

RESOLUCIÓN No. 14 366

MINISTERIO DE INDUSTRIAS Y PRODUCTIVIDAD

SUBSECRETARÍA DE LA CALIDAD

CONSIDERANDO:

Que de conformidad con lo dispuesto en el Artículo 52 de la Constitución de la República del Ecuador, *“Las personas tienen derecho a disponer de bienes y servicios de óptima calidad y a elegirlos con libertad, así como a una información precisa y no engañosa sobre su contenido y características”*;

Que el Protocolo de Adhesión de la República del Ecuador al Acuerdo por el que se establece la Organización Mundial del Comercio – OMC, se publicó en el Registro Oficial Suplemento No. 853 del 2 de enero de 1996;

Que el Acuerdo de Obstáculos Técnicos al Comercio - AOTC de la OMC, en su Artículo 2 establece las disposiciones sobre la elaboración, adopción y aplicación de Reglamentos Técnicos por instituciones del gobierno central y su notificación a los demás Miembros;

Que se deben tomar en cuenta las Decisiones y Recomendaciones adoptadas por el Comité de Obstáculos Técnicos al Comercio de la OMC;

Que el Anexo 3 del Acuerdo OTC establece el Código de Buena Conducta para la elaboración, adopción y aplicación de normas;

Que la Decisión 376 de 1995 de la Comisión de la Comunidad Andina creó el “Sistema Andino de Normalización, Acreditación, Ensayos, Certificación, Reglamentos Técnicos y Metrología”, modificado por la Decisión 419 del 30 de julio de 1997;

Que la Decisión 562 de 25 de junio de 2003 de la Comisión de la Comunidad Andina establece las “Directrices para la elaboración, adopción y aplicación de Reglamentos Técnicos en los Países Miembros de la Comunidad Andina y a nivel comunitario”;

Que mediante Ley No. 2007-76, publicada en el Suplemento del Registro Oficial No. 26 del 22 de febrero de 2007, reformada en la Novena Disposición Reformatoria del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones, publicado en el Registro Oficial Suplemento No. 351 del 29 de diciembre de 2010, constituye el Sistema Ecuatoriano de la Calidad, que tiene como objetivo establecer el marco jurídico destinado a: *“i) Regular los principios, políticas y entidades relacionados con las actividades vinculadas con la evaluación de la conformidad, que facilite el cumplimiento de los compromisos internacionales en esta materia; ii) Garantizar el cumplimiento de los derechos ciudadanos relacionados con la seguridad, la protección de la vida y la salud humana, animal y vegetal, la preservación del medio ambiente, la protección del consumidor contra prácticas engañosas y la corrección y sanción de estas prácticas; y, iii) Promover e incentivar la cultura de la calidad y el mejoramiento de la competitividad en la sociedad ecuatoriana”*;

Que el Instituto Ecuatoriano de Normalización, INEN, de acuerdo a las funciones determinadas en el Artículo 15, literal b) de la Ley No. 2007-76 del Sistema Ecuatoriano de la Calidad, reformada en la Novena Disposición Reformatoria del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones publicado en el Registro Oficial Suplemento No. 351 del 29 de diciembre de 2010, y siguiendo el trámite reglamentario establecido en el Artículo 29 inciso primero de la misma Ley, en donde manifiesta que: *“La reglamentación técnica comprende la elaboración, adopción y aplicación de reglamentos técnicos necesarios para precautelar los objetivos relacionados con la seguridad, la salud de la vida humana, animal y vegetal, la preservación del medio ambiente y la protección del consumidor contra prácticas engañosas”* ha formulado el Reglamento Técnico Ecuatoriano **RTE INEN 165 “MÁQUINAS DE AFEITAR”**;

Que en conformidad con el Artículo 2, numeral 2.9.2 del Acuerdo de Obstáculos Técnicos al Comercio de la OMC y el Artículo 11 de la Decisión 562 de la Comisión de la Comunidad Andina, CAN, este proyecto de Reglamento Técnico fue notificado a la CAN el 06 de febrero de 2014 y a la OMC fue

notificado el 11 de febrero de 2014, a través del Punto de Contacto y a la fecha se han cumplido los plazos preestablecidos para este efecto y no se han recibido observaciones;

Que mediante Informe Técnico-Jurídico contenido en la Matriz de Revisión No. de fecha de , se sugirió proceder a la aprobación y oficialización del Reglamento materia de esta Resolución, el cual recomienda aprobar y oficializar con el carácter de OBLIGATORIO el Reglamento Técnico Ecuatoriano **RTE INEN 165 “MÁQUINAS DE AFEITAR”**;

Que de conformidad con la Ley del Sistema Ecuatoriano de la Calidad y su Reglamento General, el Ministerio de Industrias y Productividad es la institución rectora del Sistema Ecuatoriano de la Calidad, en consecuencia, es competente para aprobar y oficializar el Reglamento Técnico Ecuatoriano **RTE INEN 165 “MÁQUINAS DE AFEITAR”**; mediante su promulgación en el Registro Oficial, a fin de que exista un justo equilibrio de intereses entre proveedores y consumidores;

Que mediante Acuerdo Ministerial No. 11446 del 25 de noviembre de 2011, publicado en el Registro Oficial No. 599 del 19 de diciembre de 2011, se delega a la Subsecretaría de la Calidad la facultad de aprobar y oficializar los proyectos de normas o reglamentos técnicos y procedimientos de evaluación de la conformidad propuestos por el INEN en el ámbito de su competencia de conformidad con lo previsto en la Ley del Sistema Ecuatoriano de la Calidad y en su Reglamento General; y,

En ejercicio de las facultades que le concede la Ley,

RESUELVE:

ARTÍCULO 1.- Aprobar y **oficializar** con el carácter de OBLIGATORIO el siguiente:

REGLAMENTO TÉCNICO ECUATORIANO RTE INEN 165 “MÁQUINAS DE AFEITAR”

