

PO-DIS-MA-0000/03

HOMOLOGACIÓN MATERIALES APORTADOS POR TERCEROS

VERSIÓN: 03

VIGENCIA: 2009-11-03

Revisado por:	Aprobado por:
Roberto Rodríguez Enrique Golfed Virginia Mansilla	Juan Carrasco
FECHA: 2009-10-16	FECHA: 2009-10-16

0.- TRÁMITE Y REVISIONES

0.1.- TRÁMITE

Este Documento fue elaborado por la Subgerencia de Normalización, Gerencia de Sector Proyectos y Normalización, Gerencia de División Redes, DIS.

0.2.- REVISIONES

MODIFICACIONES A LA VERSION 02 DE MAYO 2008		
APARTADO	DESCRIPCION	CAUSA
En general: Se cambian los tiempos verbales a presente Se ajustan los responsables de revisión y aprobación		Concordancia con el resto de la documentación del SGC y a la nueva estructura
0.1-Trámite	Se cambian los nombres por la unidad que lo escribió	Concordancia con el resto de la documentación del SGC
1.5- Involucrados	Se mejora el texto	Concordancia con el resto de la documentación del SGC
3.-Referencias	Se corrigen y agregan referencias	
4	Se modifica redacción	Facilitar comprensión del documento
4.2	Se ajustan los requisitos técnicos para aprobación de modelo.	Mejora del procedimiento
4.3.-	Se quita la frase "Certificado de responsabilidad técnica solidaria del fabricante" Y "realizará" por "presencia la realización" Se agrega "por personal idóneo de la empresa" Cuando habla de la garantía se agrega el fabricante como responsable solidario al proveedor Se agrega el texto " En caso de no ser posible se colocan sellos seriados" Se agrega la frase "en caso de no ser posible se colocan sellos seriados" Se especifica que la entrega de los sellos seriados por la subgerencia de Normalización para marcar los materiales que se venden fraccionados a los proveedores es a pedido de los mismos Se modifican requisitos para el responsable técnico	Mejora del procedimiento
4.3.2.1.2.-	Se cambia la forma de entrega de sellos por la subgerencia de Normalización a la fabrica	Mejora de procedimiento
4.3.2.1.3.-	Mejora y actualización de texto	Mejora del procedimiento
4.3.2.1.4.- Flujograma	Se elimina	Mejora comprensión del documento

4.3.2.2.2.-	Se agrega la presentación obligatoria por parte de la fabrica de los ensayos de rutina	Mejora del procedimiento
4.3.2.2.4.- Flujograma	Se elimina	Mejora comprensión del documento
4.3.2.2.5.- Flujograma	Se elimina	Mejora comprensión del documento
4.5.-Auditorias	Se agrega " Realizar en laboratorio de UTE o independiente"	Mejora del procedimiento

MODIFICACIONES A LA VERSIÓN 01 DE AGOSTO DE 2004		
APARTADO	DESCRIPCIÓN	CAUSA
4.2	Se elimina la generalización de exigencia de legalización de título del ingeniero que firma los documentos técnicos, quedando a consideración de UTE dicha exigencia.	Mejora del procedimiento
4.3	Revisión de las cláusulas sobre sanciones por incumplimiento.	Mejorar el procedimiento
4.3.1.4	Se agrega marcado de cables y conductores que se venden fraccionados, etc	Mejorar procedimiento
4.3.1.5	Grupos 5- transformadores, celdas, reconectores, etc	Se mejora redacción
6.1	Se suprime el contenido de la versión anterior.	Mejorar el documento
6.2	Se suprime la lista de formularios asociados.	No son necesarios dado que están referidos en el capítulo de Registros.
6.2.1	Homologación en el exterior	Equiparar viáticos de inspectores

MODIFICACIONES A LA VERSIÓN 00 DE MARZO DEL 2001		
En esta oportunidad se realiza una nueva versión del manual con adecuación del formato y se listan a continuación los cambios realizados a la parte de requisitos referidos a los puntos de la versión anterior.		
APARTADO	DESCRIPCIÓN	CAUSA
4.3	Procedimiento Homologación de Partidas	Optimizar tiempos del procedimiento para proveedores que cumplan los requisitos de calidad adicionales que se indican.

