

PROYECTO de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba (cancelará a la NOM-140-SCFI-1999, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba, publicada el 6 de marzo de 2000 y su modificación el 26 de julio de 2001).

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- Secretaría de Economía.

PROYECTO DE NORMA OFICIAL MEXICANA PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA" (CANCELARÁ A LA NOM-140-SCFI-1999, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA, PUBLICADA EN EL DIARIO OFICIAL DE LA FEDERACIÓN EL 6 DE MARZO DE 2000 Y SU MODIFICACIÓN EL 26 DE JULIO DE 2001).

ALBERTO ULISES ESTEBAN MARINA, Director General de Normas y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía (CCONNSE), con fundamento en el artículo 34, fracciones II, XIII y XXXIII de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 39, fracción V, 40, fracción I, 47, fracción I de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, así como 21, fracciones I, IV, IX, X y XXI del Reglamento Interior de la Secretaría de Economía, expide para consulta pública el Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA" (CANCELARÁ A LA NOM-140-SCFI-1999, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA, PUBLICADA EN EL DIARIO OFICIAL DE LA FEDERACIÓN EL 6 DE MARZO DE 2000 Y SU MODIFICACIÓN EL 26 DE JULIO DE 2001), a efecto de que dentro de los 60 días naturales siguientes a la publicación en el Diario Oficial de la Federación, los interesados presenten sus comentarios ante el CCONNSE, ubicado en Avenida Puente de Tecamachalco Número 6, colonia Lomas de Tecamachalco, Sección Fuentes, Naucalpan de Juárez, código postal 53950, Estado de México, teléfono 5729 9100, Ext. 43245, Fax 5520 9715 o bien a los correos electrónicos: emeterio.mosso@economia.gob.mx y francisco.delcollado@economia.gob.mx, para que en los términos de la ley de la materia se consideren en el seno del Comité que lo propuso.

Ciudad de México, a 23 de junio de 2016.- El Director General de Normas y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía, **Alberto Ulises Esteban Marina**.- Rúbrica.

PROYECTO DE NORMA OFICIAL MEXICANA PROY-NOM-140-SCFI-2016, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA (CANCELARÁ A LA NOM-140-SCFI-1999, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA, PUBLICADA EL 6 DE MARZO DE 2000 Y SU MODIFICACIÓN EL 26 DE JULIO DE 2001)

PREFACIO

El Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía (CCONNSE) elaboró el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana en el que participaron las siguientes empresas e instituciones:

- Asociación de Normalización y Certificación, A.C.
- Normalización y Certificación Electrónica, A.C.
- Nueva Wal-Mart de México, S. de R.L. de C.V.
- Secretaría de Economía
 - Dirección General de Normas

ÍNDICE DEL CONTENIDO

- 0** Introducción
- 1** Objetivo y campo de aplicación
- 2** Referencias normativas
- 3** Términos y definiciones
- 4** Clasificación
- 5** Especificaciones
 - 5.1** Dimensionales
 - 5.2** Sensoriales
 - 5.3** Materiales

- 6 Muestreo
- 7 Métodos de prueba
 - 7.1 Ángulo de filo
 - 7.2 Punta roma
 - 7.3 Partes punzocortantes y/o rebabas
 - 7.4 Oxidación
 - 7.5 Materiales
- 8 Marcado
- 9 Procedimiento de Evaluación de la Conformidad
 - 9.1 Introducción
 - 9.2 Objetivo
 - 9.3 Campo de aplicación
 - 9.4 Definiciones
 - 9.5 Disposiciones generales
 - 9.6 Esquemas de certificación de producto
 - 9.7 Uso de la contraseña oficial NOM (ver NOM-106-SCFI-2000)
 - 9.8 Vigencia de los certificados de conformidad
 - 9.9 Seguimiento
 - 9.10 Muestras
 - 9.11 Renovación del certificado de conformidad
 - 9.12 Ampliación, modificación o reducción del alcance de la certificación
- 10 Verificación y vigilancia
- 11 Concordancia con Normas Internacionales

Apéndice A (Normativo) Calificación del personal del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad

Apéndice B_(Normativo) Informe del sistema de gestión de la calidad de las líneas de producción

- B.1 Gestión de calidad del fabricante
- B.2 Procedimiento de certificación con gestión del producto y del proceso de producción

Apéndice C (Normativo) Informe de pruebas

Apéndice D (Normativo) Pruebas parciales

Apéndice E (Normativo) Documentación técnica

- E.1 Contenido del expediente de la documentación técnica del producto
- E.2 Descripción general del producto
- E.3 Informes de prueba
- E.4 Homogeneidad de la producción

Apéndice F (Normativo) Información mínima para el contrato de prestación de servicio

Apéndice G (Normativo) Sistema de rastreabilidad

- G.1 Proceso de identificación del producto
- G.2 Proceso documentado del producto
- G.3 Proceso documentado y registros de cambios o modificaciones al producto
- G.4 Proceso y registros de distribución de producto para efectos de visitas de seguimiento, y eventual recuperación de producto no-conforme

G.5 Proceso de registro y manejo de producto por quejas y reclamaciones al producto**Apéndice H (Normativo) Agrupación de productos como una familia de productos****H.1** Agrupación de familia**Figuras**

Figura 1 - Partes de la tijera

Figura 2 - Comprobación del ángulo de filo con transportador

Figura 3 - Lectura del ángulo de filo

Figura 4 - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios (puntas abiertas)

Figura 4a - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios (puntas cerradas)

Figura 5 - Lectura de radio de punta roma

Tabla

Tabla 1 - Cantidad de especímenes para prueba

12 Bibliografía**TRANSITORIOS****0. Introducción**

Con el propósito de garantizar los aspectos de seguridad y confiabilidad de las tijeras que son usadas por las niñas, niños y adolescentes en las etapas preescolar y escolar, de asegurar que la información comercial marcada en el producto y en su envase sea clara y legible y a fin de orientar al consumidor en el momento de tomar su decisión de compra, se ha elaborado el siguiente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, el cual contiene los requisitos necesarios que debe satisfacer el producto para cumplir con el objetivo para el cual fue creado.

1. Objetivo y campo de aplicación

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana establece las especificaciones de seguridad para las tijeras tipo escolar que se comercializan dentro del territorio de los Estados Unidos Mexicanos, así como los métodos de prueba que se aplican para la evaluación de la conformidad con dichas especificaciones y la información comercial en el etiquetado del producto.

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana es aplicable únicamente a las tijeras fabricadas con la finalidad de ser usadas por las niñas, niños y adolescentes que se encuentran en las etapas preescolar y escolar, las cuales se comercializan dentro del territorio de los Estados Unidos Mexicanos.

2. Referencias normativas

Los siguientes documentos normativos vigentes o los que los sustituyan son indispensables para la aplicación de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana:

- Norma Oficial Mexicana NOM-008-SCFI-2002, Sistema General de Unidades de Medida. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2002-11-27.
- Norma Oficial Mexicana NOM-106-SCFI-2000, Características de diseño y condiciones de uso de la contraseña oficial (cancela a la NOM-106-SCFI-2000, publicada el 2 de noviembre y el 11 de diciembre de 2000). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2001-02-02.
- Norma Oficial Mexicana NOM-050-SCFI-2004, Información comercial – Etiquetado general de productos. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2004-06-01.
- NMX-EC-17025-IMNC-2006 Requisitos generales para la competencia de los laboratorios de ensayo y de calibración (cancela a la NMX-EC-17025-IMNC-2000). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2006-07-24.
- NMX-EC-17065-IMNC-2014 Evaluación de la conformidad-requisitos para organismos que certifican productos, procesos y servicios (cancela a la NMX-EC-065-IMNC-2000). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2014-06-06.
- NMX-Z-12/1-1987 Muestreo para la inspección por atributos-Parte 1: información general y aplicaciones. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 1987-10-28.

- NMX-Z-12/2-1987 Muestreo para la inspección por atributos-Parte 2: métodos de muestreo, tablas y gráficas. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 1987-10-28.
- NMX-Z-12/3-1987 Muestreo para la Inspección por atributos-Parte 3: Regla de cálculo para la determinación de planes de muestreo. (Esta norma cancela la NMX-Z-12/5-1980). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 1987-07-31.
- NMX-CC-9001-IMNC-2015 Sistemas de gestión de la calidad-requisitos (cancela a la NMX-CC-9001-IMNC-2008, Sistemas de gestión de calidad-requisitos). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2016-05-03.
- NMX-CC-19011-IMNC-2012 Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión (cancela a la NMX-CC-SAA-19011-IMNC-2002). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2012-09-17.
- NMX-EC-067-IMNC-2007 Evaluación de la conformidad-elementos fundamentales de la certificación de productos. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2008-01-14.

3. Términos y definiciones

Para los propósitos de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana se aplican los siguientes términos y definiciones:

3.1 acero al carbón

aleación de base y hierro, con una proporción de carbono inferior a 2 %, que puede transformar sus propiedades mediante tratamiento térmico o mecánico.

3.2 acero inoxidable

acero especial que contiene níquel y cromo, presenta elevada resistencia a la corrosión, ductilidad y facilidad de limpieza.

3.3 acero rolado en frío

acero al carbón cuya presentación final es mediante proceso mecánico en frío.

3.4 ángulo de filo

arista o borde agudo a todo lo largo de la parte interior de las hojas de la tijera (ver Figura 1).

3.5 calibrador de comparación de radios

instrumento de medición empleado para verificar la coincidencia de la forma, el tamaño y el contorno de los radios de curvatura.

3.6 envase

cualquier recipiente o envoltura en el cual está contenido el producto para su venta al consumidor.

3.7 etiqueta

cualquier rótulo, marbete, inscripción, imagen u otra materia descriptiva o gráfica, escrita, impresa, estarcida, marcada, grabada en alto o bajo relieve, adherida o sobrepuesta al producto, a su envase o, cuando no sea posible por las características del producto o su envase, al embalaje.

3.8 forjada

tijera formada calentando el acero y presionándolo por medios mecánicos en un molde, aprovechando los límites de elasticidad y plasticidad del material.

3.9 inyección de plástico

tijera en material plástico formada a presión con la ayuda de un molde y una máquina inyectora.

3.10 lomo

parte de la hoja opuesta al ángulo de filo.

3.11 marcado

proceso de troquelar, grabar, imprimir, sellar, coser, moldear en forma permanente, termofijar, o bien utilizar cualquier otro proceso permanente similar.

3.12 óxido

capa café rojizo que se forma en la superficie de algunos metales por reacción química entre el hierro disponible del metal y el oxígeno en presencia de un medio húmedo.

