



**REGLAMENTO ESPECÍFICO  
PARA CERTIFICACIÓN POR  
MARCA ONC DE CONFORMIDAD.  
*ALAMBRES DE ACERO PARA  
ARMADURAS EN ESTRUCTURAS  
DE HORMIGON. ATP 500 Y ATP 600***

**ONC - RE – 009**

**ORGANISMO NACIONAL DE  
CERTIFICACIÓN**

Revisión: 01

Vigencia: 2023-09-21

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	1 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

<b>CONTENIDO</b>	<b>Pág.</b>
<b>1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN</b>	<b>2</b>
<b>2. REFERENCIAS</b>	<b>2</b>
<b>3. DEFINICIONES</b>	<b>3</b>
<b>4. GENERALIDADES</b>	<b>3</b>
<b>5. PROCEDIMIENTO DE CERTIFICACIÓN</b>	<b>4</b>
5.1 Solicitud Certificación y análisis de la documentación	4
5.2 Etapa Inicial	4
5.3 Emisión de Licencia para el uso de la Marca ONC de conformidad	7
5.4 Etapa de Vigilancia	7
5.5 Etapa de Renovación	11
<b>6. IDENTIFICACION DE LA CONFORMIDAD DEL PRODUCTO</b>	<b>11</b>
<b>7. MARCA DE CONFORMIDAD</b>	<b>12</b>
<b>8. ESQUEMA Y ESTRUCTURAS DE COSTOS</b>	<b>12</b>
<b>9. ASPECTOS COMPLEMENTARIOS</b>	<b>12</b>
<b>10. CONFIDENCIALIDAD</b>	<b>13</b>
<b>ANEXO A</b>	<b>14</b>

 <b>INTN</b>	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	2 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

## 1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACION

El presente documento tiene por objeto establecer el procedimiento de certificación para “Alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón ATP 500 y ATP 600”. Este documento es una extensión del Reglamento General ONC-RG-001 “Reglamento General de Certificación de productos” que sirve de base para la certificación y que precisa de ciertas reglas y procedimientos para aplicarlas específicamente al citado producto.

Este Reglamento Específico de Certificación de Productos (RE) se aplica a todos los clientes que estén interesados en obtener la certificación del producto “Alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón ATP 500 y ATP 600” de conformidad con las Normas NP 4 009 05 o NP 4 010 05.

Para los alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón ATP 500, se incluyen los alambres de acero trefilados o laminados en frío de designación ATP 500 que, de acuerdo con su conformación superficial, lisos o nervurados toman las siguientes designaciones:

- Alambre liso: ATP 500 L
- Alambre nervurado: ATP 500 N.

Para los alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón ATP 600, se incluyen los alambres de acero trefilados o laminados en frío de designación ATP 600 que, de acuerdo con su conformación superficial, lisos o nervurados toman las siguientes designaciones:

- Alambre liso: ATP 600 L
- Alambre nervurado: ATP 600 N.

## 2. REFERENCIAS

Los documentos enumerados a continuación, a los cuales se hace referencia en el texto, aportan un complemento al presente documento.

**2.1** Norma Paraguaya NP-ISO 9001. Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos

**2.2** Reglamento General ONC-RG-001 “Reglamento General de Certificación de Productos”.

**2.3** Norma Paraguaya NP 4 009 05. Alambres de acero para armaduras en estructura de hormigón. ATP 500. Junio 2007. Segunda Edición.

**2.4** Norma Paraguaya NP 4 010 05. Alambres de acero para armaduras en estructura de hormigón. ATP 600. Diciembre 2017. Segunda Edición.

**2.5** Decreto N° 11.575. Por el cual se homologa la Norma Paraguaya NP 4 009 99, en su segunda edición, que determina los requisitos esenciales de seguridad que deben cumplir los alambres de acero para armadura en estructuras de hormigón. ATP 500 y se declara obligatoria su aplicación en el territorio nacional

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	3 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

**2.6** Decreto N° 9.747. Por el cual se homologa la Norma Paraguaya NP 010 05 en su segunda edición, que determina los requisitos esenciales de seguridad que deben cumplir los alambres de acero para armadura en estructuras de hormigón denominados acero trafilado paraguayo con límite convencional de fluencia mínima 600 MPA (ATP 600) y se declara obligatoria su aplicación en el territorio nacional.