1.- MARCO GENERAL

1.1.- INTRODUCCIÓN

El presente documento regula el proceso de homologación de materiales aportados por terceros a las Redes de Distribución de energía eléctrica de UTE.

1.2.- OBJETO Y ÁMBITO DE APLICACIÓN

Este documento establece los requisitos que deben cumplir los proveedores y fabricantes de materiales y equipos destinados a ser colocados en las redes de Distribución que se distribuyan por terceros en plaza. Es de aplicación en todo el ámbito geográfico del país.

1.3.- ALCANCE

Contiene indicaciones sobre cómo y dónde los proveedores y fabricantes deben solicitar la homologación de materiales y equipos, así como los requisitos a cumplir y formularios que se deben completar para cada una de las etapas del procedimiento.

1.4.- VIGENCIA

Este documento entra en vigencia el 2009-11-03.

1.5.- INVOLUCRADOS

Los involucrados son los externos que solicitan la homologación y los funcionarios que integran las siguientes listas de difusión del listado LI-DIS-CA-0001

DIS L1 Redes y Distribución

DIS L2 Explotación

DIS L3 Obras y Proyectos

Y se difunde a los mismos

2.- DEFINICIONES / ABREVIATURAS / SIMBOLOS

2.1.- DEFINICIONES

Fabricante – Es quien fabrica el material o equipo objeto de la homologación.

Proveedor – Es quien comercializa en plaza el material o equipo homologado, pudiendo ser o no fabricante. En caso de no ser fabricante es responsable solidariamente con él, por el suministro.

Material Técnicamente Aprobado por UTE – Material comprado centralizadamente mediante licitación abreviada, pública o internacional por UTE en los últimos tres años.

2.2.- ABREVIATURAS

DIS – Gerencia de Área Distribución

SGN – Sistema Gestión Normalización (módulo de SGD, Sistema de Gestión de Distribución)

2.3.- SIMBOLOS

No aplica.

3.- REFERENCIAS

3.1.- INTERNAS

FO-DIS-MA-HO01 Solicitud de Aprobación Modelo.

FO-DIS-MA-HO02 Solicitud de Homologación Partida.

FO-DIS-MA-HO03 Certificado de Aprobación de Modelo.

FO-DIS-MA-HO04 Certificado de Rechazo de Modelo.

FO-DIS-MA-HO05 Certificado de Homologación de Partida.

FO-DIS-MA-HO06 Certificado de Rechazo de Partida.

FO-DIS-MA-HO07 Certificado de Conformidad para fábrica o proveedor.

FO-DIS-MA-HO08 Certificado de no Conformidad para fábrica o proveedor.

FO-DIS-MA-HO10 Entrega sellos proveedor

3.2.- EXTERNAS

Normas y especificaciones técnicas de materiales y equipos de DIS listadas en Internet:

<http://www.ute.com.uy/empresa/lineas/distribucion/normalizacion.htm>

Intranet:

<http://intranet/gtdyc/index.htm>

4.- DESARROLLO

4.1.- GENERALIDADES

El interesado, fabricante o proveedor, debe presentar a la Sub Gerencia de Normalización, GS Proyectos y Normalización, la solicitud de homologación del material con la documentación correspondiente, según se indica en 4.2.

La homologación se realiza sobre partidas de material y no sobre modelos.

Las especificaciones técnicas de los materiales que se homologan las indica UTE.

En todos los casos los gastos de homologación corren por cuenta del proveedor.

La aceptación de los materiales por UTE en base al presente procedimiento, no invalida o compromete cualquier reclamación que UTE pudiera efectuar basada en la existencia de material inadecuado o defectuoso.

El rechazo del material presentado, en virtud del no cumplimiento de alguno de los puntos siguientes, no exime al proveedor de las responsabilidades que se hayan asumido en cuanto a plazos de entrega en obra.

4.1.1.- CONDICIONES DE HOMOLOGACIÓN

El procedimiento de homologación consta de dos etapas:

- 1.- Aprobación de modelo. Se aplica a marca y modelo de un material o equipo de determinado fabricante independientemente de quien haya sido el proveedor.
- 2.- Homologación de partidas. Solamente se homologan partidas de modelos previamente aprobados.