3.13 puños de la tijera

parte donde se introducen los dedos para realizar el corte (ver Figura 1).

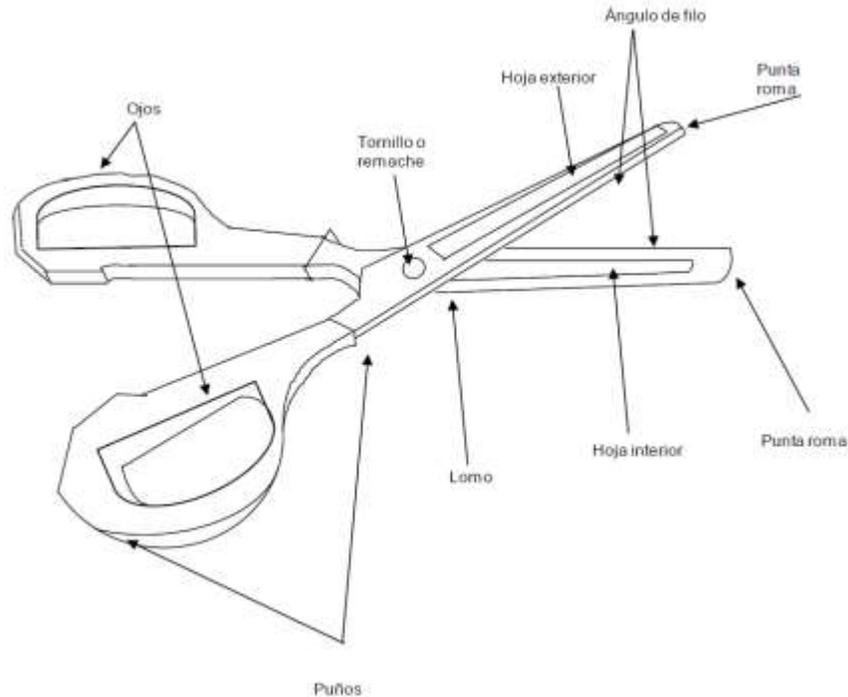


Figura 1 - Partes de la tijera

3.14 tijera escolar

instrumento para cortar, compuesto por dos piezas denominadas hojas cuya geometría en la punta es redondeada (punta roma), articuladas por un eje que puede ser un tornillo o un remache, y es capaz de cortar materiales empleados en las etapas preescolar y escolar (papel, cartulina e hilos de estambre) incluyendo a aquellas que su empaque o la presentación gráfica de éste y/o el diseño del producto inducen a su uso por las niñas, niños y adolescentes en la etapa preescolar y escolar correspondiente.

Nota 1 a la entrada: la geometría oscila con una longitud entre 76.2 mm hasta 152.4 mm.

3.15 tijera escolar papelerera o papelerera escolar

instrumento para cortar, compuesto por dos piezas denominadas hojas cuya geometría en la punta es redondeada (punta roma), articuladas por un eje que puede ser un tornillo o un remache, y es capaz de cortar papel, empleados en las etapas preescolar y escolar, incluyendo a aquellas que su empaque o la presentación gráfica de éste y/o el diseño del producto inducen a su uso por las niñas, niños y adolescentes en etapa escolar correspondiente.

Nota 1 a la entrada: la geometría oscila con una longitud entre 76.2 mm hasta 152.4 mm.

3.16 troquelada

tijera de lámina de acero formada en frío por medios mecánicos y con la acción de corte de un troquel.

4. Clasificación

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana con base en el material de fabricación se clasifica en:

- I) metálicas;
- II) hojas metálicas y puños de plástico;
- III) de plástico.

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana con base en su presentación se clasifica en:

- I-A) forjada;
- I-B) inyección de plástico;

- I-A)** troqueladas;
- II-A)** hoja de acero inoxidable;
- II-B)** hoja de acero al carbón;
- II-A)** hoja de acero rolado en frío;
- III-A)** de plástico;
- III-B)** de plástico con filos metálicos.

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana con base en los materiales que cortan, se clasifica en:

- IV)** escolar;
- V)** papelerera escolar o escolar papelerera.

5. Especificaciones

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana debe cumplir con las especificaciones siguientes:

5.1 Dimensionales

5.1.1 Las tijeras no deben tener un ángulo de filo mayor que 10° cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.1 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.1.2 Las tijeras deben tener punta roma con radio mínimo de 3.97 mm, cuando se prueban con al menos uno de los procedimientos como se especifican en 7.2.2 y 7.2.3 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana y cumple como mínimo con uno de ellos.

5.2 Sensoriales

5.2.1 Las tijeras no deben presentar partes punzocortantes (no inherentes al ángulo de filo de las hojas), cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.3 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.2.2 Las tijeras no deben presentar rebabas de ningún material, cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.3 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.2.3 Las tijeras no deben presentar oxidaciones, cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.4 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.3 Materiales

Las tijeras fabricadas con acero inoxidable deben probarse conforme al procedimiento como se especifica en 7.5 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

6. Muestreo

Para efectos de evaluación de la conformidad, el muestreo está sujeto como se indica en la Tabla 1¹⁾, los especímenes para prueba se seleccionan de manera aleatoria.

Tabla 1 - Cantidad de especímenes para prueba

Tamaño del lote o partida	Nivel de calidad aceptable 2.5		
	Tamaño de la muestra	Número de especímenes defectuosos	
		Aceptación	Rechazo
2 a 8	2	1	2
9 a 15	3	2	3
16 a 25	5	3	4
26 a 50	8	5	6
51 a 90	13	7	8
91 a 150	20	10	11
151 a 280	32	14	15
281 a 500	50	21	22
501 a 1 200	80	21	22
1 201 a 3 200	125	21	22
3 201 a 10 000	200	21	22
10 001 a 35 000	315	21	22
35 001 a 150 000	500	21	22
150 001 a 500 000	800	21	22
≥ 500 001	1 250	21	22

¹⁾ Dichas condiciones son equivalentes con las establecidas en las Normas Mexicanas NMX-Z-012/1-1987, NMX-Z-012/2-1987 y NMX-Z-012/3-1987, empleando un nivel general de inspección II, en un plan de muestreo sencillo para inspección normal y nivel de calidad aceptable de 2.5.

7. Métodos de prueba

7.1 Ángulo de filo

Esta prueba se realiza a todas las tijeras objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, cuyo corte sea recto, con el fin de comprobar el ángulo de filo adecuado que garantice la seguridad de los usuarios.

Se exceptúan de esta prueba aquellas tijeras cuyo corte no sea lineal recto, por ejemplo, corte zig-zag, de ondas, entre otros.

7.1.1 Aparatos

- a) Transportador de precisión u otro instrumento análogo de mayor precisión;
- b) Transportador de precisión de acero, de cabeza semicircular, con punta pivotal fija y una hoja; deslizante, con sensibilidad de grados únicamente;
- c) Base para sujetar el espécimen bajo prueba.

7.1.2 Procedimiento

Procedimiento de comprobación de ángulo de filo con transportador de precisión

- a) Abrir la tijera y apoyar la base del transportador en la cara interior de la hoja de la tijera (ver Figura 2);
- b) Tomar como referencia la magnitud de 90° y girar la escala móvil del transportador sobre el ángulo de filo, hasta incidir perfectamente sobre éste (ver Figura 2);

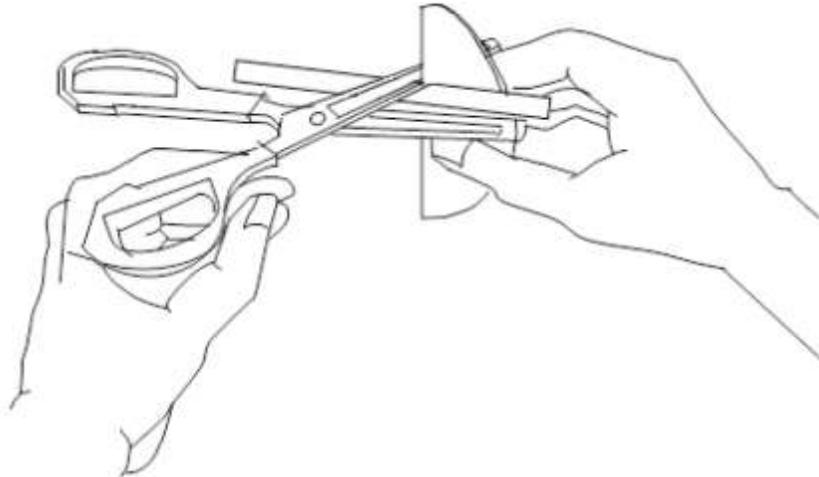


Figura 2 - Comprobación del ángulo de filo con transportador

- c) Tomar la lectura directamente contando el desplazamiento a partir de los 90° (ver Figura 3).

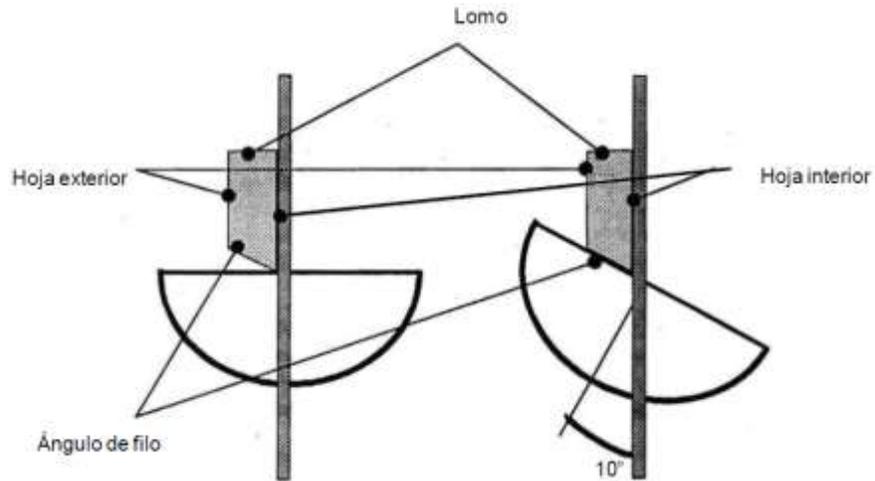


Figura 3 - Lectura del ángulo de filo

7.1.3 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando la tijera no tiene un ángulo de filo que rebasa los 10°.

7.2 Punta roma

Esta prueba se realiza a todas las tijeras objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con el fin de comprobar que la punta de la tijera sea roma.