### 3. DEFINICIONES

**Para los fines del presente documento, se adoptan las siguientes definiciones:**

**3.1** Producto: al resultado de un proceso.

**3.2** Lote: alambres de una misma designación y medidas nominales, que se fabrican bajo las mismas condiciones de producción y que se presentan a inspección como un conjunto unitario.

**3.3** Muestra: alambres de un lote, para obtener información sobre el mismo y, eventualmente, para tomar una decisión relativa al lote o al proceso que lo ha producido.

**3.4** Requisitos del producto: a los requisitos del documento normativo que establece las características a ser evaluadas y respecto a los cuales se determinará la conformidad del producto, así como los requisitos del procedimiento para la evaluación y el muestreo establecidos por el ONC, para cada producto o familia de productos.

**3.5** Licencia: al documento codificado y controlado, emitido en base a los principios y políticas adoptadas en el ámbito del sistema de certificación del ONC, por el cual el ONC otorga a un cliente, mediante un contrato, el derecho de utilizar la Marca ONC de Conformidad en sus productos.

**3.6** Cliente: a la persona física o jurídica que solicita el uso de la Marca ONC de Conformidad, o a la cual el ONC haya concedido la Licencia para el uso de la Marca ONC.

**3.7** Marca ONC de Conformidad: marca de identificación, que tiene por objeto indicar la existencia de un nivel adecuado de confianza de que el producto está en conformidad con el documento normativo correspondiente.

### 4. GENERALIDADES

**4.1** El mecanismo de evaluación utilizado para este producto es la certificación por Marca ONC de Conformidad, definida en la NP-ISO/IEC 17067 como esquema tipo 5.

**4.2** Los procedimientos para obtener la autorización para el uso de la Marca ONC de Conformidad se describen en detalles en el *ONC-RG-001 “Reglamento General de Certificación de productos”*.

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	4 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

## 5. PROCEDIMIENTO DE CERTIFICACIÓN

### 5.1 SOLICITUD DE CERTIFICACIÓN Y ANÁLISIS DE LA DOCUMENTACIÓN

**5.1.1** El cliente solicita el servicio de certificación por el esquema de la Marca ONC de Conformidad, utilizando el formulario ONC-FOR-001 “*Solicitud de Certificación*”, proporcionado por el DCPR, adjuntando las siguientes documentaciones requeridas:

- a) Constancia de conformidad con el Reglamento General *ONC-RG 001 “Reglamento General de certificación de productos”*;
- b) Constancia de conformidad con el presente Reglamento Específico, según Anexo A,
- c) Constancia de conformidad con el *ONC-RG-008 Reglamento General para finalizar, reducir, suspender o retirar la certificación*,
- d) Copia autenticada del acta de constitución del fabricante u otro documento similar, incluyendo la constancia de su inscripción en el registro público de comercio, o de su documentación en trámite. Para las empresas extranjeras, las constancias deberán ser de su país origen y del representante legal en caso de que sea persona jurídica,
- e) Para empresa extranjeras, Poder legalizado que acredite a un representante legal, ya sea persona física o jurídica con domicilio en Paraguay
- f) Fotocopia autenticada del Registro de la Marca Comercial del fabricante, emitida por el Ministerio de Industria y Comercio (MIC), a nombre del propietario de dicha marca. Para productos fabricados en el extranjero, fotocopia autenticada y legalizada del Título de marca en el país de origen y la constancia del inicio del proceso de registro de la Marca emitido por el MIC
- g) Documentos del Sistema de Gestión de Calidad del fabricante, que avalen los ítems establecidos en el ítem 5.2.2.2 del presente reglamento, a ser auditados por el ONC

**5.1.2** El ONC, realiza el análisis de factibilidad de la solicitud, que incluye una evaluación de la documentación presentada a efectos de comprobar, si la misma es completa y compatible con los requisitos, pudiendo solicitar al cliente documentos adicionales o faltantes.

**5.1.3** Si el análisis de factibilidad recomienda la prosecución del proceso, el ONC informa al cliente, y se acuerda o coordina una visita inicial al lugar de fabricación del producto, previo cumplimiento de parte del cliente de los tramites administrativo de rigor.