1. OBJETO

1.1 Este Reglamento Técnico establece los requisitos de funcionamiento que deben cumplir las máquinas de afeitar no eléctricas, además del método de desempeño y requisitos de seguridad que deben cumplir las máquinas de afeitar eléctricas, con el objetivo de prevenir riesgos para la seguridad de las personas, y evitar prácticas que puedan inducir a error en los usuarios.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

2.1 Este Reglamento Técnico se aplica a las siguientes máquinas de afeitar, que se comercialicen en el Ecuador, sean de fabricación nacional o importadas:

2.1.1 Máquinas de afeitar no eléctricas.

2.1.2 Máquinas de afeitar eléctricas cuya tensión asignada no sea superior a 250 V.

2.1.3 Estos productos se encuentran comprendidos en la siguiente clasificación arancelaria:

CLASIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN
8212.10.20	-- Máquinas de afeitar
8510.10.00	- Afeitadoras

3. DEFINICIONES

3.1 Para los efectos de este Reglamento Técnico, se adoptan las definiciones contempladas en las normas IEC 61254, IEC 60335-1 e IEC 60335-2-8 vigentes y además las siguientes:

3.1.1 Cartucho. Es la parte superior de la máquina donde están ensambladas las hojas de un solo filo y compuesta por las siguientes partes: plataforma, hojas, espaciadores y tapa (ver la figura 2 del Anexo 1).

3.1.2 Proveedor. Toda persona natural o jurídica de carácter público o privado que desarrolle actividades de producción, fabricación, importación, construcción, distribución, alquiler o comercialización de bienes, así como prestación de servicios a consumidores, por las que se cobre precio o tarifa. Esta definición incluye a quienes adquieran bienes o servicios para integrarlos a procesos de producción o transformación, así como a quienes presten servicios públicos por delegación o concesión.

3.1.3 Máquina de afeitar desechable con cartucho de varias hojas. Afeitadora compuesta de un mango o soporte plástico y de un cartucho que contiene varias hojas de afeitar de acero inoxidable, los cuales están firmemente ensamblados y al término de su vida útil se desecha en conjunto (ver la figura 1 del Anexo 1).

3.1.4 Filo. Es el lado agudo de la hoja que permite separar por acción de corte zonas pilosas del cuerpo humano (ver la figura 3 del Anexo 1).

3.1.5 Filo tocado. Es el daño superficial en el vértice del filo de la hoja ocasionado por un cuerpo extraño.

3.1.6 Muesca en el filo. Es todo agujero, dentado y grieta, que sea mayor a 0,01 mm.

3.1.7 Rebaba. Alteración sobresaliente.

3.1.8 Ángulo de afeitada. Es el ángulo formado por el plano que contiene la hoja primaria y el plano tangente trazado entre el filo de la hoja y la plataforma (ver la figura 4 del Anexo 1).

3.1.9 Mango. Soporte de diferentes diseños y materiales que se acoplan fácilmente al cartucho o repuesto.

3.1.10 Filo útil del cartucho. Es la longitud de los fillos comprendida entre los puntos A y B, a una distancia de 2,0 mm de cada uno de los extremos interiores del cartucho (ver la figura 5 del Anexo 1).

4. CLASIFICACIÓN

4.1 Las máquinas de afeitar no eléctricas contempladas en este Reglamento Técnico se clasifican en:

4.1.1 Máquina de afeitar desechable con cartucho fijo o móvil.

4.1.2 Máquina de afeitar desechable con o sin banda lubricante.

4.1.3 Máquina de afeitar desechable con cartucho de espaciador fijo o móvil.

4.1.4 Combinación de las anteriores.

4.1.5 Máquina de afeitar con cartucho desechable fijo, (ver la figura 6 del Anexo 1), o máquinas de afeitar con cartucho desechable móvil (ver la figura 7 del Anexo 1).

4.1.6 Máquina de afeitar con cartucho desechable con o sin banda lubricante.

4.1.7 Combinación de las anteriores.

4.2 Las máquinas de afeitar eléctricas contempladas en este Reglamento Técnico se clasifican según la norma IEC 60335-2-8, además de las siguientes:

4.2.1 Máquina de afeitar que funciona alimentada por la red.

4.2.2 Máquina de afeitar recargable.

4.2.3 Máquina de afeitar de pilas.

4.2.4 Máquina de afeitar de automóvil.

4.2.5 Máquina de afeitar rotativa.

4.2.6 Máquina de afeitar vibrante.

5. REQUISITOS

5.1 Cada una de las máquinas de afeitar no eléctricas contempladas en este Reglamento Técnico deben cumplir con los requisitos establecidos a continuación:

5.1.1 Materiales

5.1.1.1 El mango debe ser fabricado con un material plástico reciclable.

5.1.1.2 El cartucho debe estar conformado por dos partes llamadas plataforma y tapa, de material plástico reciclable; por hojas de acero inoxidable, paralelas y separadas por un espaciador de aluminio o plástico (ver la figura 2 del Anexo 1).

5.1.1.3 El cartucho debe estar protegido por una cubierta plástica para evitar daños en los filos de las hojas de afeitar.

5.1.1.4 El material de las hojas de afeitar del cartucho debe ser de acero inoxidable con un contenido de carbono entre 0,50 % a 0,80 %, de cromo no menor de 12,50 % y de níquel no mayor de 0,50 %.

5.1.2 Acabados

5.1.2.1 Las partes plásticas (mango, tapa y plataforma) deben estar libres de rebabas, llenado incompleto y deformaciones.

5.1.2.2 Las hojas de afeitar en el cartucho deben estar separadas en forma paralela tanto horizontal como verticalmente.

5.1.2.3 Los filos de las hojas de afeitar de cartucho no deben tener defectos tales como: curvaturas, manchas, rayaduras, muescas y asperezas, cuando se examinan según el numeral **6.1.3**.