7.2.1 Aparatos

- a) Juego de calibrador de comparación de radios con una medida mínima de 3.97 mm u otro instrumento análogo de mayor precisión.

7.2.2 Procedimiento A – Con hojas abiertas

Procedimiento de medición con calibrador de comparación de radios en la punta de la tijera, con las hojas abiertas.

- a) Abrir las hojas de la tijera;
- b) Comparar con el calibrador de radios la punta de cada una de las hojas de la tijera, hasta comprobar cuál medida es la que incide con la curvatura (ver Figura 4).

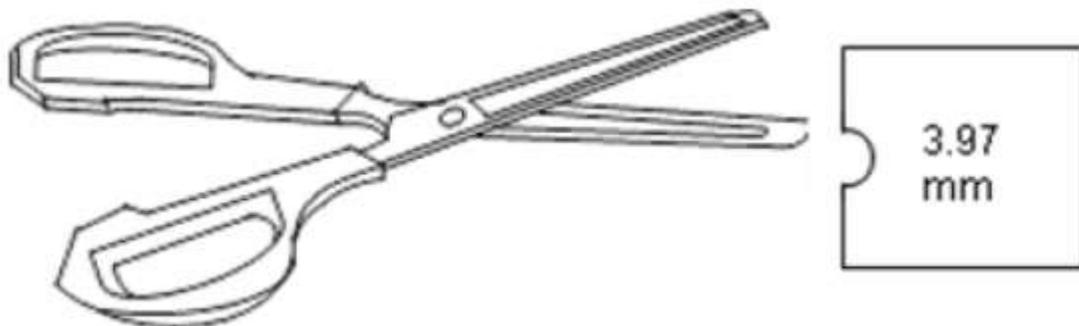


Figura 4 - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios (puntas abiertas)

7.2.3 Procedimiento B – Con hojas cerradas

Procedimiento de medición con calibrador de comparación de radios en la punta de la tijera, con las hojas cerradas.

- a) Colocar la tijera con las hojas cerradas;
- b) Comparar las hojas juntas de la tijera con el calibrador de radios hasta comprobar cuál medida es la que incide con la curvatura (ver Figura 4a).

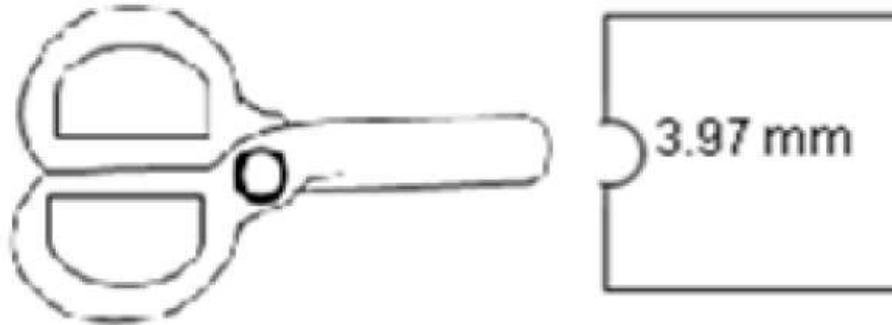


Figura 4a - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios (puntas cerradas)

7.2.4 Expresión de resultados

En ambos casos la prueba se cumple cuando la tijera ya sea abierta o cerrada no tiene en la punta un radio menor que 3.97 mm (ver Figura 5).

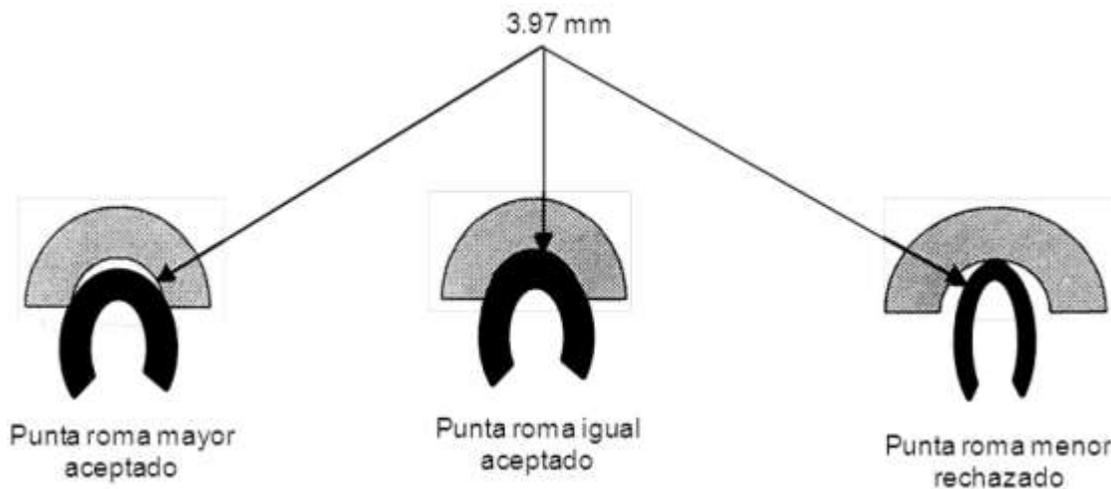


Figura 5 - Lectura de radio de punta roma

7.3 Partes punzocortantes y/o rebabas

Esta prueba se realiza a todas las tijeras objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con el fin de comprobar que la tijera no presenta partes punzocortantes y/o rebabas.

7.3.1 Aparatos

- a) Poliuretano espumado (densidad de $19 \text{ kg/m}^3 \pm 3.5 \text{ kg/m}^3$).

7.3.2 Procedimiento

- a) Tomar la tijera de la parte de los puños con las hojas cerradas;
- b) Pasar por toda la superficie de la tijera un tramo de poliuretano con dimensiones (ancho, largo y alto) de $10 \text{ cm} \pm 0.5 \text{ cm} \times 10 \text{ cm} \pm 0.5 \text{ cm} \times 1 \text{ cm} \pm 0.2 \text{ cm}$. El tramo de poliuretano debe desplazarse sobre toda la superficie de la tijera presionándolo sobre ésta, iniciando de los puños hacia la punta de la misma y viceversa, en un solo ciclo. No se evalúan las superficies inherentes al ángulo de filo de las hojas de la tijera;
- c) Abrir las hojas de la tijera;

- d) Pasar el poliuretano únicamente por la parte interior del puño y los ojos de la tijera, en el sentido de las manecillas del reloj y viceversa en un solo ciclo.

7.3.3 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando el poliuretano no presenta desgarre cuyo origen sea derivado de un elemento en la tijera punzocortante o rebaba, no inherentes al ángulo del filo. No se considera incumplimiento cuando el atoramiento no provoque desgarre en el poliuretano utilizado en el desarrollo del método.

7.4 Oxidación

Esta prueba se realiza a todas las tijeras con hojas metálicas objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con el fin de comprobar que no existe presencia de óxido.

7.4.1 Procedimiento

Tomar la tijera y comprobar visualmente toda la superficie metálica de la tijera.

7.4.2 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando la superficie de las hojas metálicas no presenta óxido.

7.5 Materiales

Esta prueba se realiza a todas las tijeras que se fabrican con acero inoxidable.

7.5.1 Reactivos y materiales

- a) Ácido nítrico (HNO_3);
- b) Solución de ácido nítrico al 20 % en agua ($\text{HNO}_3 + \text{H}_2\text{O}$);
- c) Vidrio de reloj;
- d) Lima plana mesa.

7.5.2 Procedimiento

- a) Al preparar la solución de ácido nítrico al 20 % en agua, agregar el ácido lentamente ya que la reacción es exotérmica;
- b) Pasar varias veces la lima sobre la hoja interior de la pieza a probar;
- c) Colocar la pieza en el vidrio de reloj y agregar unas gotas de la solución;
- d) Esperar al menos 3 min para observar si se presentan rastros de oxidación.

7.5.3 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando la superficie de las hojas metálicas no presenta una capa de oxidación café rojizo.

8. Marcado

Todos los productos establecidos en este Proyecto de Norma Oficial Mexicana deben contener la información siguiente como mínimo, en idioma español, ya sea en una placa o en una etiqueta con tinta indeleble y colocada en un lugar visible. Para el caso de la expresión de unidades de medida, éstas deben ser conforme a la NOM-008-SCFI-2002.

Información que debe marcarse o etiquetarse en el producto:

- a) Nombre o razón social y dirección del fabricante nacional, importador o proveedor responsable;
- b) Catálogo, modelo o designación específica del producto;
- c) Fecha de fabricación;
- d) Material empleado en la fabricación de la tijera;
- e) Tipo de producto (escolar o escolar papelería);
- f) La leyenda precautoria, tal como: El uso de este producto requiere la supervisión de un adulto o similar;
- g) La leyenda "Hecho en México", o la indicación del país de origen;
- h) Periodo de garantía indicando tiempo y condiciones, cuando no se entregue una póliza escrita.

Los requisitos señalados arriba deben ser independientes a los ya señalados en la NOM-050-SCFI-2004.

9. Procedimiento de Evaluación de la Conformidad

Una vez que el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana sea publicado en el Diario Oficial de la Federación, la evaluación de la conformidad de los productos, objeto del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, debe llevarse a cabo por personas acreditadas y aprobadas por la dependencia competente en términos de lo dispuesto por la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, de acuerdo con lo descrito en los "Procedimientos para la evaluación de la conformidad" que a continuación se describen.

9.1 Introducción

El presente procedimiento para la evaluación de la conformidad establece el proceso y requisitos para que los particulares demuestren el cumplimiento de los productos con los requisitos establecidos en el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

El Acuerdo sobre Obstáculos Técnicos al Comercio de la Organización Mundial del Comercio (OMC), contempla el compromiso de sus miembros de armonizar los procedimientos de evaluación de la conformidad, en el mayor grado posible, con las orientaciones o recomendaciones referentes a los procedimientos de evaluación de la conformidad de los organismos internacionales de normalización.

Para lo anterior, la OMC, define que un Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad es "todo procedimiento utilizado, directa o indirectamente, para determinar que se cumplen las prescripciones pertinentes de los reglamentos técnicos o normas".

Asimismo, la observancia de quienes intervienen en la evaluación de la conformidad, según el nivel de riesgo o de protección necesarios para salvaguardar las finalidades a que se refiere el artículo 40 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, y señala que "los procedimientos para la evaluación de la conformidad comprenden, entre otros, los de muestreo, prueba e inspección; evaluación, verificación y garantía de la conformidad; registro, acreditación y aprobación, separadamente o en distintas combinaciones".