### 5.2 ETAPA INICIAL

**5.2.1** En la etapa inicial del proceso de certificación, el ONC realiza:

- Auditoria en planta del fabricante, con el objetivo de verificar la efectiva implementación del Sistema de Gestión de Calidad y verificar otros requisitos necesarios (ver 5.2.2.2)
- Tomar muestras del o de los productos cuya certificación se solicita para realizar los correspondientes ensayos (en laboratorios del fabricante y en laboratorios aprobados por el ONC)

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	5 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

## 5.2.2 Auditoria Etapa Inicial

**5.2.2.1** El equipo auditor designado por la Dirección del ONC, realiza la auditoría en planta, con el propósito de recoger toda la información necesaria para permitir al ONC evaluar la conformidad del producto y del sistema de la calidad implementado por el fabricante.

**5.2.2.2** Los requisitos mínimos a verificar en auditoria inicial en planta son los siguientes:

Requisitos	Referencia
Información documentada	Punto 7.5 NP-ISO 9001:2015
Comunicación con el cliente,	Punto 8.2.1 NP-ISO 9001:2015
Control de los procesos productos y servicios suministrados externamente	Punto 8.4 NP-ISO 9001:2015
Producción y prestación del servicio	Punto 8.5 NP-ISO 9001:2015
Recursos de seguimiento y medición	Punto 7.1.5 NP-ISO 9001:2015
Seguimiento, medición, análisis y evaluación	Punto 9.1 NP-ISO 9001:2015
Control de las salidas no conformes	Punto 8.7 NP-ISO 9001:2015
No conformidad y acción correctiva	Punto 10.2 NP-ISO 9001:2015
Verificación de los certificados de calidad de la materia prima. Composición química del acero.	Tabla 1 de la NP 4 010 05 y NP 4 009 05

**5.2.2.3** Las informaciones recogidas por el equipo auditor en planta son estudiadas por el ONC, quien solicita datos complementarios al cliente, si lo considera necesario.

## 5.2.3 Ensayos Etapa Inicial

**5.2.3.1** El equipo auditor, durante la realización de la auditoría inicial, obtendrá muestras del o de los productos cuya certificación se solicita a los efectos de realizar los siguientes ensayos iniciales, que se definen en la Norma Paraguaya NP 4 009 05 y NP 4 010 05.

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	6 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

<b>TABLA I.</b>	<b>TABLA II.</b>
Ensayos iniciales / renovación para Alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón. <b>ATP 600</b>	Ensayos iniciales / renovación para Alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón. <b>ATP 500</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tracción.</li> <li>• Doblado</li> <li>• Medidas y masa</li> <li>• <b>Alambres Lisos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Diámetro</li> <li>○ Ovalización</li> </ul> </li> <li>• <b>Alambres conformados/nervurados</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Medidas</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tracción.</li> <li>• Doblado</li> <li>• Medidas y masa</li> <li>• <b>Alambres Lisos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Diámetro</li> <li>○ Ovalización</li> </ul> </li> <li>• <b>Alambres conformados/nervurados</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Medidas</li> </ul> </li> </ul>

**5.2.3.2** Los ensayos iniciales deben ser realizados en laboratorios habilitados por el ONC.

**5.2.3.3** La toma de muestra, será realizada por el ONC, de la siguiente manera:

- a) Etapa inicial/renovación: serán extraídas de la fábrica, al menos 2 (dos) muestras de diámetros nominales diferentes para cada categoría de alambres a ser certificada.

**5.2.3.4** Las cantidades a extraer, para cada diámetro nominal correspondiente a un mismo lote, será de:

**ATP 500**

- a) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para ensayos de laboratorio habilitado por el ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- b) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- c) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del cliente, a ser identificada por un precinto numerado.
- d) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para realizar ensayos in situ.

**ATP 600**

- a) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para ensayos de laboratorio habilitado por el ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- b) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- c) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del cliente, a ser identificada por un precinto numerado.
- d) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para realizar ensayos in situ.

**5.2.3.5** Las muestras extraídas en planta deben ser remitidas al ONC en un plazo máximo de 20 (veinte) días corridos, a partir de la toma de muestra. Los cargos de la remisión quedan a cargo del cliente.