5.1.3 Ajustes

5.1.3.1 El mango y el cartucho deben estar firmemente ensamblados de tal forma que no se presente desprendimiento ni roturas de las partes cuando se ensaye según el numeral **6.1.8**.

5.1.3.2 El conjunto de las partes del cartucho debe estar correctamente ensamblados y la tapa unida a la plataforma mediante remaches, que ajustan paralelamente las hojas de afeitar separadas por el espaciador (ver la figura 2 del Anexo 1).

5.1.3.3 Las hojas de afeitar en el cartucho ensamblado no deben moverse cuando se ensayen según el numeral **6.1.9**.

5.1.4 Recubrimiento y tratamiento

5.1.4.1 Tratamiento. Los filos de las hojas de afeitar del cartucho deben estar tratados con una película de politetrafluoretileno sinterizado, para garantizar la protección y suavidad del mismo, y se debe verificar según lo establecido en el numeral **6.1.5**.

5.1.4.2 Recubrimiento. Las hojas de afeitar del cartucho deben tener en la superficie del afilado fino, recubrimiento de cromo, de platino o su combinación, y se debe verificar según al ensayo establecido en el numeral **6.1.6**.

5.1.5 Dureza Vickers

5.1.5.1 La dureza de las hojas de afeitar tomada en el borde adyacente al bisel del filo debe tener como mínimo un valor de HV 500 usando un probador con penetrador de diamante piramidal (Diamond Pyramid Hardness, DPH), cuando se determine según lo establecido en el numeral 6.1.2.

5.1.6 Filo. Los filos de la hoja de afeitar deben cumplir con los siguientes requisitos:

5.1.6.1 Las hojas no deben presentar el filo tocado en una longitud mayor de 1,30 mm en un solo campo de vista en la longitud total del filo útil, cuando se examine de acuerdo con el numeral **6.1.3**.

5.1.6.2 El ancho del afilado fino (ver la figura 3 del Anexo 1) debe tener un valor entre 0,015 mm y 0,089 mm para garantizar que se eliminen las marcas hechas en la operación de afilado grueso.

Esta verificación se realiza según lo establecido en el numeral 6.1.3.

5.1.6.3 El ángulo final del filo (ver la figura 3 Anexo 1) debe ser de $21^\circ \pm 5^\circ$ al medirlo según lo establecido en el numeral 6.1.4.

5.1.7 El ángulo de afeitada del cartucho (ver la figura 4 Anexo 1) debe estar en el rango de $24^\circ \pm 5^\circ$ al medirse según se establece en el numeral 6.1.7.

5.1.8 Los cartuchos de las máquinas de afeitar desechables deben estar empacados de manera que los filos de los cartuchos no hagan contacto con la cubierta o con cualquier otro material del empaque.

5.2 Máquinas de afeitar eléctricas

5.2.1 Cada una de las máquinas de afeitar eléctricas contemplados en este Reglamento Técnico deben cumplir con los requisitos establecidos en la Norma IEC 60335-2-8.

6. ENSAYOS PARA EVALUAR LA CONFORMIDAD

6.1 Los métodos de ensayo utilizados para verificar la conformidad de las máquinas de afeitar no eléctricas contemplados en este Reglamento Técnico se especifican a continuación:

6.1.1 Desensamble del cartucho

- a) Desprender el cartucho del mango.
- b) Retirar la cubierta plástica.
- c) Retirar los remaches teniendo cuidado de no tocar los filos ni dañar la planitud de las hojas.
- d) Retirar e identificar las hojas según la secuencia original de ubicación.

6.1.2 Ensayo de dureza

6.1.2.1 La dureza de la hoja de afeitar, en posición horizontal, se comprueba lo más cerca posible del filo y en tres posiciones diferentes, utilizando un probador de dureza Vickers con penetrador de diamante piramidal y con una carga de 30 N.

6.1.3 Examen microscópico. Utilizar un microscopio de 100 aumentos, monocular con un objetivo de retícula graduada, adecuadamente iluminado para obtener una visión clara.

6.1.3.1 No se debe observar el filo tocado o daños superficiales en el mismo, en una longitud mayor de 1,30 mm, en el área delimitada por un solo campo de vista en la longitud total del filo útil.

6.1.3.2 No se deben observar en el filo de la hoja de afeitar los siguientes defectos: muescas, filo áspero, soldadura, fisura por escoria, abolladuras, óxido y manchas.

Cuando se presenten muescas en el filo, se deben medir en la retícula graduada del ocular con aproximación de 0,01 mm.

6.1.3.3 Para medir el ancho del afilado fino (ver la figura 3 del Anexo 1), posicionar el borde del filo en el punto cero (0) de la retícula graduada del ocular del microscopio y determinar las unidades de medida correspondientes entre el desplazamiento del cero (0) desde el borde del filo hasta el inicio de la faceta del afilado fino.

6.1.4 Ángulo final del filo

Para medir el ángulo final del filo (ver la figura 3 del Anexo 1), se debe utilizar un microscopio de interferencia.

6.1.5 Evaluación del tratamiento

Para evaluar el tratamiento del filo de la hoja de afeitar, utilizar un microscopio de luz polarizada a 400 aumentos. La película de tratamiento se debe observar uniforme en toda la longitud del filo.

6.1.6 Evaluación del recubrimiento

Para comprobar el recubrimiento de cromo, de platino o su combinación, proceder de la siguiente manera:

6.1.6.1 Limpiar y desengrasar la superficie de la hoja de afeitar con un solvente adecuado. Secar con aire.

6.1.6.2 Sumergir el filo por 30 segundos en una solución compuesta de:

- Sulfato de Cobre grado reactivo 40 g.
- Ácido Clorhídrico grado reactivo 200 ml.
- Agua destilada 200 ml.