Los presentes procedimientos toman como base los procedimientos descritos en la Norma Internacional ISO/IEC 17067:2013 Conformity assessment-Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes.

9.2 Objetivo

Este Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad, tiene por objeto definir las directrices que deberán observar los interesados, para demostrar con fines oficiales, el cumplimiento con el PROY-NOM; así como las que deberán observar las personas acreditadas y aprobadas que intervienen en su evaluación de la conformidad.

9.3 Campo de aplicación

El presente Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad es aplicable cuando para fines oficiales los productos cubiertos en el campo de aplicación de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana, requieran comprobar el cumplimiento con el mismo.

9.4 Definiciones

Para los efectos de estas disposiciones en el presente Procedimiento de Evaluación de la Conformidad, se entiende por:

9.4.1 ampliación de titularidad

extensión de la propiedad y responsabilidad que el titular del certificado de conformidad tiene y otorga, a una persona, física o moral, que el titular designe.

9.4.2 comercialización

es la puesta a disposición (puesta en el mercado) de los productos fabricados en los Estados Unidos Mexicanos o importado de un tercer país con vistas a su distribución y/o uso en territorio nacional.

9.4.3 certificado de conformidad

el documento mediante el cual un organismo de certificación de producto, hace constar que los productos, cumplen con los requisitos establecidos en el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, bajo un esquema de certificación determinado.

9.4.4 certificado del sistema de gestión de la calidad

el documento mediante el cual un organismo de certificación para sistemas acreditado, en los términos establecidos por la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento hace constar que un determinado fabricante cumple con los requisitos establecidos en las Normas Mexicanas de sistemas de gestión de la calidad de la serie CC, o aquellas equivalentes, y que incluye, dentro de su alcance, la línea de producción de los productos a certificar.

9.4.5 criterios generales en materia de certificación

aquellos que posibilitan la aplicación, claridad e interpretación, por parte de los Organismos de Certificación de Producto, del Proyecto de Norma Oficial Mexicana, sin pretender sobreregular, modificar el campo de aplicación o las disposiciones del Proyecto de Norma Oficial Mexicana y para armonizar los procedimientos de certificación de los organismos de certificación de producto.

NOTA: Estos criterios se elaboran mediante Comités de Certificación donde participan los sectores interesados y las dependencias. Tratándose de normas oficiales mexicanas que se determinen son aprobados por la dependencia competente, de conformidad con la legislación aplicable vigente.

9.4.6 documentación técnica del producto

documentación que soporta técnicamente el producto que se desea certificar. La documentación técnica debe estar en posesión del fabricante.

9.4.7 evaluación de la conformidad

es la determinación del grado de cumplimiento con las Normas Oficiales Mexicanas o la conformidad con las Normas Mexicanas, las Normas Internacionales u otras especificaciones, prescripciones o características. Comprende, entre otros, los procedimientos de muestreo, prueba, calibración, certificación y verificación.

9.4.8 fabricante

responsable del producto, desde su diseño y hasta su fabricación, o bien quien transforma o modifica un producto, o cambia el uso previsto del mismo, con el fin de comercializarlo en los Estados Unidos Mexicanos.

9.4.9 distribuidor

persona física o moral que habitual o periódicamente ofrece o distribuye, vende, arrienda o concede el uso de productos, que debe asumir todas las obligaciones de fabricante en territorio nacional.

9.4.10 familia de productos

conjunto de modelos de diseño común, construcción, partes, o conjuntos esenciales que aseguran la conformidad con los requisitos aplicables.

NOTA: Una familia de productos puede definirse de una configuración completa de un producto, una lista de componentes o subensambles o materiales más una descripción de la forma en que cada uno de los modelos que la componen. Todos los modelos que están incluidos en la familia tienen típicamente un diseño, construcción, partes o ensambles esenciales comunes para asegurar la conformidad con los requisitos aplicables.

9.4.11 informe de pruebas

documento que emite un laboratorio de pruebas acreditado y aprobado, mediante el cual los laboratorios de pruebas hacen constar los resultados obtenidos de las pruebas realizadas a un producto. Conforme a las especificaciones establecidas en el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana y que siguen el formato establecido en la NMX-EC-17025-IMNC-2006.

El informe de pruebas debe elaborarse de acuerdo con lo indicado en el Apéndice C.

9.4.12 informe del sistema de gestión de la calidad del proceso de producción

documento que elabora un organismo de certificación de producto (con personal calificado en los términos del Apéndice A) para hacer constar que el sistema de gestión de calidad aplicado a una determinada línea de producción, contempla procedimientos de verificación para el cumplimiento con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana y que se obtiene conforme a lo señalado en el Apéndice B) del presente procedimiento.

9.4.13 laboratorio de pruebas

persona acreditada y aprobada, en los términos establecidos por la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, que tenga por objeto realizar actividades y pruebas (ensayos).

9.4.14 lote

conjunto de unidades de producto del cual se toma la muestra tipo para su evaluación y así determinar su conformidad con una Norma Oficial Mexicana y puede ser diferente del conjunto de unidades llamadas lote para otros propósitos (por ejemplo: producción, embarque, entre otros.). Cada lote debe estar constituido por unidades de producto de un solo tipo, clase, tamaño y composición, fabricados esencialmente bajo las mismas condiciones en el mismo tiempo.

9.4.15 muestra tipo

especímen o especímenes de productos representativos según el esquema de certificación de que se trate.

9.4.16 Norma Oficial Mexicana

la regulación técnica de observancia obligatoria expedida por las dependencias competentes, conforme a las finalidades establecidas en los artículos 40 y 52 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, que establece reglas, especificaciones, atributos, directrices, características o prescripciones aplicables a un producto, proceso, instalación, sistema, actividad, servicio o método de producción u operación, así como aquellas relativas a terminología, simbología, embalaje, marcado o etiquetado y las que se refieran a su cumplimiento o aplicación.

9.4.17 Proyecto de Norma Oficial Mexicana**PROY-NOM**

Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016 Artículos escolares-tijeras-especificaciones y métodos de prueba.

9.4.18 Organismo de Certificación de Producto**OCP**

organismo de certificación de producto. Persona acreditada y aprobada, de conformidad con la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, para certificar que los productos cumplen con el Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

9.4.19 organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad

organismo acreditado en los términos de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y sus Reglamento, que expide certificados para sistemas de gestión de la calidad.

9.4.20 pruebas parciales

pruebas señaladas en el Apéndice D del Proyecto de Norma Oficial Mexicana, realizadas a una muestra tipo para fines de seguimiento.

9.4.21 pruebas de tipo

las realizadas a una muestra tipo para fines de certificación o seguimiento.

9.4.22 seguimiento

evaluación de los procesos y productos mediante inspección ocular, muestreo, pruebas, investigación de campo o revisión y evaluación de los sistemas de gestión de la calidad, posterior a la expedición del certificado, para comprobar el cumplimiento con el PROY-NOM así como las condiciones bajo las cuales se otorgó dicho certificado. Del resultado del seguimiento dependerá la vigencia del certificado de conformidad del producto.

9.4.23 servicios de certificación

actividad realizada por un organismo de certificación para otorgar, mantener, ampliar, reducir.

9.4.24 validez del certificado

los certificados de conformidad tendrán validez cuando sean emitidos por organismos de certificación acreditados y aprobados, o bien por la Secretaría de Economía, en términos de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, y durante su vigencia, sirvan como medio para demostrar el cumplimiento del producto con el PROY-NOM.

9.4.25 verificación

constatación ocular o comprobación mediante muestreo, medición, pruebas de laboratorio, o examen de documentos que se realizan para evaluar la conformidad en un momento determinado.

9.4.26 homogeneidad de la producción

todas las medidas necesarias adoptadas por el fabricante para que el proceso de fabricación garantice la conformidad de los productos manufacturados (aplica para sistemas donde se contemple la fase de producción) sobre el que se realizaron las pruebas para satisfacer los requisitos generales del PROY-NOM.

9.5 Disposiciones generales

9.5.1 Con apego a lo establecido en el artículo 80 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, las actividades de certificación comprenden lo siguiente:

- a) Evaluación de los procesos, productos, servicios e instalaciones, mediante inspección ocular, muestreo, pruebas, investigación de campo o revisión y evaluación de los programas de calidad;
- b) Seguimiento posterior a la certificación inicial, para comprobar el cumplimiento con las normas y contar con mecanismos que permitan proteger y evitar la divulgación de propiedad industrial o intelectual del cliente, y
- c) Elaboración de criterios generales en materia de certificación mediante comités de certificación donde participen los sectores interesados y las dependencias. Los criterios que se determinen debe ser aprobados por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía.

9.5.2 La evaluación de la conformidad con el Proyecto de Norma Oficial Mexicana, en los términos de estos procedimientos, debe realizarse por personas acreditadas y aprobadas conforme a lo dispuesto en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización.

9.5.3 Fase preparatoria de las solicitudes de servicios de certificación

Para obtener el certificado con el PROY-NOM o acceder a cualquier servicio de certificación, los solicitantes o interesados están a lo siguiente:

9.5.3.1 El interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor), pide al OCP o a la Secretaría de Economía los procedimientos, requisitos, reglas o la información necesaria para iniciar el servicio de certificación correspondiente.

9.5.3.2 El OCP o la Secretaría de Economía debe proporcionar al interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor), y tener disponible cuando se le solicite, ya sea a través de publicaciones, medios electrónicos u otros medios lo siguiente:

- a) Solicitud de servicios de certificación;
- b) Información acerca de los procedimientos, requisitos y reglas para otorgar, mantener, ampliar y reducir la certificación;

- c) Información acerca del proceso de certificación relacionado con cada esquema de certificación de producto;
- d) Relación de documentos requeridos conforme al Apéndice E, así como el listado completo de los laboratorios de pruebas subcontratados;
- e) Contrato de prestación de servicios (cumpliendo como mínimo con lo señalado en el Apéndice F).

9.5.3.3 Para el caso de solicitudes de certificación por modelo, por familia o ampliaciones (cuando aplique), el solicitante debe elegir un laboratorio de pruebas, con objeto de someter a pruebas de laboratorio una muestra tipo. Las pruebas se realizan bajo la responsabilidad del solicitante de la certificación y del laboratorio.

9.5.3.4 Una vez que el interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor) ha analizado la información proporcionada por el OCP, presenta la solicitud debidamente requisitada, firmando por una sola ocasión en original y por duplicado el contrato de prestación de servicios de certificación que celebre con el organismo de certificación de producto. El contrato debe firmarlo el representante legal o apoderado de la empresa solicitante de servicios de certificación. Para acreditar dicha representación se debe presentar copia simple del acta constitutiva o poder notarial de dicho representante, y copia de identificación oficial.