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	7 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

**5.2.3.6** Los ensayos iniciales no deberán presentar No Conformidades.

#### **5.2.4. Tratamiento de No Conformidades de la Etapa Inicial**

**5.2.4.1** Cuando una No Conformidad del producto o del sistema de la calidad es detectada en auditoria de planta, el cliente será informado mediante un Informe de No Conformidades.

**5.2.4.2** En un plazo no mayor de *10 (diez) días hábiles* a partir de la recepción del informe de No Conformidades, el cliente deberá remitir por escrito al ONC una evaluación de las causas de las no conformidades y su correspondiente tratamiento mediante un plan de acciones correctivas, cuya eficacia de implementación será evaluada por el ONC.

Algunos casos de evaluación por el ONC de las implementaciones de las acciones correctivas presentadas, para el levantamiento de No Conformidades pueden necesitar una visita de auditoría extraordinaria o ensayos suplementarios, en ese caso todos los gastos adicionales quedan a cargo del cliente.

**5.2.4.3** Confirmada una No Conformidad en los ensayos iniciales, y una vez repetidos los ensayos en la contramuestra, será tomada una nueva muestra y se repetirán los ensayos solo en el atributo No Conforme, si nuevamente se confirma la No conformidad, el ONC informará al cliente el cierre total de la solicitud.

**5.2.4.4** Si en el proceso se presentan No Conformidades y en un plazo de *3 (tres) meses* de haber realizado la auditoria inicial no se evidencia su tratamiento, el ONC notificará al cliente que el expediente ha sido cerrado.

### **5.3 EMISIÓN DE LICENCIA PARA EL USO DE LA MARCA ONC DE CONFORMIDAD**

**5.3.1** Concluidas satisfactoriamente las actividades iniciales de evaluación, y si se presentaron No conformidades, estas fueron levantadas, se firma el contrato de la Licencia para el uso de la Marca ONC de conformidad entre el cliente y el ONC, donde se especifican los derechos y obligaciones de las partes.

**5.3.2** La vigencia del Contrato de concesión de la licencia para el uso de la Marca ONC de conformidad, tendrá una vigencia de hasta *3 (tres) años*.

### **5.4 ETAPA DE VIGILANCIA**

**5.4.1** El ONC programa y coordina la realización de un mínimo de *2 (dos) vigilancias anuales*, a partir de la firma del Contrato de la Licencia para el uso de la Marca ONC de Conformidad, pudiendo realizarse otras, basada en evidencias que la justifiquen.

#### **5.4.2 Auditoria de vigilancia**

**5.4.2.1** El equipo auditor designado por la Dirección del ONC, realiza la auditoría en planta, con el propósito de recoger toda la información necesaria para permitir al ONC evaluar, mediante auditorias, toma de muestras y ensayos la continuidad de la conformidad del producto certificado y del sistema de la calidad implementado por el fabricante.

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	8 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

**5.4.2.2** Los requisitos mínimos a verificar en auditoria de vigilancia en planta son los siguientes:

Requisitos	Referencia
Información documentada	Punto 7.5 NP-ISO 9001:2015
Comunicación con el cliente,	Punto 8.2.1 NP-ISO 9001:2015
Control de los procesos productos y servicios suministrados externamente	Punto 8.4 NP-ISO 9001:2015
Producción y prestación del servicio	Punto 8.5 NP-ISO 9001:2015
Recursos de seguimiento y medición	Punto 7.1.5 NP-ISO 9001:2015
Seguimiento, medición, análisis y evaluación	Punto 9.1 NP-ISO 9001:2015
Control de las salidas no conformes	Punto 8.7 NP-ISO 9001:2015
No conformidad y acción correctiva	Punto 10.2 NP-ISO 9001:2015
Verificación de los certificados de calidad de la materia prima. Composición química del acero.	Tabla 1 de la NP 4 010 05 y NP 4 009 05

**5.4.2.3** Las informaciones recogidas por el equipo auditor en planta son estudiadas por el ONC, quien solicita datos complementarios al cliente, si lo considera necesario.

### 5.4.3 Ensayos de la etapa de vigilancia

**5.4.3.1** El equipo auditor, durante la realización de la auditoría de vigilancia, obtendrá muestras del o de los productos certificados a los efectos de realizar los siguientes ensayos de vigilancia, que se definen en la Norma Paraguaya NP 4 009 05 y NP 4 010 05.

