran en el procedimiento C&P-P-09 Procedimiento de Muestreo y Almacenamiento de Muestras.

En la revisión de la determinación:


- Las normas que se evalúan tienen checklist específico. La aplicación del checklist deberá hacerse dentro de los tiempos establecidos dentro del Plan de Trabajo.
- Los tiempos de ejecución de actividades en FASE 1, FASE 2 y Reporte son transversales al nivel de riesgo establecido al servicio. Sin embargo, la diferencia radicará en la vigencia que se le dé al certificado que eventualmente se emita. (Ver procedimiento C&P-P-09 Procedimiento de Muestreo y Almacenamiento de Muestras.).

### ESQUEMA DE VERIFICACIÓN DE PRODUCCIÓN TOTAL.


SGS COLOMBIA - 17065 ESQUEMAS DE CERTIFICACION			
CERTIFICACION INICIAL	REGLAMENTOS TÉCNICOS SALVADOREÑOS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE
	VERIFICACIÓN PRODUCCIÓN TOTAL	CLASIFICACION DE LOS PRODUCTOS EN FAMILIAS	Criterio 1: Según el fabricante Criterio 2: Criterios técnicos relacionados con el producto (Modelo), de acuerdo con los parámetros establecidos en los reglamentos salvadoreños.
		MUESTREO	Se realizará la toma de muestras de acuerdo con los parámetros establecidos en los reglamentos técnicos salvadoreños; tal como se presenta a continuación: <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Refrigeradores y congeladores electrodomésticos</b>, 3 unidades por modelo.</li> <li><b>Equipos de refrigeración comercial autocontenidos</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo.</li> <li><b>Acondicionadores de Aire Tipo Dividido, descarga libre y sin ductor de aire libre</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo</li> <li><b>Acondicionadores de Aire Tipo cuarto</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo.</li> <li><b>Acondicionadores de Aire Tipo central, paquete o dividido</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo.</li> </ul>
		INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point


**CONFIDENCIAL**

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>	Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	78 de 82

		<b>PRUEBAS DE LABORATORIO</b>	Laboratorio acreditado o evaluado (según disponibilidad).
		<b>AUDITORIA DEL SGC DE LA FABRICA</b>	La auditoría del SGC de la fábrica no aplica si el fabricante tiene validado el certificado de ISO 9001, emitido por un organismo acreditado y que abarca las actividades de fabricación de los productos involucrados en el proceso de certificación. O posibilidad de ejecución de la auditoría de fábrica
		<b>INFORME</b>	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		<b>DECISION DE CERTIFICACION</b>	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		<b>AUTORIZACION PARA EL USO DE LA MARCA SGS</b>	SI
		<b>VALIDEZ DEL CERTIFICADO</b>	3 años
		<b>FRECUENCIA DEL SEGUIMIENTO</b>	Anualmente

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	79 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO
SEGUIMIENTO	VERIFICACIÓN PRODUCCIÓN TOTAL	MUESTREO	<p>Se realizará la toma de muestras de acuerdo con los parámetros establecidos en los reglamentos técnicos salvadoreños; tal como se presenta a continuación:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Refrigeradores y congeladores electrodomésticos</b>, 1 unidad por modelo.</li> <li>• <b>Equipos de refrigeración comercial autocontenidos</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo.</li> <li>• <b>Acondicionadores de Aire Tipo Dividido, descarga libre y sin ductor de aire libre</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo</li> <li>• <b>Acondicionadores de Aire Tipo cuarto</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo.</li> <li>• <b>Acondicionadores de Aire Tipo central, paquete o dividido</b>, 1 Unidad por modelo con opción de muestra testigo.</li> </ul>
		INSPECCION VISUAL (requisitos de etiquetado)	Realizada por un inspector de SGS sobre las muestras tomadas durante la actividad de muestreo
		PRUEBAS DE LABORATORIO	El conjunto de pruebas debe ser realizado durante el otorgamiento y cada uno de los seguimientos. En este caso tenemos que realizar dos seguimientos: uno al final del primer año de certificación y el otro al final del segundo año de certificación. Entonces, la totalidad de los ensayos de laboratorio requeridos deberán realizarse en cada etapa de la certificación (Otorgamiento y seguimientos.)
		AUDITORIA DEL SGC DE LA FABRICA	La auditoría del SGC de la fábrica se debe ejecutar para los seguimientos
		INFORME	Realizado por un revisor (evaluador) de SGS
		DECISION DE CERTIFICACION	Realizado por Supervisor Técnico o Jefe de Certificación de SGS
		DOCUMENTO POR ENTREGAR	La constancia de seguimiento emitida (código QR) informa que el certificado otorgado mantiene las condiciones de certificación inicial.

