



**PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO PARA LA
CERTIFICACIÓN DE CONFORMIDAD
SEGÚN REGLAMENTO ECUATORIANO
RTE INEN 033 - BALDOSAS CERÁMICAS**

IE-OC-002

Revisión 19
Fecha 2022-01-21



Índice

1. Objeto
2. Campo de aplicación
3. Documentación para consulta y relacionada
4. Responsabilidades
5. Desarrollo del proceso de certificación.
6. Subcontratación
7. Registros
8. Derechos y obligaciones. Productos certificados
9. Registros
10. Anexo i: instrucciones específicas para los inspectores de cerámicas conforme al RTE INEN 033

REVISIÓN	FECHA	MODIFICACIONES
07	2014-04-24	Cambios aclaratorios para el caso de no existir laboratorios acreditados
08	2014-10-17	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras testificación
09	2014-11-27	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras la solicitud de evidencia adicional
10	2015-01-28	Se eliminan las contramuestras
11	2015-05-15	Muestreo
12	2015-05-30	Mecanismo de reposición de muestras
13	2015-08-20	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras la solicitud de evidencia adicional testificación
14	2015-08-23	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras la solicitud de evidencia adicional
15	2017-04-04	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras la solicitud de evidencia adicional



16	2018-05-14	Cambios introducidos en función de la nueva revisión de la RTE INEN 033
17	2018-08-05	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras la Evaluación Vigilancia I - 2018
18	2019-02-04	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras la solicitud de evidencia adicional Vigilancia I - 2018
19	2022-01-21	Se realiza adecuaciones al procedimiento tras evaluación de Re-Acreditación No. SAE C 21-029.

ELABORADO	REVISADO	APROBADO
Responsable Técnico	Responsable Técnico	Responsable Técnico

1. Objeto

La presente instrucción tiene por objeto establecer y describir el proceso de Certificación de conformidad con el reglamento técnico Ecuatoriano RTE INEN 033 vigente, desde que se presenta la solicitud en AENORECUADOR S.A. S.A. por el peticionario hasta la concesión y emisión del Certificado de Conformidad.

Este esquema de certificación cumple con los requisitos establecidos para las entidades de certificación de productos (NTE INEN ISO/IEC 17065:2013), pero son de aplicación los documentos horizontales del sistema de calidad en los aspectos no contradictorios con los expuestos en esta instrucción.

2. Campo de aplicación

La presente instrucción es aplicable a todas las actividades realizadas por AENORECUADOR S.A. y/o AENOR INTERNACIONAL S.A.U para la certificación de conformidad de las baldosas cerámicas con destino a Ecuador, conforme al sistema de certificación de producto 1b de ISO/IEC 17067.

3. Documentación para consulta y relacionada

- Reglamento Técnico Ecuatoriano RTE INEN 033 Baldosas Cerámicas
- ISO 13006. Baldosas Cerámicas – Definiciones, Clasificación, Características y Rotulado
- Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN ISO 10545-1:2014. Baldosas cerámicas. Muestreo y bases para aceptación.



- NTE INEN-ISO 2859-2009 “Procedimientos de muestreo para la inspección por atributos. Parte 1: Programas de muestreo clasificados por el nivel aceptable de calidad (AQL) para inspección lote a lote.”
- Normas equivalentes a la NORMA ISO 13006 y UNE ISO 14411, EN 14411
- Documentos oficiales su edición en vigor establecidos en la web: www.acreditación.gob.ec y www.inen.gob.ec

4. Responsabilidades

La responsabilidad de conceder la Certificación del Producto recae en el Responsable Técnico del Organismo de Certificación AENORECUADOR S.A., en caso de ausencia la responsabilidad recaerá sobre su alterno o reemplazo.