9.5.3.5 El interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor) es responsable de asegurar que los productos a comercializarse en los Estados Unidos Mexicanos, estén diseñados y fabricados, para cumplir los requisitos generales y particulares señalados por el PROY-NOM.

Antes de su comercialización, el fabricante o comercializador o el representante legal de cualquiera de ellos, establecido en los Estados Unidos Mexicanos, debe integrar un expediente con la documentación técnica del producto debe contener al menos, los elementos señalados en el Apéndice E.

9.5.3.6 Los nacionales de otros países deben anexar a la solicitud de certificación, el contrato de prestación de servicios que celebre con el OCP, copia simple del documento de la legal constitución de la persona moral que solicite el servicio acompañado de su correspondiente traducción al español y, tratándose de personas físicas, copia apostillada de una credencial o identificación oficial con fotografía.

NOTA: Los nacionales de otros países pueden hacer uso de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo de los resultados de evaluación de la conformidad que se lleve a cabo por las dependencias o personas acreditadas, que cuenten con la aprobación de la Dirección General de Normas de acuerdo con lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento.

9.5.4 Fase de evaluación de las solicitudes de servicios de certificación y, en su caso, otorgamiento de la certificación

9.5.4.1 Todas las solicitudes de servicios de certificación deben ser atendidas por escrito por la Secretaría de Economía o por el OCP, ya sea de manera positiva o negativa.

9.5.4.2 Para obtener el certificado de conformidad por un OCP, se debe cumplir con lo siguiente:

9.5.4.3 El fabricante o comercializador o el representante legal de cualquiera de ellos, debe entregar los requisitos o documentación al OCP, según corresponda, dicho organismo verifica que se presenten los requisitos e información necesaria, en caso de detectar alguna deficiencia en la misma, devolver al interesado la documentación, junto con una constancia en la que se indique con claridad la deficiencia que el solicitante debe subsanar. Los certificados que emitan los organismos de certificación de producto, también deben indicar en forma expresa la categoría de producto nuevo. En caso de subsanar las deficiencias detectadas por el OCP, el solicitante vuelve a proceder según este inciso, tantas veces como sea necesario.

La documentación o requisitos deben ser entregados en español.

9.5.4.3.1 El tiempo de respuesta de los servicios de certificación deben ser en un plazo máximo de tres días hábiles. El OCP informará al solicitante, a través de comunicados, las desviaciones detectadas durante el proceso de certificación. El tiempo de respuesta para que el OCP analice las acciones derivadas de los comunicados, a fin de atender las desviaciones detectadas que ingrese el solicitante, será de tres días hábiles.

9.5.4.3.2 En caso de que, durante la etapa de análisis de las solicitudes, el OCP emita un comunicado en el que se informe de desviaciones en la documentación o requisitos presentados, el solicitante tiene un plazo de 90 días naturales, a partir del día siguiente de que ha sido notificado. En caso de que no se ha subsanado las deficiencias manifestadas, en el plazo establecido, el OCP genera un registro en el cual manifieste el motivo por el cual no otorgó la certificación o servicio de certificación correspondiente, dando por terminado el trámite.

En caso de que el producto no cumpla con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana, el OCP genera un documento, en el cual manifieste el motivo del incumplimiento.

9.5.4.3.3 Los OCP deben mantener permanentemente informada a la Secretaría de Economía de los certificados de conformidad que expidan.

9.5.4.3.4 Los certificados de conformidad se expiden por producto o familia de productos. Pueden ser titulares de dichos certificados las personas físicas o morales que sean mexicanos o fabricantes nacionales de otros países, con representación legal en los Estados Unidos Mexicanos. El certificado de conformidad es intransferible y válido sólo para el titular.

9.6 Esquemas de certificación de producto

9.6.1 Generalidades

Para obtener el certificado de conformidad de los productos, el solicitante puede optar por los esquemas de certificación descritos en 9.6.2.1 a 9.6.2.4.

La certificación de productos en los diferentes esquemas de certificación, en su caso, puede aplicarse contemplando diferentes fábricas, siempre y cuando se realicen pruebas en muestras de cada una de éstas.

9.6.2 Particularidades

El procedimiento para la evaluación de la conformidad debe aplicarse con apego a los esquemas de certificación de producto que se señalan a continuación.

9.6.2.1 Esquema de certificación con seguimiento del producto en punto de venta (comercialización) o fábrica o bodega

El esquema de certificación con seguimiento del producto en punto de venta (comercialización) o fábrica o bodega, se basa en el procedimiento de prueba de tipo. Un OCP acreditado y aprobado debe controlar la conformidad con la prueba de tipo y emitir un certificado de conformidad. Este sistema debe contemplar los aspectos siguientes:

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E), con excepción del elemento 6 (Homogeneidad de la producción);
- b) Informe de pruebas y muestras tipo solicitadas. La vigencia del informe de pruebas es de 90 días naturales a partir de su fecha de emisión, tanto para efectos de certificación como de seguimiento;
 - I) Además del informe de pruebas, se debe entregar carta compromiso en la que se señale y se asuma la responsabilidad de que la muestra presentada es representativa del producto a certificar. El interesado es responsable de informar de cualquier cambio en el producto, una vez que esté certificado;
 - II) El interesado puede optar por presentar muestras por duplicado para su uso como muestra testigo para ser utilizadas en caso de duda o para realizar nuevamente las pruebas tipo;
 - III) En este caso el organismo queda en espera del informe de pruebas correspondiente;
- c) Solicitud de certificación.

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual, debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Evaluación del informe de pruebas;
- c) Decisión sobre la certificación;

- d) Autorización de uso del certificado de conformidad y del uso de marca del OCP;
- e) Se hacen al menos dos seguimientos con pruebas tipo durante la vigencia del certificado probando una muestra tipo del producto certificado. Para el caso de una familia de productos, debe probarse un modelo representativo de ésta, preferentemente que no sea el que se sometió a pruebas en la certificación inicial. La muestra tipo es tomada al azar en la comercialización o en punto de venta (distribuidor o detallista). De no existir producto en el punto de venta, podrá tomarse una muestra tipo en las bodegas del titular del certificado.

9.6.2.2 Esquema de certificación con seguimiento del producto en punto de venta (comercialización) o fábrica o bodega y al sistema de rastreabilidad.

Se basa en el procedimiento de prueba de tipo y en el sistema de rastreabilidad. Un organismo acreditado y aprobado controla la conformidad con la prueba de tipo y el sistema de rastreabilidad (visita previa) y emite un certificado de conformidad.

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E), con excepción del elemento 6 (Homogeneidad de la producción);
- b) Informe de pruebas emitido por laboratorio acreditado y aprobado conforme al número de muestras dispuesto por el OCP (Pruebas tipo). La vigencia del informe de pruebas es de 90 días naturales a partir de su fecha de emisión, tanto para efectos de certificación como de seguimiento;
- c) Solicitud de certificación;
- d) Sistema de rastreabilidad (Apéndice G).

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Informe de validación del sistema de rastreabilidad del producto;
- c) Evaluación del informe de pruebas;
- d) Decisión sobre la certificación;
- e) Autorización de uso del certificado de conformidad y del uso de la marca del OCP;
- f) Se hace al menos un seguimiento con pruebas de tipo totales o al menos dos seguimientos con prueba de tipo parciales, durante la vigencia del certificado de conformidad, probando una muestra tipo del producto certificado. Para el caso de una familia de productos, debe probarse al menos un modelo representativo de ésta, durante la vigencia del certificado de conformidad, que no sea el que se sometió a pruebas en la certificación inicial (puede variar el país de origen o el país de procedencia o el modelo, por ejemplo). Si se opta por un seguimiento con pruebas totales, éste debe realizarse entre el doceavo y décimo octavo mes a partir de que se emite el certificado de conformidad. Si se opta por dos seguimientos con pruebas parciales, el primero debe realizarse entre el décimo y décimo segundo mes y el segundo entre el décimo octavo y vigésimo mes a partir de que se emite el certificado de conformidad. Tanto para la modalidad por modelo como por familias, se debe realizar al menos un seguimiento anual, al sistema de rastreabilidad;
- g) La muestra es tomada al azar en la fábrica o en punto de venta (comercialización: distribuidor o detallista). De no existir producto en el punto de venta, puede tomarse una muestra en las bodegas del titular del certificado.

9.6.2.3 Esquema de certificación con base en el sistema de gestión de la calidad de las líneas de producción.

Abarca la fase de producción y se basa en el procedimiento de prueba de tipo, con evaluación y aprobación de las medidas tomadas por el fabricante para el control de la calidad de las líneas de producción. Este sistema debe contemplar los aspectos siguientes:

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E);

- b) Informe de pruebas y muestras tipo solicitadas. La vigencia del informe de pruebas es de 90 días naturales a partir de su fecha de emisión, tanto para efectos de certificación como seguimiento;
 - I) Además del informe de pruebas, se debe entregar carta compromiso en la que se señale y se asuma la responsabilidad de que la muestra presentada es representativa del producto a certificar. El interesado es responsable de informar de cualquier cambio en el producto, una vez que esté certificado;
 - II) El interesado puede optar por presentar muestras por duplicado para su uso como muestra testigo para ser utilizadas en caso de duda o para realizar nuevamente las pruebas de tipo;
 - III) En este caso el organismo queda en espera del informe de pruebas correspondiente;
- c) Certificado del sistema de gestión de la calidad vigente de las líneas de producción cuyo alcance sea de cumplimiento de los productos con el PROY-NOM;
- d) Informe de validación del sistema de gestión de calidad de las líneas de producción (en los términos señalados en el Apéndice B);
- e) Solicitud de certificación.

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Evaluación inicial (previa) del sistema de gestión de la calidad del proceso (líneas) de producción por parte del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad. Se genera el informe de evaluación del sistema de gestión de la calidad de la línea de producción, en los términos señalados en el Apéndice B;
- c) Evaluación del informe de pruebas e informe de evaluación inicial;
- d) Decisión sobre la certificación;
- e) Autorización de uso del certificado de conformidad y del uso de la marca del OCP;
- f) Se asegura que se evalúa anualmente el sistema de gestión de la calidad de la línea de producción por parte del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad;
- g) Se hacen al menos dos seguimientos con pruebas de tipo totales, durante la vigencia del certificado de conformidad, probando una muestra tipo del producto certificado. Para el caso de una familia de productos, debe probarse al menos un modelo representativo de ésta, durante la vigencia del certificado de conformidad, que no sea el que se sometió a pruebas en la certificación inicial (puede variar el país de origen o el país de procedencia o el modelo, por ejemplo). El primer seguimiento debe realizarse entre el doceavo y vigésimo mes y el segundo entre vigésimo cuarto y el trigésimo mes a partir de que se emite el certificado de conformidad. Al menos dos evaluaciones al sistema de gestión de la calidad por el organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad. Se aplican pruebas parciales al producto, salvo que éste haya presentado cambios al diseño originalmente certificado (Apéndice D);
- h) La muestra es tomada al azar en la fábrica o en punto de venta (comercialización: distribuidor o detallista). De no existir producto en el punto de venta, puede tomarse una muestra en las bodegas del titular del certificado.