TABLA I. Ensayos etapa vigilancia para Alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón. <b>ATP 600</b>	TABLA II. Ensayos etapa vigilancia para Alambres de acero para armaduras en estructuras de hormigón. <b>ATP 500</b>
• Tracción.	• Tracción.
• Doblado	• Doblado
• Medidas y masa	• Medidas y masa
• <b>Alambres Lisos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Diámetro</li> <li>○ Ovalización</li> </ul>	• <b>Alambres Lisos</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Diámetro</li> <li>○ Ovalización</li> </ul>
• <b>Alambres conformados/nervurados</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Medidas</li> </ul>	• <b>Alambres conformados/nervurados</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Medidas</li> </ul>

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	9 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

**5.4.3.2** Los ensayos de vigilancia deben ser realizados en laboratorios habilitados por el ONC.

**5.4.3.3** La toma de muestra, será realizada por el ONC, de la siguiente manera:

- a) Etapa de vigilancia: en concordancia con las auditorias de planta serán extraídas, al menos 2 (dos) diámetros nominales para cada tipo de categoría de alambres certificada. La toma de muestra de mercado se realizará de la misma manera.

**5.4.3.4** En cada toma de muestras dentro del proceso de certificación, se debe considerar extraer diámetros nominales no considerados en tomas de muestras anteriores, siempre y cuando el fabricante tenga disponible en stock o en producción.

**5.4.3.5** Las cantidades a extraer, para cada diámetro nominal correspondiente a un mismo lote, será de:

**ATP 500**

- a) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para ensayos de laboratorio habilitado por el ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- b) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- c) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del cliente, a ser identificada por un precinto numerado.
- d) 5 (cinco) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para realizar ensayos in situ.

**ATP 600**

- a) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para ensayos de laboratorio habilitado por el ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- b) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del ONC, a ser identificada por un precinto numerado.
- c) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para muestra testigo del cliente, a ser identificada por un precinto numerado.
- d) 3 (tres) unidades, de 1,5 metros de longitud como mínimo, para realizar ensayos in situ.

**5.4.3.6** Las muestras extraídas en planta deben ser remitidas al ONC en un plazo máximo de 20 (veinte) días corridos, a partir de la toma de muestra. Los cargos de la remisión quedan a cargo del cliente.

**5.4.3.7** Las muestras a extraer en cada vigilancia deben contar con la Marca ONC de Conformidad, y deben corresponder al producto elaborado en el periodo de tiempo del contrato vigente.

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	10 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

#### **5.4.4 Tratamiento de No Conformidad Etapa de Vigilancia**

**5.4.4.1** Cuando una No Conformidad del producto o del sistema de la calidad es detectada en auditoría de planta, el cliente será informado mediante un Informe de No Conformidades.

**5.4.4.2** En un plazo no mayor de *10 (diez) días hábiles* a partir de la recepción del informe de No Conformidades, el cliente deberá remitir por escrito al ONC una evaluación de las causas de las no conformidades y su correspondiente tratamiento mediante un plan de acciones correctivas, cuya eficacia de implementación será evaluada por el ONC.

Algunos casos de evaluación por el ONC de las implementaciones de las acciones correctivas presentadas, para el levantamiento de No Conformidades pueden necesitar una visita de auditoría extraordinaria o ensayos suplementarios, en ese caso todos los gastos adicionales quedan a cargo del cliente.

**5.4.4.3** El plan de acciones presentado debe tener hasta 90 (noventa) días corridos como plazo máximo para evidenciar la implementación de las acciones correctivas. En el caso que el cliente no atienda los plazos fijados, la certificación será cancelada.

**5.4.4.4** La identificación de alguna No Conformidad sin evidencias de su tratamiento, implicará la suspensión inmediata de la certificación y la Licencia para el uso de la Marca ONC de Conformidad para el o los productos no conformes. El ONC notificará al cliente por escrito, informándole que solo se reanudará el proceso de certificación una vez que las no conformidades hayan sido corregidas.

**5.4.4.5** El cliente debe presentar al ONC el plan de acciones correctivas dentro de los 15 (quince) días corridos a partir de la suspensión de su certificación.