6.1.6.3 Lavar con suficiente agua destilada toda la hoja de afeitar. Secar con aire.

6.1.6.4 La muestra así tratada se observa con un microscopio a 400 aumentos y no se deben presentar manchas de ataque químico en la superficie del afilado fino (ver la figura 8 del Anexo 1).

6.1.7 Ángulo de afeitada

Para medir el ángulo de afeitada del cartucho proceder de la siguiente manera:

6.1.7.1 Desprender el cartucho del mango.

6.1.7.2 Retirar la cubierta plástica.

6.1.7.3 Cortar cuidadosamente en forma vertical los extremos de la tapa y un extremo de la plataforma para dejar al descubierto la estructura interna del cartucho ensamblado, evitando tocar y desplazar los fillos del mismo.

6.1.7.4 Colocar el cartucho en la base del comparador óptico y hacer coincidir el eje X del cuadrante con el eje de la hoja primaria.

6.1.7.5 Girar el goniómetro hasta formar la tangente entre el filo de la hoja y la plataforma.

6.1.7.6 Tomar la lectura, en grados, del desplazamiento efectuado la cual corresponde al ángulo tangencial formado o ángulo de afeitada (ver la figura 4).

6.1.8 Fuerza de retención del mango. Para medir la fuerza de retención del mango en el cartucho, proceder de la siguiente manera:

6.1.8.1 Empotrar el cartucho con el mango ensamblado.

6.1.8.2 Con un tensiómetro cuya precisión sea de 0,01N (1 gr-f) aplicar una fuerza perpendicular al extremo del mango a una distancia de 76 mm del extremo empotrado del cartucho (ver la figura 9 del Anexo 1). Para cumplir, el mango debe soportar la aplicación de 2,5 N (250 gr-f) como mínimo.

6.1.9 Fuerza de retención de las hojas en el cartucho

6.1.9.1 Cada hoja de afeitar del cartucho no debe moverse cuando se le aplique, en dirección paralela a la misma, una fuerza de 2,27 N sobre el vértice del filo, utilizando un portacartucho adecuado y un tensiómetro con escala graduada en N (ver la figura 10 del Anexo 1).

6.2 Máquinas de afeitar eléctricas

6.2.1 Los métodos de ensayos utilizados para evaluar la conformidad de las máquinas de afeitar eléctricas contempladas en este Reglamento Técnico se especifican en la Norma IEC 60335-2-8 vigente, y para evaluar el desempeño se especifican en la Norma IEC 61254 vigente.

7. REQUISITOS DE ROTULADO

7.1 El rotulado de las máquinas de afeitar eléctricas y no eléctricas objetos de este Reglamento Técnico deben cumplir con lo establecido a continuación:

- a) Fecha de fabricación (mes y año).
- b) Modelo y número de serie.
- c) Nombre de la marca o del producto.
- d) Nombre del importador o del distribuidor y fabricante.
- e) País de origen.

7.2 Las afeitadoras desechables deben tener grabado o impreso en el mango, en forma clara e indeleble el logo o el nombre de la marca o del producto.

7.3 La información descrita en el rotulado debe ser permanente, legible a simple vista, veraz y completa; la etiqueta a su vez se colocará en alguna parte del producto o empaque en lugar visible y de fácil acceso, y deberá estar disponible al momento de su comercialización al consumidor.

7.4 Indicación de advertencia

7.4.1 Las afeitadoras no eléctricas deben advertir que estén fuera del alcance de los niños.

7.4.2 Las afeitadoras eléctricas deben incluir las indicaciones de advertencia indicadas en la Norma IEC 60335-2-8 vigente.

7.5 La información del rotulado deberá estar en idioma español, sin perjuicio de que pueda incluirse esta información en otro idioma.

8. MUESTREO

8.1 El muestreo para verificar el cumplimiento de los requisitos señalados en el presente Reglamento Técnico, se debe realizar de acuerdo a los planes de muestreo establecidos en la norma NTE INEN-ISO 2859-1 vigente, con un nivel de inspección general II, un plan de muestreo simple para inspección normal, con un nivel aceptable de calidad de 4,0 y según los procedimientos establecidos por el organismo de certificación de productos.

9. NORMAS DE REFERENCIA A CONSULTAR

9.1 Norma IEC 61254. *Máquinas de afeitar eléctricas para uso doméstico. Métodos de medida del desempeño.*

9.2 Norma IEC 60335-2-8. *Aparatos electrodomésticos y similares, Seguridad. Parte 2-8: Requisitos particulares para máquinas de afeitar, cortadores de pelo y aparatos análogos.*

9.3 Norma IEC 60335-1. *Aparatos electrodomésticos y similares, Seguridad. Parte 1: Requerimientos generales.*

9.4 Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN-ISO 2859-1 *Procedimientos de muestreo para inspección por atributos. Parte 1. Programas de muestreo clasificados por el nivel aceptable de calidad (AQL) para inspección lote a lote.*

9.5 Norma ISO/IEC 17067 *“Evaluación de la conformidad. Fundamentos de certificación de productos y directrices aplicables a los esquemas de certificación de producto”.*

9.6 Norma Técnica Ecuatoriana NTE INEN-ISO/IEC 17050-1 *“Evaluación de la Conformidad – Declaración de la conformidad del proveedor. Parte 1: Requisitos Generales”.*

10. PROCEDIMIENTO PARA LA EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

10.1 De conformidad con lo que establece la Ley No. 2007-76 del Sistema Ecuatoriano de la Calidad, previamente a la comercialización de los productos nacionales e importados contemplados en este Reglamento Técnico, los fabricantes nacionales e importadores deberán demostrar su cumplimiento a través de un certificado de conformidad de producto, expedido por un organismo de certificación de producto acreditado o designado en el país, o por aquellos que se hayan emitido en relación a los acuerdos vigentes de reconocimiento mutuo con el país, de acuerdo a lo siguiente:

a) Para productos importados. Emitido por un organismo de certificación de producto acreditado, cuya acreditación sea reconocida por el OAE, o por un organismo de certificación de producto designado conforme lo establece la Ley del Sistema Ecuatoriano de la Calidad.

b) Para productos fabricados a nivel nacional. Emitido por un organismo de certificación de producto acreditado por el OAE o designado conforme lo establece la Ley del Sistema Ecuatoriano de la Calidad.