9.6.2.4 Esquema de certificación por lote

Abarca la fase de producción y comercialización con evaluación y aprobación de un lote de productos con muestreo estadístico e identificación de cada producto del lote.

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E), con excepción del elemento 6 (Homogeneidad de la producción);
- b) Informe de pruebas (pruebas tipo), de las muestras tipo seleccionadas por el organismo de certificación;

c) Solicitud de certificación;

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Evaluación del informe de pruebas;
- c) Decisión sobre la emisión del certificado del lote;
- d) Autorización de uso del certificado de conformidad;
- e) El muestreo de producto deberá sujetarse a lo indicado en la Norma Mexicana NMX-Z-012/2-1987 o la que la sustituya, de la cual se tomará como base el plan de muestreo sencillo para inspección normal y considerando lo siguiente:
 - I) Para productos nuevos el muestreo que se lleve a cabo deberá ser con un nivel de inspección especial S-1 y un nivel de calidad aceptable (NCA) de 2.5;
 - II) El certificado debe identificar cada uno de los números de serie o datos de identificación de los productos del lote certificados;
 - III) En este procedimiento no se considera el seguimiento a menos que haya una queja que evidencie incumplimiento, o que la autoridad solicite que se lleve a cabo una verificación al producto.

9.7 Uso de la contraseña oficial NOM (ver NOM-106-SCFI-2000)

9.7.1 Una vez que el fabricante o comercializador demuestre que su producto cumple con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana y una vez que ésta sea publicada en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva, debe colocarse la contraseña oficial, pudiéndose exhibir a través de una etiqueta, la cual debe permanecer en el producto o empaque o ambos al menos hasta el momento en que éste sea adquirido por el consumidor en el territorio nacional.

9.7.2 El uso de la contraseña oficial PROY-NOM debe cumplir con lo señalado en la NOM-106-SCFI-2000.

9.8 Vigencia de los certificados de conformidad

La vigencia y validez del certificado de conformidad está condicionada al cumplimiento y mantenimiento de las condiciones bajo las cuales fue otorgado. Con base en lo anterior, se establecen las vigencias siguientes:

- a) La vigencia de los certificados de conformidad obtenidos mediante el esquema de certificación descrito en 9.6.2.1 será de hasta un año y pueden ser renovados por el mismo periodo, con base en el seguimiento y procedimiento de renovación correspondiente;
- b) La vigencia de los certificados de conformidad obtenidos mediante el esquema de certificación descrito en 9.6.2.2 será de hasta de dos años y pueden ser renovados por el mismo periodo, con base en el seguimiento y procedimiento de renovación correspondiente;
- c) La vigencia de los certificados obtenidos mediante el esquema de certificación descrito en 9.6.2.4 es únicamente mientras se comercialice el lote certificado, y no podrán ser renovados.

Los términos de la vigencia y validez del certificado se deben señalar en el certificado.

9.9 Seguimiento

Los certificados de conformidad otorgados, así como las ampliaciones de titularidad, están sujetos a visita de seguimiento por parte del OCP de acuerdo con los esquemas de certificación de producto señalados en 9.6.2 y dentro del periodo de vigencia del certificado.

En el caso de las ampliaciones de titularidad sólo se realizará una revisión o inspección ocular, para comprobar que el producto corresponde con el del certificado que dio origen a la ampliación de titularidad.

La vigencia de las ampliaciones de titularidad estará sujeta al resultado de la visita de seguimiento del certificado del cual se originaron.

Cuando la situación lo amerite, los seguimientos son realizados como verificaciones de acuerdo con lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, debiendo existir para ello un oficio de comisión expedido por la Secretaría de Economía a través de la Dirección General de Normas.

Las verificaciones se realizan con forme a las disposiciones jurídicas aplicables a los titulares de las certificaciones de los productos verificados.

En caso de queja que evidencie algún incumplimiento de productos certificados, se deben efectuar los seguimientos necesarios adicionales para evaluar el cumplimiento de dichos productos.

De cada seguimiento realizado por el OCP se expide un informe de seguimiento detallado, sea cual fuere el resultado, es firmado por el representante del OCP, y el titular del certificado de conformidad si ha intervenido. La falta de participación del titular del certificado de conformidad en el seguimiento o su negativa a firmar el informe, no afecta su validez.

Las visitas de seguimiento que lleve a cabo el OCP, se practican únicamente por personal autorizado por el OCP.

Los interesados (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor), tienen la obligación de permitir el acceso y proporcionar las facilidades necesarias al personal del OCP.

En los informes de seguimiento se hace constar:

- a) Nombre, denominación o razón social del titular del certificado de conformidad;
- b) Hora, día, mes y años en que inicie y en que concluya el seguimiento;
- c) Calle, número, población o colonia, municipio o delegación, código postal y entidad federativa en que se encuentre ubicado el lugar en que se practique la visita;
- d) Número y fecha del oficio de comisión que la motivó;
- e) Nombre y cargo de la persona con que se atendió la visita de seguimiento;
- f) Datos relativos a los productos relacionados en el seguimiento y en su caso las muestras seleccionadas para envío a pruebas;
- g) Datos relativos a la actuación;
- h) Declaración del visitado, si quisiera hacerla;
- i) Nombre y firma de quienes intervinieron en la diligencia, incluyendo los de quien la llevó a cabo.

9.10 Muestras

Durante las visitas de seguimiento, se recaban muestras en la cantidad estrictamente necesaria, la que se constituye por el número de especímenes en relación con los modelos contemplados en el certificado de conformidad.

Las muestras se seleccionan al azar y por personal del OCP.

A fin de impedir su sustitución, los especímenes se guardan o aseguran, en forma tal que no sea posible su violación sin dejar huella.

Las muestras pueden recabarse de los establecimientos en que se realice el proceso o alguna fase del mismo, invariablemente previa orden por escrito.

Si las muestras se recaban de comerciantes se notifica a los interesados (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor) para que, si lo desean, participen en el muestreo y en las pruebas que se efectúen.

Las muestras pueden recabarse por duplicado, quedando, en su caso, éstas en resguardo del titular del certificado de conformidad al que se le realiza la visita de seguimiento o bien bajo resguardo del OCP. En su caso, sobre un tanto de los especímenes, se hacen las primeras pruebas de seguimiento, cuyo informe de resultados debe ser presentado al OCP en un plazo no mayor a 30 días naturales a partir de la fecha de emisión del informe de pruebas y dentro de la vigencia del certificado, si de ésta se desprende que el producto cumple con el PROY-NOM y con lo dispuesto en este documento, queda sin efecto el otro tanto de especímenes y a disposición de quien se haya obtenido.

Si de la primera visita de seguimiento se determina que el producto no cumple con el Proyecto de Norma Oficial Mexicana, se procede como se especifica en 9.8 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana. En caso de ser requerido por el titular del certificado de conformidad se repiten las pruebas de seguimiento, sobre el otro tanto de los especímenes, y previa notificación del solicitante.

Se debe solicitar el uso y evaluación de la segunda muestra dentro del término de cinco días hábiles siguientes a aquel en que se tuvo conocimiento del resultado de la primera muestra. Si no se solicita, queda asentado firme el resultado de la primera evaluación.

Pueden efectuarse estas segundas pruebas, con la supervisión del OCP, en el mismo laboratorio o en otro acreditado y aprobado. Si en estas segundas pruebas se demuestra que el producto cumple satisfactoriamente con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, se tiene por desvirtuado el primer resultado. Si no las cumple, por confirmado.

Los gastos que se originen por los servicios de seguimiento, se harán conforme a las disposiciones jurídicas aplicables.

9.11 Renovación del certificado de conformidad

Para obtener la renovación de un certificado de conformidad en el esquema de certificación que resulta aplicable, se procede conforme a lo siguiente:

9.11.1 Deben presentarse los documentos siguientes:

- a) Solicitud de renovación;
- b) Actualización de la información técnica debido a modificaciones que pueden haber ocurrido en el producto y éstas no modifiquen la naturaleza o seguridad del producto.

9.11.2 La renovación está sujeta a lo siguiente:

- a) Haber cumplido en forma satisfactoria con los seguimientos o verificaciones y pruebas correspondientes;
- b) Que se mantienen las condiciones del esquema de certificación, bajo el cual se emitió el certificado de conformidad inicial.

9.11.3 Una vez renovado el certificado de conformidad, se está sujeto a los seguimientos indicados en los esquemas de certificación de producto bajo los cuales se renovó, así como las disposiciones aplicables del presente procedimiento para la evaluación de la conformidad.

9.12 Ampliación, modificación o reducción del alcance de la certificación

9.12.1 Una vez otorgado el certificado de conformidad, éste se puede ampliar, reducir o modificar en su alcance, a petición del titular del certificado, siempre y cuando se demuestre que se cumple con los requisitos del PROY-NOM, mediante análisis documental y, de ser el caso, pruebas de tipo.

El titular puede ampliar, modificar o reducir en sus certificados de conformidad: modelos, accesorios o domicilios, entre otros, siempre y cuando se cumpla con los criterios generales en materia de certificación y correspondan a la misma familia de productos.

Los certificados de conformidad que se expidan por solicitud de ampliación son vigentes hasta la misma fecha que los certificados PROY-NOM a que correspondan.

Para ampliar, modificar o reducir el alcance de la certificación, se deben presentar los documentos siguientes:

- a) Información técnica que justifiquen los cambios solicitados y que demuestren el cumplimiento con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con los requisitos de agrupación de familia y con los esquemas de certificación de producto descritos en el presente documento.

NOTA: En tanto no existan los criterios generales en materia de certificación, para propósitos de la evaluación de la conformidad del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana se establecen los criterios para la agrupación de modelos de productos similares como una familia de productos que se señalan en el Apéndice H.