4.2.- APROBACIÓN DE MODELOS

Para solicitar la aprobación de un modelo de un material o equipo a ser utilizado en la red de Distribución de UTE, éste debe ajustarse a la Norma correspondiente.

Las Normas de Distribución, figuran en la página de Internet de UTE, <http://www.ute.com.uy/empresa/lineas/distribucion/normalizacion.htm>

Cumplido este requisito para solicitar aprobación de un modelo se debe presentar en la Subgerencia de Normalización (Palacio de la Luz, 5to. Piso, of.529) el formulario FO-DIS-MA-HO01, acompañado de la siguiente información en idioma español, inglés, portugués, francés o italiano, de acuerdo a las siguientes situaciones:

Situación 1 - El material figura dentro de los materiales técnicamente aceptados anteriormente por UTE.

- Antecedentes de suministros anteriores del mismo tipo, marca y modelo del material presentado a homologación.

Situación 2 - El material no figura en el listado de materiales técnicamente aceptados por UTE.

- Antecedentes de suministros anteriores del mismo tipo, marca y modelo del material presentado a homologación.
- Planilla de datos técnicos garantizados completa.

- Protocolos de ensayo de tipo certificados por instituto independiente o por UTE.

La información solicitada no debe tener más de 5 años de antigüedad.

Todos los documentos que contengan información técnica garantizada, planos, etc., exigidos en los puntos anteriores, deben presentarse con la firma y contrafirma de un Ingeniero especializado en el suministro de que se trata. A tales efectos se exige fotocopia del título del Ingeniero que firma los documentos. Previo a la aceptación del material, UTE podrá exigir la debida legalización de la fotocopia del título. Se exceptúa de este requisito a los herrajes Normalizados por DIS, cuyos planos son entregados a los fabricantes o proveedores por la Subgerencia de Normalización.

4.2.1.- COMPROMISO DE UTE

Una vez ingresada la información en la Subgerencia de Normalización, ésta se compromete a estudiarla en un plazo máximo de 15 días.

Se emite entonces un certificado de aprobación o rechazo de modelo, en ambos casos se carga la información resultante en la base de datos del SGN

4.2.2.- VALIDEZ DEL CERTIFICADO DE APROBACIÓN DE MODELO.

En caso de que UTE por cambio de tecnologías o procedimientos constructivos desestime el uso de un material o equipo comunica al proveedor el cambio, y el certificado de aprobación pierde su validez.

- 1- en general 6 meses después de que se le comunique el cambio.
- 2- en herrajes en el momento que se le comunique el cambio.

4.3.- HOMOLOGACIÓN DE PARTIDAS

Luego de obtener el certificado de aprobación de modelo de un material o equipo, el proveedor queda habilitado para solicitar homologación de partida. La aprobación de partidas se realiza con o sin ensayos de recepción de acuerdo a lo indicado en 4.3.2.

Para solicitar homologación de una partida se debe presentar en la Subgerencia de Normalización el formulario destinado a tal fin acompañado de la siguiente información:

- Laboratorio en el cual se realizarán los ensayos
- Fecha en que la partida estará pronta para ensayar

UTE envía un inspector que presencia la realización los ensayos de recepción por personal idóneo de la empresa de acuerdo a la Norma UTE que corresponda; en un plazo menor o igual a 5 días calendario para inspecciones en plaza y 15 días calendario para inspecciones en el exterior (contados a partir de presentados en Normalización la factura y recibo correspondiente al pago de los viáticos).

Si los ensayos resultan satisfactorios se habilita la partida para ser instalada en la red de distribución de UTE.

La aceptación de los equipos por UTE, en base a los ensayos o protocolos que los sustituyan no eximen al proveedor de su responsabilidad de suministrar los equipos en plena concordancia con la Norma UTE correspondiente, ni invalida o compromete cualquier

reclamación que UTE pueda efectuar basada en la existencia de equipo inadecuado, defectuoso o embalajes inadecuados que no se ajustan a dicha Norma.

De acuerdo al punto 4.3.1.- el material se identifica con sellos seriadados de normalización, o se solicita una marca especial al fabricante.

La información resultante es cargada en el SGN.