**5.4.4.6** La certificación volverá a estar vigente luego que las acciones correctivas hayan sido evaluadas y consideradas efectivas por el ONC. La efectividad de las acciones correctivas deberá ser confirmada por medio de ensayos de laboratorio.

**5.4.4.7** Se podrán acordar nuevos plazos para la implementación de las acciones correctivas, en base a solicitud justificada y si la pertinencia del mismo es evaluada por el ONC.

**5.4.4.8** Si el cliente no cumple los plazos establecidos y toda vez que no haya sido acordada una prórroga, la certificación será cancelada.

**5.4.4.9** Constatada alguna no conformidad en alguno de los ensayos de vigilancia, este debe ser repetido en dos nuevas muestras (contraprueba y testigo), para el atributo no conforme, en el mismo laboratorio donde fue constatada la no conformidad, no siendo admitida la constatación de cualquier no conformidad.

*En caso de que el ONC juzgue pertinente, y en acuerdo con el cliente, la no conformidad podrá ser confirmada sin la realización de los ensayos de contra-prueba y testigo.*

 <b>INTN</b>	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	11 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

**5.4.4.10** Cuando se confirme la no conformidad, el ONC suspenderá inmediatamente el uso de la licencia para el uso de la Marca ONC de Conformidad, solicitando al fabricante el tratamiento pertinente, con la definición de las acciones correctivas y de los plazos de implementación.

**5.4.4.11** Después de la revisión de todas las informaciones generadas durante cada etapa de vigilancia, tanto sobre la documentación, auditorías, ensayos, tratamiento de no conformidades y de la gestión de quejas, el ONC comunicará al cliente formalmente sobre la confirmación de que el cumplimiento de los requisitos de la certificación fue demostrado.

**5.4.4.12** Los productos No Conformes deben ser documentados, identificados y almacenados en áreas separadas por el cliente, para que no exista ninguna posibilidad de confusión con los productos conformes.

## **5.5 ETAPA DE RENOVACIÓN**

**5.5.1** La evaluación de la etapa de renovación es programada por el ONC, que consistirá en una auditoría de sistema de gestión, según el ítem 5.2.2.2 y los ensayos de la Norma Paraguaya NP 4 009 99 y NP 4 010 05.

El certificado de conformidad tiene una validez de hasta 3 (*tres*) años. Este período puede renovarse por el mismo tiempo, siempre que se demuestre durante las visitas de auditoría y los ensayos periódicos, que las exigencias para la certificación han sido respetadas.

**5.5.2** Para iniciar el proceso de renovación, el ONC, antes de los 120 (ciento veinte) días como máximo del vencimiento deberá presentar las nuevas condiciones técnicas, administrativas y/o jurídicas si las hubiere, inmediatamente aceptada los nuevos requisitos y el cliente cumple con las condiciones técnicas, administrativas y/o jurídicas de rigor, el ONC coordina la visita de auditoría para la renovación,

**5.5.3** Finalizado el tiempo de vigencia del contrato del Uso de la Marca ONC de Conformidad, y no se ha renovado el derecho uso de la marca ONC, el cliente debe dejar de utilizar la Marca ONC.

**5.5.4** Las evaluaciones del sistema de gestión, de los ensayos, así como su tratamiento para la etapa de renovación, serán las correspondientes a la etapa inicial.

**5.5.5** Resuelta la renovación de la Licencia para el uso de la Marca ONC, se firma un nuevo Contrato entre el ONC y el cliente.

## **6. IDENTIFICACION DE LA CONFORMIDAD DEL PRODUCTO**

**6.1** Una vez otorgada la licencia para Uso de la Marca ONC de Conformidad, el cliente deberá colocar a cada atado o cada rollo una tarjeta o etiqueta resistente al manipuleo, ubicada en lugar accesible y visible, que debe tener impresa con caracteres legibles e indelebles, como mínimo las indicaciones siguientes:

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	12 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

- a) Marca del Organismo de Certificación del producto: logotipo de la Marca ONC de Conformidad (ver diseño ítem 7),
- b) la marca, símbolo o nombre del fabricante,
- c) la designación de los alambres (ATP 500 L o ATP 500 N) o (ATP 600 L ó ATP 600 N),
- d) el diámetro nominal del alambre, en milímetros (mm),
- e) numero de colada para ATP 600
- f) Norma Paraguaya de referencia.