	<b>CONNECTIVITY AND PRODUCTS</b>		Código:	C&P-P-12
	<b>REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO</b>		Versión:	33
			Fecha:	Abril 2025
			Página:	80 de 82

	ISO IEC 17067 ESQUEMAS	ACTIVIDADES GENERALES CUBIERTAS EN EL ESQUEMA	MANERA EN QUE LAS ACTIVIDADES DEBEN REALIZARSE DEPENDIENDO DEL NIVEL DE RIESGO
ADICION DE NUEVAS REFERENCIAS	VERIFICACIÓN PRODUCCIÓN TOTAL	ADICION DE REFERENCIAS CON INSPECCION	<p>Para obtener la ampliación de certificado deberán presentarse los documentos siguientes:</p> <p>a) Copia del certificado del cual se desea la ampliación.</p> <p>b) Manifiesto del solicitante, bajo protesta de decir la verdad, que indique el país de origen y procedencia que se desean ampliar en el certificado o Manifiesto del fabricante, en el que se indiquen los modelos que integran un modelo, sus diferencias, cuál es el modelo representativo de la línea de producción y su justificación.</p> <p>c) La ampliación procederá únicamente para aquellos modelos que justifiquen pertenecer al mismo modelo.</p> <p>SGS evaluará por medio de fotografías del producto y del informe de ensayo que ampara el certificado del producto, la validez de la correspondencia de la agrupación de modelos de los reglamentos salvadoreños y que no representan cambios en las características técnicas del equipo (desempeño energético). Así como disposiciones dadas anteriormente</p>
		ADICION DE REFERENCIAS CON INSPECCION/ PRUEBAS DE LABORATORIO	<p>La adición de nuevas referencias al alcance del certificado inicial aplica para toda referencia que se desee adicionar mediante una inspección que se ejecutará en los posteriores seguimientos.</p>

#### Notas importantes de aplicación del esquema:

En la revisión de la solicitud:

- Debe ser particularmente importante la revisión de si el solicitante del servicio es o no un Fabricante o si es un Importador con control directo en la fabricación.


En la Determinación (CERTIFICACIÓN INICIAL):

- De manera adicional, para todo importador se solicitará el diligenciamiento del formato *C&P-F-06-03 SGS (Colombian Regulations) Sub-license Application Form*.

Lo anterior sin perjuicio de la programación de las actividades propias del esquema.

Esta es una COPIA NO CONTROLADA  
La versión aprobada más reciente de este documento se encuentra en Share Point

**CONFIDENCIAL**

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	81 de 82

- En los casos en los que la auditoria al sistema de Gestión se ejecute, la veracidad de la información de diseño recibida por parte del cliente deberá ser comprobada como parte de la visita.


En la Determinación (SEGUIMIENTOS):

- Para los productos cubiertos por los reglamentos salvadoreños las actividades de seguimiento DEBEN incluir<sup>49</sup>:
  - Evaluación del sistema de gestión mediante auditoria al Sistema de Gestión de Calidad del Fabricante con el formato *C&P-F-06-22 Informe Resumido Auditoría*<sup>50</sup>.
  - Atestiguamiento de los ensayos en caso de que estos sean realizados en instalaciones del fabricante (Laboratorio de primera parte).

**Nota:** Las Renovaciones (re-certificaciones) deben llevarse a cabo según las consideraciones del numeral 6.5.5 de este procedimiento.

<sup>49</sup> El Líder Técnico deberá determinar si, considerando el servicio particular, se ameritará la ejecución de ensayos de laboratorio durante las actividades de seguimiento o, si, por el contrario, se realizaría únicamente la inspección a la fábrica.

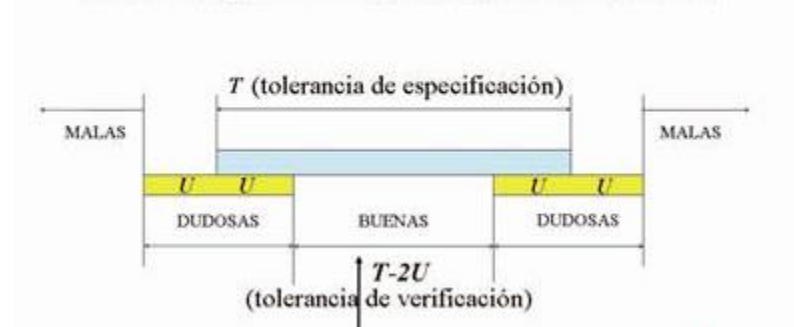
<sup>50</sup> La subcontratación se ejecuta con Filiales de SGS a nivel Global. Sólo en casos extremos se podrán ejecutar actividades de este tipo con Organismos fuera del grupo SGS. En estos casos es permitido que el registro de auditoría sea generado utilizando los formatos de la Filial Subcontratada.

	CONNECTIVITY AND PRODUCTS	Código:	C&P-P-12
	REGLAS DEL SERVICIO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO	Versión:	33
		Fecha:	Abril 2025
		Página:	82 de 82

## ANEXO B - MANEJO DE INCERTIDUMBRES

Para los resultados de ensayos cuantitativos que tengan asociada incertidumbre en su medida SGS ha definido dentro de su ejercicio de evaluación de la conformidad que el resultado incluyendo su incertidumbre debe encontrarse dentro del rango o valor límite permitido por el requisito.

Criterio de aceptación con rechazo de todos los valores dudosos



Como se observa en la figura posterior existe una zona T (rango de conformidad) en la que debería encontrarse el resultado para obtener concepto conforme, sin embargo, cuando se aplique la incertidumbre asociada existe la posibilidad que el valor verdadero se encuentre por fuera de especificación, por lo que hay una probabilidad que el resultado sea no conforme. Considerando este riesgo se debe proceder de la siguiente manera:

- Cuando una medida con su incertidumbre salga de la zona de especificación el resultado a reportar será **No Conforme**.
- Solo cuando una medida con su incertidumbre se encuentre dentro de la zona de especificación el resultado a reportar será **Conforme**.