5. Desarrollo del proceso de certificación.

La evaluación de la conformidad se hará sobre los requisitos del RTE INEN 033 Vigente. El proceso de certificación se ha dividido en las siguientes fases:



5.1 Fase prestación de servicios:

Los importadores o fábricas solicitarán la certificación de producto según el modelo 1b ISO 17067. Para ello se enviará mediante correo electrónico al Técnico asignado la siguiente documentación:

1. Solicitud de Oferta RI-OI-001. – Documento AENORECUADOR S.A.
2. Descripción de Envío R-AIN-046. – Documento AENORECUADOR S.A.
3. Proforma o Factura comercial del producto a importar - Documento Cliente



4. Fotos del embalaje o etiqueta del producto donde se pueda constatar lo establecido en el RTE INEN 033 vigente.

A la recepción de esta documentación el Técnico a cargo, revisa la documentación recibida:

- Se revisará que las cantidades y tipologías del producto indicadas en los diferentes documentos son trazables.
- Se revisará los formatos y los grupos de absorción a importar para determinar el muestreo requerido y los ensayos solicitados por el RTE INEN 033 Vigente.
- Se revisará las fotos enviadas por el cliente, para la comprobación del rotulado del producto. Se revisará las fotos enviadas por el cliente, para la comprobación del rotulado del producto.
- Se revisará que el embalaje cumpla lo establecido en el RTE INEN 033 (Vigente).

Si hubiese un incumplimiento el técnico(a) a cargo enviara un correo electrónico solicitando las acciones correctivas si fuese el caso.

Una vez que toda la documentación sea completa, se asignará un número de expediente y se comenzara con las coordinaciones de las inspecciones tanto del producto como su embalaje, adicionalmente se contactara con el laboratorio para la realización del muestreo.

Se elaborará una Oferta de Certificación R-OC-002 y se enviara al cliente para su aceptación.

5.2 Coordinación de actividades:

El Técnico a cargo, a la vista de la información recogida en la solicitud de certificación, y en la aceptación de la oferta y tras la comprobación y validación de la documentación, comenzará la programación de actividades necesarias en las distintas fases del proceso.

El técnico a cargo acordará con el cliente las fechas para la realización de la evaluación (inspección y toma de muestra), teniendo en cuenta los tiempos establecidos en la certificación y la utilización únicamente de laboratorios acreditados como indica el RTE INEN 033 (Vigente).

La coordinación de las inspecciones se llevará a cabo mediante la utilización de los formatos R-AIN -029 y RAIN-042, para todos los países que se preste el servicio, y toma de muestra se utilizara el formato R-AIN-045. El Inspector que realice la inspección o la toma de muestra o en su conjunto, podrá ser acompañado en cualquier momento por personas expresamente designadas por las autoridades reguladores (SAE, INEN, SUBSECRETARIA DE CALIDAD) como observadores del proceso de evaluación de la conformidad.



5.3 Recopilación de resultados:

Se realizará una inspección del embalaje y/o de la etiqueta de cada caja (Muestreo), entendiéndose por inspección el examen de una unidad de consideración de acuerdo a los requisitos establecidos para el embalaje descrito en el RTE INEN 033 (Vigente).

El tipo de inspección que se realizará es una inspección por muestreo, que consiste en verificar una muestra de un lote para determinar la calidad de este, en base a la NTE INEN-ISO 2859-1 "Procedimientos de muestreo para la inspección por atributos. Parte 1: Programas de muestreo clasificados por el nivel aceptable de calidad (AQL) para inspección lote a lote."

La muestra, será enviada para ser analizada, a un laboratorio competente para la realización de los ensayos solicitados en el RTE INEN 033 (Vigente).

El inspector para la verificación del embalaje y/o etiquetado, deberá tomar una muestra al azar entre todas las cajas de producto del envío objeto de inspección para ello se utilizará la técnica del muestreo basada en los requisitos de la norma NTE INEN-ISO 2859-1, "Procedimiento de muestreo para inspección por atributos. Parte 1. Programas de muestreo clasificados por el nivel aceptable de calidad (AQL) para inspección lote a lote".