Sólo para productos nuevos, los titulares de los certificados de conformidad, pueden ampliar la titularidad de los certificados a las personas mexicanas, ya sea física o moral, que designen. Para obtener una ampliación de titularidad, tanto los titulares como los beneficiarios de la ampliación de los certificados deben aceptar su corresponsabilidad. Asimismo, los beneficiarios deben establecer un contrato con el OCP, en los mismos términos que el titular del certificado.

Los certificados de conformidad emitidos como consecuencia de una ampliación de titularidad quedan condicionados tanto a la vigencia y seguimiento, como a la corresponsabilidad adquirida. Los certificados de conformidad emitidos deben contener la totalidad de modelos del certificado de conformidad base.

En caso de que el producto sufra alguna modificación, el titular del certificado de conformidad debe notificarlo al organismo de certificación de producto correspondiente, para que se compruebe que se sigue cumpliendo con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana. Aquellos particulares que cuenten con una ampliación de titularidad, la pierden automáticamente en caso de que modifiquen las características originales del producto y no lo notifiquen al OCP.

Los documentos que debe presentar el solicitante, para fines de una ampliación de titularidad, son:

- a) Copia del certificado;
- b) Solicitud de ampliación;
- c) Declaración escrita con firma autógrafa del titular de la certificación en la que señale ser responsable solidario del uso que se le da al certificado solicitado y, en su caso, que va a informar oportunamente al OCP, cualquier anomalía que detecte en el uso del certificado de conformidad por sus importadores, distribuidores o comercializadores.

Los titulares de la certificación deben informar por escrito cuando cese la relación con sus importadores, distribuidores y comercializadores para la cancelación de las ampliaciones de los certificados respectivos.

10. Verificación y vigilancia

La verificación y vigilancia de la presente Norma Oficial Mexicana debe llevarse a cargo por la Secretaría de Economía y la Procuraduría Federal del Consumidor, conforme a sus respectivas atribuciones.

11. Concordancia con Normas Internacionales

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana no es equivalente (NEQ) con ninguna Norma Internacional, por no existir esta última al momento de su elaboración.

Apéndice A

(Normativo)

Calificación del personal del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad

De manera enunciativa, el personal del organismo de certificación de producto debe estar calificado para realizar actividades de evaluación a las líneas de producción, se debe demostrar que el personal cuenta con conocimiento en:

- a) Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento;
- b) PROY-NOM-140-SCFI-2016 y su procedimiento de evaluación de la conformidad;
- c) NMX-CC-9001-IMNC-2015, Sistemas de gestión de la calidad-requisitos (cancela a la NMX-CC-9001-IMNC-2008, Sistemas de gestión de calidad-requisitos);
- d) NMX-CC-19011-IMNC-2012, Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión (cancela a la NMX-CC-SAA-19011-IMNC-2002);
- e) NMX-EC-067-IMNC-2007, Evaluación de la conformidad-elementos fundamentales de la certificación de productos;
- f) NMX-EC-17065-IMNC-2014, Evaluación de la conformidad-requisitos para organismos que certifican productos, procesos y servicios (cancela a la NMX-EC-065-IMNC-2000);
- g) Trazabilidad de las mediciones;
- h) Sus actualizaciones o normas que las sustituyan;

- i) Dos años de experiencia en la evaluación de la conformidad del producto.

Apéndice B

(Normativo)

Informe del sistema de gestión de la calidad de las líneas de producción

En el caso de los fabricantes interesados en certificar sus productos bajo el esquema de certificación descrito en 9.6.2.3, para la emisión del informe de validación del sistema de gestión de la calidad del proceso de producción, debe verificarse que cumpla con lo siguiente:

B.1 Gestión de calidad del fabricante

El fabricante debe contar con un sistema de gestión de la calidad certificado por un organismo de certificación para sistemas de gestión de la calidad, acreditado conforme a lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, en los productos a certificar, para que con base en este sistema, el organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad emita el informe de validación del sistema de gestión de la calidad del proceso de producción, en el que se comprueba que se contemplan procedimientos de verificación en la línea de producción. Dentro del sistema de gestión de la calidad certificado debe cumplir con los siguientes requisitos.

B.1.1 Sistema de gestión de la calidad del proceso de producción del producto a certificar

El fabricante debe establecer, documentar, implementar, mantener y mejorar continuamente la eficacia del sistema de gestión de la calidad como medio que asegure que el producto está conforme con los requisitos correspondientes del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

B.1.2 Realización del producto y prestación del servicio (Control de Proceso)

El fabricante debe identificar y planear los procesos de producción que afectan directamente los aspectos de seguridad del producto y debe asegurar que estos procesos se llevan a cabo bajo condiciones controladas. Estos procesos deben asegurar que todas las partes, componentes, subensambles, ensambles, etc., tienen las mismas especificaciones que las de la muestra que fue evaluada en el laboratorio correspondiente y que sirve como base para otorgar la certificación del producto. Se deben realizar para ello, pruebas de rutina relacionadas con los requisitos aplicables del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

B.1.3 En particular se debe poner atención en aquellas actividades que directamente tienen que ver con la seguridad del producto.

- a) Control de producto no conforme. Todos los productos no conformes deben ser claramente identificados y controlados para prevenir su entrega no intencional. Los productos reparados y/o retrabajados deben someterse a una nueva verificación y ser reinspeccionados de acuerdo a las pruebas de rutina establecidas y se debe contar con registros que demuestren dicho cumplimiento;
- El fabricante debe contar con evidencia de los efectos reales y potenciales de una no-conformidad sobre el producto que ya está en uso o ya ha sido entregado al cliente y tomar acciones respecto a los efectos de la no conformidad;
- b) Control de registros de la calidad. La organización debe mantener los registros y resultados de todas las pruebas de rutina que se aplican a la producción de los productos certificados, incluyendo de ser el caso materiales, componentes y subensambles. Se deben informar los resultados de pruebas al responsable de la gestión de la calidad, a la dirección de la empresa y estar disponibles en todo momento para seguimiento o verificación, según corresponda.

Los registros deben ser legibles e identificar al producto que pertenecen, así como al equipo de medición y prueba utilizado. Estos registros deben ser guardados mínimo por un año y deben ser por lo menos los siguientes:

1. Resultados de las pruebas de rutina;
2. Resultados de las pruebas de verificación de cumplimiento (en su caso);
3. Resultados de las pruebas de verificación del equipo de medición y prueba.
4. Calibración del equipo de medición y pruebas.

Nota: Los registros pueden ser almacenados en medios electrónicos o magnéticos, entre otros.

- c) Auditorías internas. La organización debe tener definidos procedimientos que aseguren que las actividades requeridas son regularmente monitoreadas.

B.1.4 Compras y verificación del producto comprado (Adquisiciones)

En caso de existir Normas Oficiales Mexicanas o Normas Mexicanas vigentes y aplicables a los materiales y componentes que se adquieran para la fabricación del producto, éstos se deben utilizar previo cumplimiento con aquéllas y se debe demostrar mediante la presentación del certificado correspondiente.

Los materiales y componentes se deben inspeccionar con respecto a las especificaciones de los materiales y componentes de la muestra que fue evaluada en el laboratorio respectivo y que sirvió de base para otorgar el certificado de conformidad del producto.

B.1.5 Seguimiento y medición del producto (Inspección y prueba)

Es necesario que los productos se verifiquen mediante pruebas específicas que nos permitan asegurar el cumplimiento del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana. Estas pruebas varían según el producto, su construcción. Estas pruebas consisten en:

1. Pruebas de tipo y/o prototipo (P.T.);
2. Pruebas de rutina (P.R.);
3. Pruebas de verificación de cumplimiento (P.V.);
4. Pruebas de verificación del funcionamiento del equipo de medición utilizado en las pruebas de rutina (P.M.).

Las pruebas de tipo y/o prototipo son las que se aplican a la muestra que sirvió de base para otorgar la certificación inicial y no se requiere nuevamente de su aplicación, mientras las especificaciones de los componentes y materiales utilizados en la fabricación no han sido modificadas (para lo cual se requiere de una revisión de planos, dibujos, materiales, composición, dimensiones, etc.).

Las pruebas de rutina son las que se aplican en la línea de producción con la frecuencia que se determine de acuerdo a lo indicado en el criterio de certificación correspondiente.

Las pruebas de verificación de cumplimiento son las que se aplican por motivos de cambio o modificación de especificaciones de materiales y/o componentes, y por la existencia de componentes alternativos; éstas son determinadas por el organismo de certificación de producto de acuerdo al cambio o modificación de que se trate. El fabricante debe informar al OCP sobre el cambio de especificaciones de materiales y/o componentes. La información debe incluir los materiales que fueron modificados, las características de los mismos y el informe de pruebas en el que se demuestre que el producto cumple con las especificaciones del Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

Las pruebas de verificación del funcionamiento del equipo de medición utilizado para las pruebas de rutina son las que se realizan diariamente al equipo de medición antes de iniciar la fabricación de productos.

B.1.6 Control de dispositivos de seguimiento y medición

Las calibraciones realizadas en los equipos de medición y prueba deben tener trazabilidad al Centro Nacional de Metrología (CENAM), a través de los laboratorios del Sistema Nacional de Calibración, o en su defecto a patrones internacionales.

Se debe realizar la verificación del correcto funcionamiento de los equipos de medición y pruebas que se utilizan para asegurar el cumplimiento de las pruebas de rutina. La calibración y el ajuste de los equipos de seguimiento y medición se realizan en intervalos prescritos o antes de su utilización.

B.1.7 Competencia, toma de conciencia y formación

Todo el personal que esté involucrado en la aplicación, supervisión y/o análisis de los resultados de las pruebas debe demostrar conocimientos, en la aplicación de las pruebas del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

B.2 Procedimiento de certificación con gestión del producto y del proceso de producción

Para el caso del procedimiento de certificación con gestión del producto y del proceso de producción, el sistema de gestión de la calidad de los procesos de producción debe contar con un procedimiento documentado e implementado del proceso de validación del diseño el cual debe determinar:

- a) Las etapas del diseño y desarrollo;

- b) La revisión, verificación y validación, apropiadas para cada etapa del diseño y desarrollo;
- c) Las responsabilidades y autoridades para el diseño y desarrollo;
- d) Identificar y gestionar las interfaces entre los diferentes grupos involucrados en el diseño y desarrollo para asegurarse de una comunicación eficaz y una clara asignación de responsabilidades. Los resultados de la planificación deben actualizarse, según sea apropiado, a medida que progresa el diseño y desarrollo.

Dentro de los requisitos de entrada para el diseño y desarrollo, se debe contemplar el cumplimiento con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

La verificación de estos requisitos se debe realizar a través del organismo de certificación de producto.