10.2 Para la demostración de la conformidad de los productos contemplados en este Reglamento Técnico, los fabricantes nacionales e importadores deberán demostrar su cumplimiento a través de la presentación del certificado de conformidad según las siguientes opciones:

10.2.1 Certificado de conformidad de producto según el Esquema de Certificación 1b establecido en la norma ISO/IEC 17067, emitido por un organismo de certificación de producto [ver numeral 10.1, literales a) y b) de este Reglamento Técnico].

10.2.2 Certificado de conformidad de producto según el Esquema de Certificación 5, establecido en la norma ISO/IEC 17067, emitido por un organismo de certificación de producto [ver numeral 10.1, literales a) y b) de este Reglamento Técnico], al que se debe adjuntar el Registro de Operadores, establecido mediante Acuerdo Ministerial No. 14114 del 24 de enero de 2014.

10.2.3 Certificado de Conformidad de Primera Parte según la norma NTE INEN-ISO/IEC 17050-1, debidamente legalizada por la Autoridad competente, al que se debe adjuntar lo siguiente:

a) Informe de ensayos del producto emitido por un laboratorio acreditado, cuya acreditación sea reconocida por el OAE, que demuestre la conformidad del producto con este Reglamento Técnico o su equivalente, o

b) Informe de ensayos del producto emitido por el laboratorio del fabricante que demuestre la conformidad del producto con este Reglamento Técnico o su equivalente, y que se encuentre debidamente legalizado por el responsable del laboratorio.

Para el numeral 10.2.3, el importador debe adjuntar el Registro de Operadores establecido mediante Acuerdo Ministerial No. 14114 del 24 de enero de 2014.

En este caso, previo a la nacionalización de la mercancía, el INEN o las Autoridades de Vigilancia y Control competentes, se reservan el derecho de realizar el muestreo, ensayos e inspección de rotulado, de conformidad con este Reglamento Técnico, en cualquier momento, a cuenta y a cargo del fabricante o importador del producto.

10.3 El certificado de conformidad de primera parte se aceptará hasta que existan organismos de certificación de producto y laboratorios de ensayo, acreditados o designados en el país de destino, o acreditado en el país de origen, cuya acreditación sea reconocida por el OAE.

10.4 Los productos de fabricación nacional que cuenten con Sello de Calidad INEN o Certificado de Conformidad INEN, Esquema 5, no están sujetos al requisito de certificado de conformidad para su comercialización.

11. AUTORIDAD DE VIGILANCIA Y CONTROL

11.1 De conformidad con lo que establece la Ley No.2007-76 del Sistema Ecuatoriano de la Calidad, el Ministerio de Industrias y Productividad y las instituciones del Estado que, en función de sus leyes constitutivas tengan facultades de fiscalización y supervisión, son las autoridades competentes para efectuar las labores de vigilancia y control del cumplimiento de los requisitos del presente Reglamento Técnico, y demandarán de los fabricantes nacionales e importadores de los productos contemplados en este Reglamento Técnico, la presentación de los certificados de conformidad respectivos.

11.2 Las autoridades de vigilancia del mercado ejercerán sus funciones de manera independiente, imparcial y objetiva, y dentro del ámbito de sus competencias.

12. RÉGIMEN DE SANCIONES

12.1 Los proveedores de estos productos que incumplan con lo establecido en este Reglamento Técnico recibirán las sanciones previstas en la Ley No. 2007-76 del Sistema Ecuatoriano de la Calidad y demás leyes vigentes, según el riesgo que implique para los usuarios y la gravedad del incumplimiento.

13. RESPONSABILIDAD DE LOS ORGANISMOS DE EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

13.1 Los organismos de certificación, laboratorios o demás instancias que hayan extendido certificados de conformidad o informes de laboratorio erróneos o que hayan adulterado deliberadamente los datos de los ensayos de laboratorio o de los certificados, tendrán responsabilidad administrativa, civil, penal y/o fiscal de acuerdo con lo establecido en la Ley No. 2007-76 del Sistema Ecuatoriano de la Calidad y demás leyes vigentes.

14. REVISIÓN Y ACTUALIZACIÓN

14.1 Con el fin de mantener actualizadas las disposiciones de este Reglamento Técnico Ecuatoriano, el Instituto Ecuatoriano de Normalización, INEN, lo revisará en un plazo no mayor a cinco (5) años contados a partir de la fecha de su entrada en vigencia, para incorporar avances tecnológicos o requisitos adicionales de seguridad para la protección de la salud, la vida y el ambiente, de conformidad con lo establecido en la Ley No. 2007-76 del Sistema Ecuatoriano de la Calidad.

ARTÍCULO 2.- Disponer al Instituto Ecuatoriano de Normalización, INEN, que de conformidad con el Acuerdo Ministerial No. 11256 del 15 de julio de 2011, publicado en el Registro Oficial No. 499 del 26 de julio de 2011, publique el Reglamento Técnico Ecuatoriano **RTE INEN 165 “MÁQUINAS AFEITADORAS”** en la página web de esa Institución (www.normalizacion.gob.ec).

ARTÍCULO 3.- Este Reglamento Técnico entrará en vigencia transcurridos sesenta días (60) calendario desde la fecha de su promulgación en el Registro Oficial.

COMUNÍQUESE Y PUBLÍQUESE en el Registro Oficial.