En la inspección se comprobará in situ el cumplimiento del producto con los requisitos del RTE INEN 033 (Vigente), esto se encuentra establecido en el formato R-AIN-026 CHECK LIST PARA LAS INSPECCIONES DE CERÁMICAS, el cual contiene todo lo establecido en los documentos normativos que forman parte del Esquema de Certificación.

El inspector añadirá en el CHECK LIST, toda la información adicional que considere oportuna para una mejor comprensión de los resultados de la inspección.

Además, es necesario que el inspector lleve papel adhesivo, para que las cajas abiertas por el inspector sean de nuevo cerradas como evidencia de que la apertura de las mismas se relaciona con labores de inspección.

Cuando en la inspección intervenga un Organismo de Inspección Acreditado o Evaluado, este elaborará un informe completo con fotografías de las etiquetas encontradas en las cajas inspeccionadas que remitirá al Técnico a cargo, quien será el responsable de evaluar esta información, el formato utilizado es propio del Organismo de Inspección Acreditado o Evaluado.

El inspector realizará el muestreo sin excepción de ningún tipo, a partir del 1m² del producto a ser importado

de acuerdo a los grupos de absorción de agua que se encuentren en el lote objeto de inspección, de la siguiente manera:

- Se verificará en el lote de inspección total.
- Se verificará el grupo de absorción de agua a cuál pertenece.



- De cada grupo de absorción de agua se tomará una muestra para ser ensayada, la muestra debe escogerse al azar.
- Las muestras requeridas serán como mínimo 10 muestras para el ensayo de las dimensiones y 20 muestras para el resto de los ensayos, en total se solicitará 30 muestras.
- El inspector sellará las muestras tomadas que serán enviadas al laboratorio competente y las identificará con el número de factura y referencia que corresponde al lote que está siendo inspeccionado.
- Si la inspección se realiza juntamente con la toma de muestra y la toma de muestra se realiza en diferentes lugares, el inspector deberá colocar las fechas de los días que realizó las tomas de muestra. Se utilizará para el registro del muestreo el formato R-AIN-029 Acta de Toma de Muestras, además en este registro el inspector completará el apartado de la reposición de las muestras en los casos en los que aplique tal reposición, caso contrario el cliente debe actualizar su proforma restando las cajas tomadas para la realización de los ensayos.

5.4 Elaboración del informe de evaluación:

El R-AIN-027 informe de Evaluación es realizado después de haber recopilado toda la información recibida por parte del inspector y, en los casos que aplique, la información de los ensayos recibidos por parte del laboratorio será revisados por una persona independiente y tal revisión será notificada vía correo electrónico para que se proceda con la certificación. Este informe será emitido por personal que no haya estado involucrado en el proceso de revisión y evaluación. Una vez revisada toda la documentación enviada como resultado de la inspección y si ésta es conforme se elabora el Informe de Evaluación favorable para la toma de decisión.

5.5 Decisión del otorgamiento de la certificación:

Tras la emisión de un informe de evaluación favorable, el Responsable Técnico revisará toda la documentación que valide la certificación, para la toma de decisión se emitirá el correspondiente Certificado de Conformidad que será firmado por el Responsable Técnico, el mismo que deberá utilizar el documento RCP-056 "Checklist documentación toma de decisión" para la respectiva toma de decisión.

Los certificados de conformidad tendrán una duración de 1 año calendario, y solo amparará a los productos en él descritos.

5.6 Reevaluación del Proceso

Debido a que la naturaleza del producto no sufre cambios en el diseño o la especificación del producto, en los casos de resultar una inspección no conforme, se comunicará al cliente los motivos de la no concesión de la Certificación del Producto Cerámico por mail o si el cliente lo desea le enviaremos una carta indicándole la no concesión, adicionalmente se le indicara al cliente la posibilidad de realizar una nueva inspección de la etiqueta y/o embalaje cuando ya se haya tomado las acciones correctivas del caso, en el caso de que los ensayos no se encuentren dentro de los límites permisibles establecidos se les enviara el informe de ensayos para su revisión, se le indicará adicionalmente que puede solicitar la



realización de nuevos ensayos (en su totalidad) o la repetición del parámetro no conforme con una nueva muestra del producto.