Apéndice C

(Normativo)

Informe de pruebas

El informe de pruebas de los productos probados para cumplir con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, deben cumplir con los requisitos siguientes:

- a) Estar escrito en español;
- b) Debe provenir de un laboratorio de pruebas formalmente establecido en México, que cuente con acreditación y con aprobación, conforme a lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento;
- c) Cumplir con los requisitos establecidos en la NMX-EC-17025-IMNC-2006;
- d) Contener fotografías del producto, de sus partes exteriores, y que en su caso sean determinantes en la aplicación y resultados de las pruebas;
- e) Debe presentar los resultados de las pruebas para cada uno de los requisitos particulares del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana que apliquen al producto en cuestión;
- f) Los informes de prueba deben reflejar todas las pruebas a las que ha sido sometido el producto en cuestión;
- g) Cuando aplique, contener un listado de componentes esenciales evaluados incorporados al producto, atendiendo en su caso a los definidos en los requisitos aplicables, señalando las especificaciones y características de éstos.

Apéndice D

(Normativo)

Pruebas parciales

Para el muestreo de seguimiento de la evaluación de la conformidad, deben verificarse las especificaciones siguientes al producto terminado:

- a) Dimensionales;
- b) Sensoriales;
- c) Materiales.

Apéndice E

(Normativo)

Documentación técnica

El titular del certificado de conformidad debe integrar y conservar un expediente electrónico o impreso con la documentación técnica del producto.

La documentación técnica depende de la naturaleza del producto e incluye la documentación necesaria, desde el punto de vista técnico, para identificar plenamente y demostrar la conformidad del producto con los requisitos particulares aplicables.

El expediente debe estar a disposición de las autoridades competentes para fines de inspección y control y de los organismos de certificación para fines de evaluación de la conformidad.

Todo titular de la certificación de conformidad o aquel responsable de la comercialización de un producto en el mercado mexicano, debe disponer del expediente con la documentación técnica de fabricación o tener la garantía de poder presentarlo a la mayor brevedad en caso de requerimiento motivado.

El fabricante debe mantener el expediente de la documentación técnica durante un periodo de 5 años tras la última fecha de fabricación, importación o comercialización del producto.

E.1 Contenido del expediente de la documentación técnica del producto

Según lo especificado anteriormente, el expediente debe contener, al menos, los elementos siguientes:

1. Descripción general del producto;
2. Requisitos del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana aplicados total o parcialmente. En los casos en que no se hayan aplicado los requisitos del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, deben incluir una descripción de las soluciones adoptadas para cumplir los aspectos de seguridad del PROY-NOM;
3. Informes de pruebas efectuadas obtenidos de un laboratorio acreditado y aprobado;
4. Documentación técnica;
5. Fotografías del producto o de la familia de productos;
6. Homogeneidad de la producción. Todas las medidas necesarias adoptadas por el fabricante para que el proceso de fabricación garantice la conformidad de los productos manufacturados (aplica para sistemas donde se contemple la fase de producción);
7. Información del diseño y proceso de fabricación.

E.2 Descripción general del producto

El expediente con la documentación técnica de fabricación debe contener toda la información detallada con una descripción del producto. Para ello, se debe incluir toda la información necesaria que ayude a comprender el tipo de producto y su funcionamiento seguro. Entre la documentación necesaria, se debe incluir, al menos, etiqueta de marcado del producto y especificaciones técnicas del producto.

E.3 Informes de prueba

Ver el Apéndice C.

E.4 Homogeneidad de la producción

En el caso de fabricación en serie, el fabricante debe asegurar la homogeneidad de la producción, de modo que todos los productos fabricados cumplan al igual que aquel sobre el que se realizaron las pruebas para satisfacer los requisitos generales del PROY-NOM.

Mediante este requisito, el fabricante debe implantar en su cadena de producción una serie de controles que garanticen esta homogeneidad de la producción; pudiendo llegar a ser controles intermedios en la cadena de producción, al final del proceso o incluso durante la fase de compra de materias primas.

NOTA: La implantación de un sistema de calidad de los productos para cumplir con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana suele satisfacer las necesidades de este requisito.

Apéndice F

(Normativo)

Información mínima para el contrato de prestación de servicio

- a) Declaraciones de constitución del organismo de certificación de producto;
- b) Declaraciones de la personalidad jurídica del solicitante del certificado, condiciones del servicio;
- c) Confidencialidad;

- d) Licencias de uso de marca;
- e) Obligaciones del organismo de certificación de producto;
- f) Obligaciones del solicitante del certificado;
- g) Responsabilidad e indemnización;
- h) Incumplimientos y recursos;
- i) Vigencia del contrato;
- j) Terminación del contrato;
- k) Cláusula de corresponsabilidad en caso de daño a terceros por parte de los productos certificados.

Apéndice G

(Normativo)

Sistema de rastreabilidad

Aquellos interesados en certificar sus productos bajo la modalidad con verificación mediante el sistema de rastreabilidad, deben obtener un informe de verificación del sistema de rastreabilidad, emitido por la Secretaría de Economía o el organismo de certificación de producto, que garantice que se cuenta con procesos que aseguren el control de los productos a certificar o certificados.

El interesado debe ingresar a la Secretaría de Economía o al OCP la documentación que demuestre que tiene un sistema de rastreabilidad, para su revisión, así como la solicitud para la verificación del sistema de rastreabilidad de producto, la cual consiste en una visita a la empresa solicitante, previa a la certificación de producto en esta modalidad, en la que se valida que ésta tiene los procesos implementados y cuenta con los registros abajo listados.

El resultado de dicha visita es válido para el resto de las solicitudes de certificación de producto que realice la empresa solicitante en esta modalidad, siempre y cuando se demuestre que los nuevos productos están contemplados dentro del sistema de rastreabilidad del producto.

Los procesos que deben estar contenidos en el informe de verificación del sistema de rastreabilidad son:

G.1 Proceso de identificación del producto

Conjunto de actividades enfocadas a rastrear el producto, de manera que se cuente con al menos los registros siguientes:

- a) Cualquier documento que ampare la fabricación, adquisición o transferencia del producto (lista de empaque, orden de compra, factura de compra u orden de fabricación, etc.) que incluya la información siguiente:
 - 1. Descripción del producto;
 - 2. Código, modelo o identificación del producto;
 - 3. Cantidad;
 - 4. Proveedor o fabricante del producto, cuando aplique.
- b) Certificado de conformidad o de calidad del producto, cuando aplique.

G.2 Proceso documentado del producto

Conjunto de actividades enfocadas a controlar de manera sistemática especificaciones de seguridad del producto que contemple por lo menos lo siguiente:

- a) Designar personal responsable con autoridad para el desarrollo del proceso;
- b) Definición de criterios de aceptación y rechazo;
- c) Registros de control e inspección de producto;
- d) Registro y disposición de producto no-conforme.

G.3 Proceso documentado y registros de cambios o modificaciones al producto

Conjunto de actividades enfocadas a identificar cualquier cambio o modificación del producto, incluyendo:

- a) Condiciones de operación y seguridad de producto, condiciones de uso o aplicación;
- b) Los cambios o modificaciones deben ser notificados a la Secretaría de Economía o al OCP.

G.4 Proceso y registros de distribución de producto para efectos de visitas de seguimiento, y eventual recuperación de producto no-conforme

Conjunto de actividades enfocadas a rastrear la distribución del producto (primer nivel de la cadena de distribución), cuyos registros incluyan al menos lo siguiente:

- a) Descripción del producto;
- b) Código, modelo o identificación del producto;
- c) Cantidad;
- d) Destinatario del producto, o lugar en donde se comercialice, cuando aplique.

G.5 Proceso de registro y manejo de producto por quejas y reclamaciones al producto

Conjunto de actividades enfocadas a:

- a) Mantener un registro de todas las quejas presentadas;
- b) Tomar acciones apropiadas con respecto a dichas quejas;
- c) Documentar las acciones tomadas.

La verificación de los procesos se hace a través del personal de la Secretaría de Economía o del OCP.

Apéndice H

(Normativo)

Agrupación de productos como una familia de productos**H.1 Agrupación de familia**

Los modelos del producto se consideran de la misma familia siempre y cuando cumplan con las condiciones siguientes:

- I. Del mismo tipo:
 - a) Tijera escolar;
 - b) Tijera escolar papelera.
- II. Del mismo material:
 - a) Metálicas con:
 1. Acero inoxidable;
 2. Acero al carbón;
 3. Otros materiales (de la misma mezcla de dos o más materiales).
 - b) Mixtas (plástico y metal):
 1. Puños de plástico con hojas de acero inoxidable;
 2. Puños de plástico con hojas de acero al carbón;
 3. Puños de plástico con hojas de otros materiales metálicos;
 4. Cuerpo de plástico con hojas insertadas de acero inoxidable;
 5. Cuerpo de plástico con hojas insertadas de acero al carbón;
 6. Cuerpo de plástico con hojas insertadas de otros materiales metálicos.
 - c) Plástico:
 1. Cuerpo totalmente de plástico;

2. Cuerpo totalmente de plástico, articuladas por un eje metálico.

12 Bibliografía

- Norma Oficial Mexicana NOM-140-SCFI-1999, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación el 6 de marzo de 2000.
- ISO/IEC 17067:2013 Conformity assessment-Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes.
- NMX-EC-17000-IMNC-2007. EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD-VOCABULARIO Y PRINCIPIOS GENERALES. Fecha de Publicación de la Declaratoria de Vigencia en el Diario Oficial de la Federación el 14 de enero de 2008.

TRANSITORIOS

PRIMERO. El presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, una vez que sea publicado en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva, entrará en vigor a los 60 días naturales siguientes al día de su publicación.

SEGUNDO. El presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA", una vez que sea publicado en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva cancelará y sustituirá la Norma Oficial Mexicana "NOM-140-SCFI-1999, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba", publicada en el Diario Oficial de la Federación el 6 de marzo de 2000 y su modificación el 26 de julio de 2001.

TERCERO. El presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA", una vez que sea publicado en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva, los certificados de conformidad vigentes respecto de la Norma Oficial Mexicana NOM-140-SCFI-1999 "Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba", continuarán vigentes hasta que concluya su término. La vigencia de tales certificados no podrá exceder la señalada en el procedimiento para la evaluación de la conformidad de dicha Norma Oficial Mexicana NOM-140-SCFI-1999.

Ciudad de México, a 23 de junio de 2016.- El Director General de Normas y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía, **Alberto Ulises Esteban Marina**.- Rúbrica.