Dado en Quito, Distrito Metropolitano, 2014-08-13

Mgs. Ana Elizabeth Cox Vásquez
SUBSECRETARIA DE LA CALIDAD

ANEXO 1

FIGURA 1. Máquina de afeitarse desechable

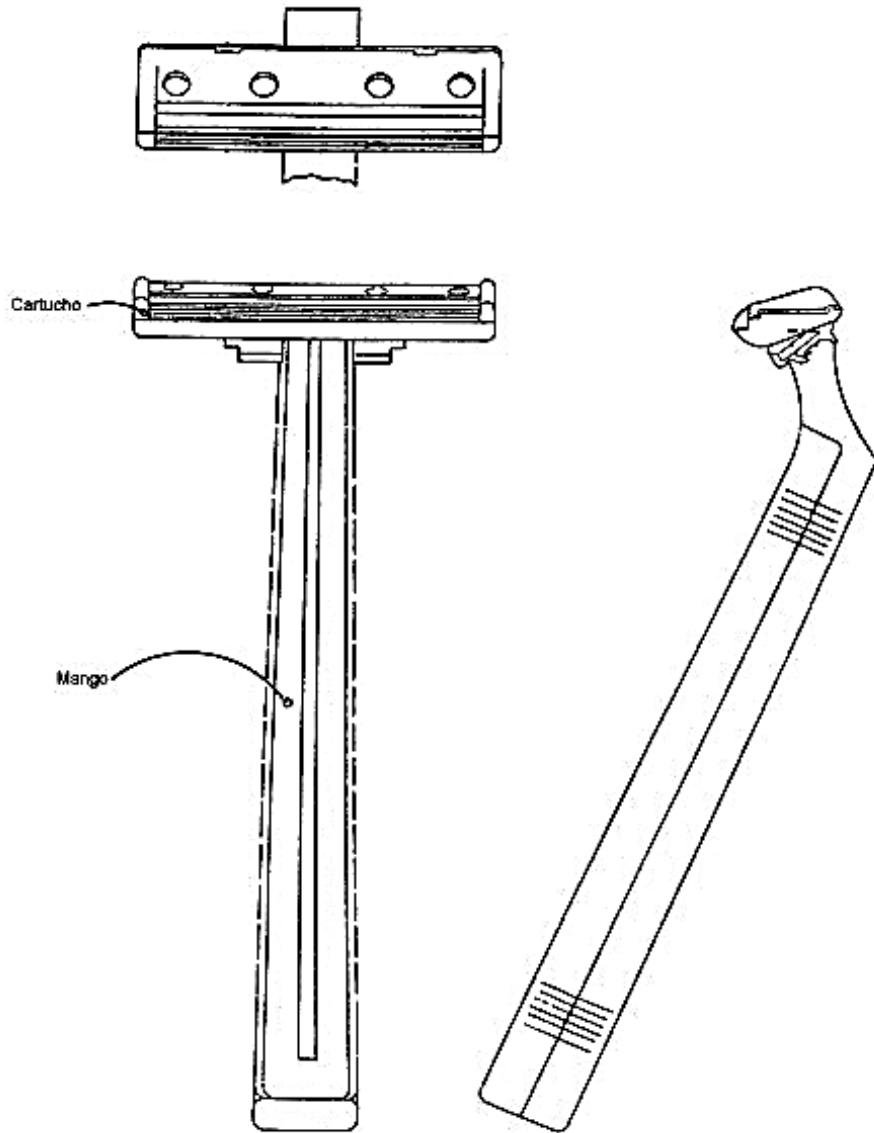


FIGURA 2. Partes componentes del cartucho

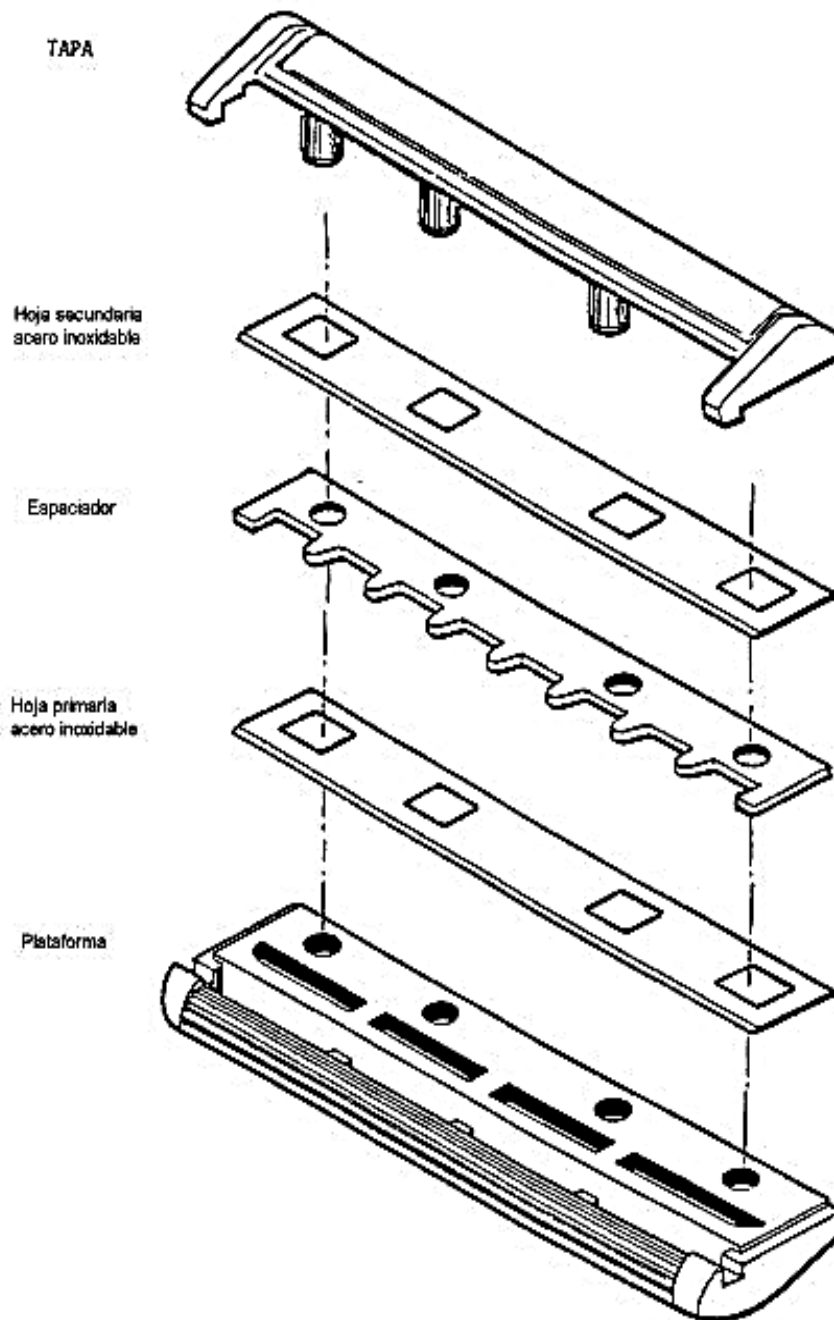