La planificación y duración del nuevo proceso de Certificación (inspección o realización de ensayos), se realizarán de forma específica para cada expediente, dependiendo del tipo de las incidencias detectadas.

5.7 Identificación de los informes y certificados de conformidad

Los informes de Evaluación serán identificados con un código alfanumérico.

Los certificados de conformidad serán identificados con un código alfanumérico.

Cuando sea necesario revisar un informe de evaluación o certificado de conformidad, se mantendrá el código de identificación de los mismos agregando un guión (-) al final de la numeración.

6. Subcontratación

AENORECUADOR S.A. S.A., podrá requerir la subcontratación del trabajo de inspección a otro organismo, exigiendo a este cumplir con los requisitos relevantes de la Norma ISO/IEC 17020 vigente, de igual manera se podrá subcontratar el servicio de laboratorios acreditados bajo los lineamientos de la norma ISO/IEC 17025 vigente.

De cualquier forma, la emisión del informe de evaluación y el certificado de conformidad, recae únicamente en personal de AENORECUADOR S.A..

Las personas individuales que trabajan bajo acuerdos formales para AENORECUADOR S.A. S.A., a través de la firma de contratos, bajo la autoridad y control establecidos, no son considerados subcontratistas.

7. Registros

Todos los registros que contengan el expediente para la Certificación tendrán una vigencia de 5 años, todo el personal estará sujeto a estas normativas, esto incluye las oficinas críticas y la oficina principal.

El soporte de los registros será en soporte informático o en papel.

8. Derechos y obligaciones. Productos certificados

Esta certificación de conformidad no lleva asociada ninguna marca o sello de conformidad. La validez del certificado es de 1 año calendario. El certificado solo ampara los productos en él descritos, no pudiéndose mantener, retirar o suspender, extender o reducir el alcance de la certificación debido a la naturaleza de la Certificación.



AENORECUADOR S.A. S.A. solicita a sus clientes que dispongan de:

- Un registro de las quejas que se puedan generar referidas al proceso de certificación del producto. Así mismo se le solicitará poner estos registros a disposición de AENORECUADOR S.A. S.A., cuando sean solicitados.
- Tomar las acciones apropiadas con respecto a dichas quejas o cualquier deficiencia encontrada en los productos que afecten la conformidad con los requisitos de la certificación durante el tiempo de vigencia del certificado de conformidad emitido, y documentar las acciones tomadas.

9. REGISTROS

- ✓ R-CP-014 REGISTRO DEL PLAN DE ACTIVIDADES
- ✓ R-OI-001 SOLICITUD DE OFERTA
- ✓ R-OC-002 OFERTA DE CERTIFICACIÓN
- ✓ R-AIN-026 CHECK LIST PARA LAS INSPECCIONES DE CERÁMICAS
- ✓ R-AIN-027 INFORME DE EVALUACIÓN. REQUISITOS BALDOSAS CERÁMICAS
- ✓ R-AIN-028 CERTIFICADO DE CONFORMIDAD. REQUISITOS BALDOSAS CERÁMICAS
- ✓ R-AIN-029 ACTA DE TOMA DE MUESTRAS
- ✓ RCP-056 CHECKLIST TOMA DE DECISION
- ✓ R-AIN-045 TOMA DE MUESTRA PARA PRUEBAS DE LABORATORIO
- ✓ R-AIN-046 DESCRIPCIÓN DE ENVÍO
- ✓ R-AIN-027 Informe de Evaluación
- ✓ R-AIN-042 COORDINACION DE INSPECCION BALDOSAS-CERAMICAS REV 00
- ✓ IE-AIN-013 Instrucciones específicas para los inspectores de baldosas cerámicas