**6.2** Los alambres conformados deben llevar sobre las superficies de los mismos, la siguiente indicación en relieve, obtenida en el proceso de conformación en frio, o en el laminado en frio: la marca, símbolo o nombre que identifica al fabricante

## **7. MARCA DE CONFORMIDAD**

**7.1** La identificación del producto con el logotipo de la Marca ONC de Conformidad está reservada exclusivamente a aquellos alambres que el fabricante compruebe, por su propia evaluación que cumplen los requisitos establecidos en la Norma Paraguaya NP 4 009 99 ó NP 4 010 05.

**7.2** El logotipo de la Marca ONC de Conformidad y cuyo color es el azul grisáceo, corresponderá al diseño reproducido a continuación:



**NP 4 009 05 ó NP 4 010 05**

## **8. ESQUEMA Y ESTRUCTURA DE COSTOS**

**8.1** Para cada solicitud de certificación, el ONC presentará un Esquema de Certificación que será utilizada como base para la elaboración del presupuesto a ser presentado al cliente. La lista de aranceles para el efecto será la vigente y aprobada por Resolución de la Dirección General del INTN.

## **9. ASPECTOS COMPLEMENTARIOS**

**9.1** El ONC publica regularmente en la página web Institucional una lista de los productos certificados por el sistema de la Marca ONC de Conformidad, con su norma de referencia, difundida a las personas u organismos que hacen o han hecho la petición (principalmente

	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	13 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

fabricantes, productores, empleadores, utilizadores tales como municipalidades o ministerios), con los datos de las respectivas empresas fabricantes.

**9.2** El cliente debe informar a sus distribuidores sobre la necesidad de preservación adecuada del logotipo de la Marca ONC de Conformidad hasta la comercialización de la última unidad del lote.

**9.3** Si después de la concesión de la Marca ONC de Conformidad, o durante el proceso de concesión, ocurren cambios en la Norma de referencia, el ONC acordará con la empresa la concesión de plazos razonables para la adecuación a los nuevos requisitos de la norma.

**9.4** En el caso de que el cliente cesara en la fabricación de los alambres certificados, debe informar inmediatamente al ONC y proveer informaciones precisas sobre el tiempo de agotamiento del producto ya fabricado existente en los depósitos de la empresa. Basada en esas informaciones el ONC determina la fecha a partir de la cual se anulará el derecho al uso de la Marca ONC de Conformidad. En el caso de interrupciones temporales en la fabricación, el cliente debe informar al ONC la fecha de paralización y la fecha de posterior reanudación de la producción.

## **10. CONFIDENCIALIDAD**

**10.1** Toda la información de los clientes recabada por el personal del ONC, durante el proceso de certificación y de sus organismos subcontratados será manejada en forma estrictamente confidencial, atendiendo a los criterios y limitaciones establecidas en el Manual de la Calidad. De este compromiso existe una constancia escrita, según el formulario *ONC-FOR-006 "Compromiso de confidencialidad e imparcialidad"*, firmada por todo personal involucrado en el procesamiento de cualquier información relacionada a los clientes.

\*\*\*\*\*

 <b>INTN</b>	<b>ORGANISMO NACIONAL DE CERTIFICACION</b>	Código	ONC-RE-009
		Revisión	01
		Vigencia	2023- 09 - 21
		Página	14 de 14
<b>REGLAMENTO ESPECIFICO PARA CERTIFICACIÓN POR MARCA ONC DE CONFORMIDAD ALAMBRES DE ACERO PARA ARMADURAS EN ESTRUCTURA DE HORMIGÓN – ATP 500 Y ATP 600</b>			

**ANEXO A**

**CONSTANCIA DE CONFORMIDAD**

En mi carácter de representante legal de la empresa solicitante de la Licencia para el uso de la Marca ONC de Conformidad, doy fe de la aceptación de la totalidad de los términos del ONC-RE-009 Reglamento Específico para la Certificación por Marca ONC de Conformidad de Alambres de acero para armaduras en estructura de hormigón - ATP 500 y ATP 600. Rev 01.

**Empresa:** .....

**Representante Oficial:** .....

**Documento de Identidad:** .....

**Lugar y Fecha:** .....

.....

**Firma**