FIGURA 3. Ángulo final de filo y ancho del afilado fino

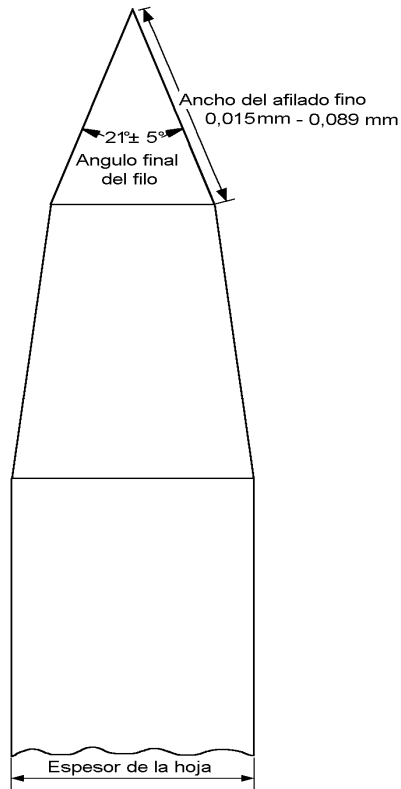


FIGURA 4. Ángulo de la afeitada

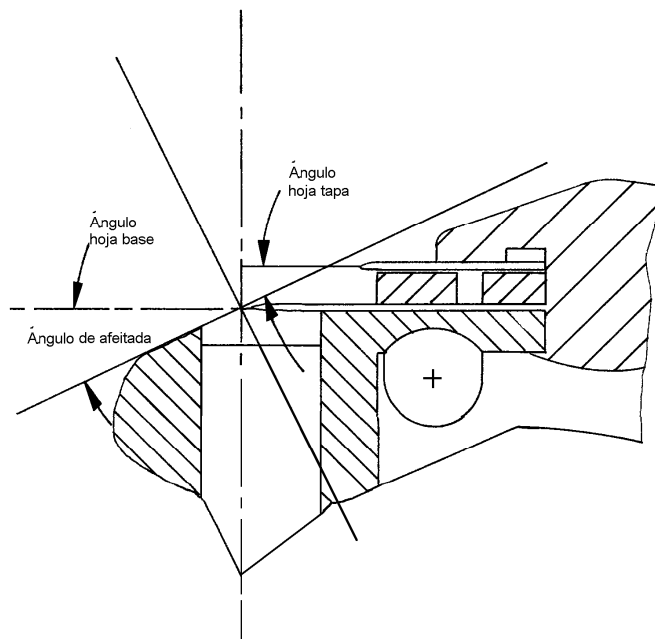
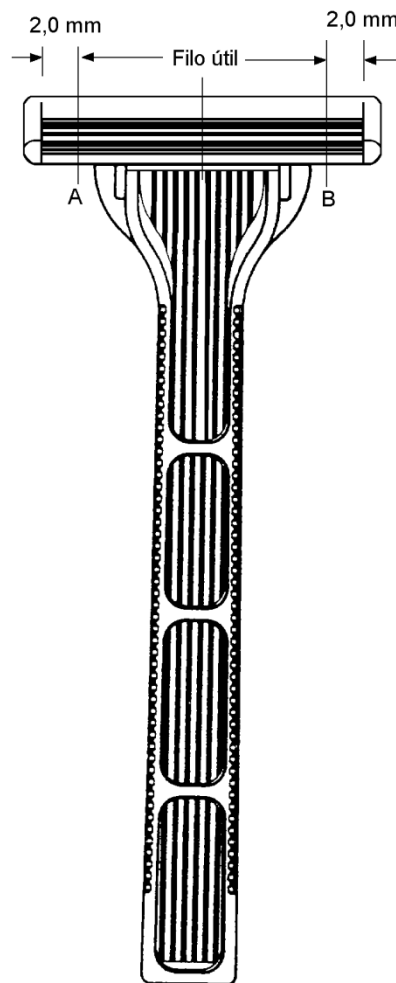
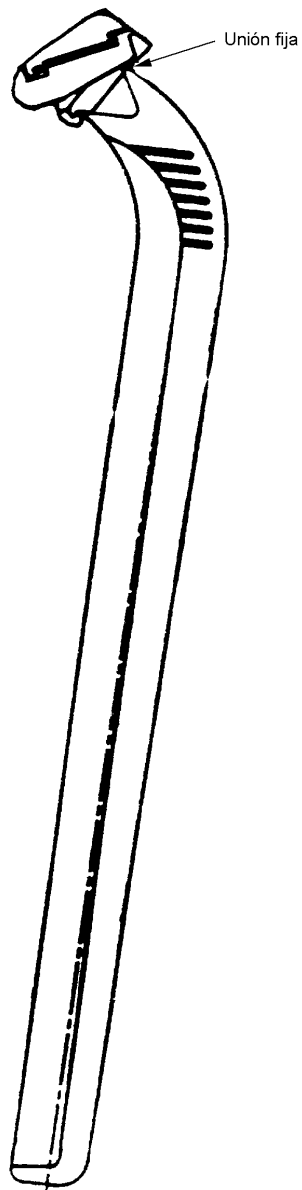


FIGURA 5. Filo útil del cartucho



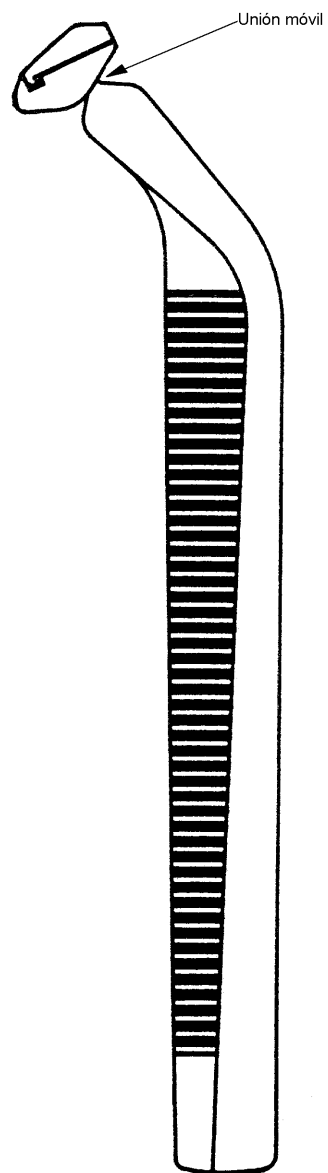
Nota1. Esta figura ilustra un esquema general y no un diseño propio de la forma.

FIGURA 6. Máquina de afeitar con cartucho desechable fijo



Nota 2. La unión entre el cartucho y el mango es fija.

FIGURA 7. Máquina de afeitar con cartucho desechable móvil



Nota 3. La unión entre el cartucho y el mango es móvil o pivotante.

FIGURA 8. Evaluación del recubrimiento

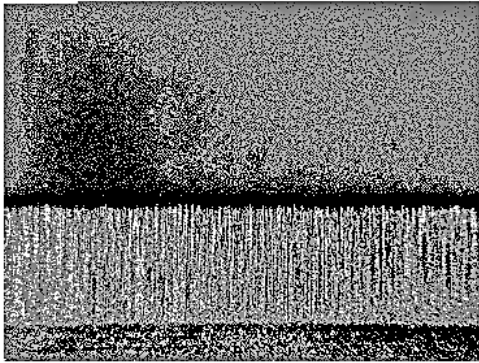


Foto A

Filo aceptable con recubrimiento de Cr/Pt

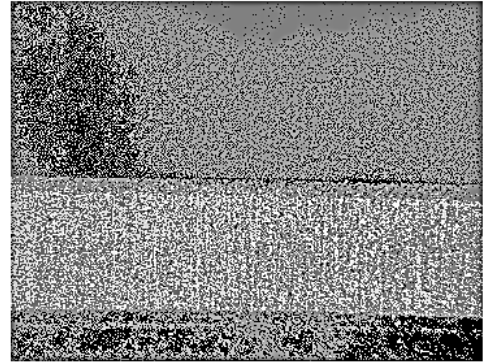


Foto B

Filo rechazable sin recubrimiento de Cr/Pt

IMPORTANTE: Después del ataque químico:

- a. El filo con recubrimiento no pierde el pulido del afilado fino (franja de color negro en el filo. Foto A).
- b. El filo sin recubrimiento pierde el pulido del afilado fino (no se observa la franja de color negro en el filo. Foto B).

FIGURA 9. Ensayo fuerza de retención del mango

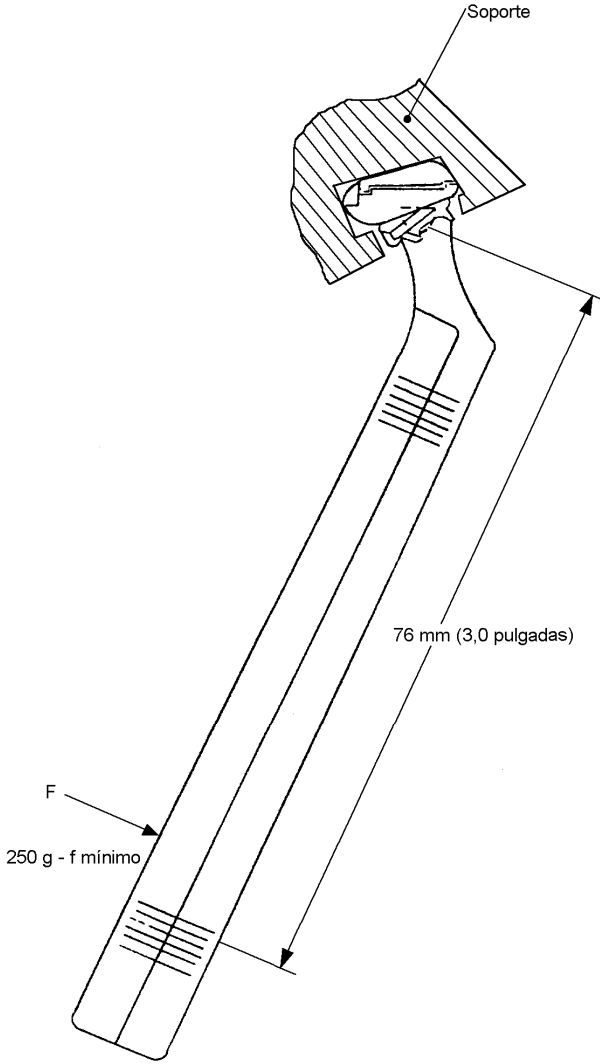


FIGURA 10. Probador de retención de las cuchillas en el cartucho