Las facturas de comercialización de materiales y equipos homologados en plaza deben decir con letra clara y legible "Material Homologado por UTE"

En caso de detectar situaciones de comercialización de materiales sin homologar, con marcaciones no autorizadas por Normalización, falsificadas o adulteradas, UTE se reserva el derecho de dar noticia del hecho al Área de Defensa del Consumidor (Ley 17.250) a la Comisión de Promoción y Defensa de la Competencia (Ley 18.159) y, eventualmente, a la Justicia Penal, para que obren en el marco de su competencia.

Asimismo el proveedor y el fabricante deben garantizar en forma solidaria y por 2 años a partir de la Homologación de la Partida, el material o equipo contra daños producidos durante la operación por consecuencia de vicios ocultos. En caso de que ocurra este tipo de falla en el periodo de garantía, de acuerdo a su gravedad y a la solución del problema por el proveedor, UTE puede revocar la aprobación de modelo otorgada. En caso que UTE tuviere perjuicios por esa falla, puede iniciar las acciones legales del caso para resarcirse de los mismos.

4.3.1.- MARCACIÓN DE LOS MATERIALES HOMOLOGADOS

Como situación general los materiales homologados son marcados con un sello seriado suministrado por la Subgerencia de Normalización.

En situaciones particulares, la subgerencia de Normalización puede determinar que se utilice otro tipo de marcación realizada por el fabricante en el proceso de fabricación.

Casos particulares de utilización de otras marcaciones:

- Morsetería, preformados, conjuntos de suspensión y amarre para conductores preensamblados de BT, conectores de derivación a diente, conectores elásticos de derivación, etc.. Se marcan con identificación del fabricante, mes y año de fabricación.
- Aisladores de porcelana. Se marcan con un sello colocado debajo del vitrificado que contenga la sigla del proveedor/N° de partida/cantidad de la partida.

Marcación de cables:

En el caso de bobinas de cables y/o conductores que se venden en plaza fraccionados, se marcan las 2 puntas de las bobinas con los sellos seriadados independientemente del sistema de homologación de la partida (con o sin ensayos de recepción), y si el proveedor lo solicita entrega a este sellos seriadados, (50 por cada 1000m de cable que integren la partida) para que el proveedor los coloque, 1 o mas a cada fracción de cable que venda. El proveedor además deberá enviar a la Subgerencia de Normalización 1 vez por semana, 1 planilla excell con los datos siguientes:

- Fecha de venta
- Fecha homologación de partida a que corresponde la venta
- Cantidad cable vendido

- Empresa compradora
- Nro. sello colocado

Esta información se carga semanalmente en el sistema informático corporativo, SGN.

El proveedor es responsable por la custodia y uso de los sellos entregados. Una vez finalizada la marcación de las bobinas para las cuales se entregaron los sellos, debe devolver el sobrante a la Subgca de Normalización.

4.3.2.- HOMOLOGACIONES DE PARTIDAS SIN ENSAYOS DE RECEPCIÓN

Luego de haber realizado a un mismo material o equipos varias recepciones sucesivas, según se indica más adelante, resultando estas satisfactorias, el proveedor puede solicitar homologaciones sin ensayos de recepción. A continuación se detalla la metodología a usar de acuerdo a los siguientes grupos de materiales o equipos:

- Herrajes y pernos para aisladores.
- Caso General (todos los demás materiales).

Una vez ingresado el proveedor en este sistema, pueden tanto UTE como el proveedor si lo cree conveniente, solicitar se realicen igualmente los ensayos de recepción en cualquier partida.

El proveedor deberá presentar en Normalización antes de la homologación de la partida sin ensayos de recepción, los protocolos con los resultados de los ensayos de rutina. UTE de acuerdo a los resultados de los ensayos presentados aprobará o no, la partida presentada.

En el caso de homologación de materiales en forma individual, para uso en proyectos especiales (por ejemplo, puestos de conexión de clientes en MT o generación distribuida), UTE puede considerar la no realización de ensayos de recepción.

Nota. En ningún caso, una fábrica, ya sea nacional o extranjera, puede estar más de 3 años sin que UTE presencie ensayos de recepción.

4.3.2.1.- HERRAJES Y PERNOS DE AISLADORES

4.3.2.1.1.- CONDICIONES NECESARIAS PARA APROBACIONES DE PARTIDAS SIN ENSAYOS DE RECEPCIÓN

La fábrica debe:

1. Tener definidos, escritos y cumplir los procedimientos de:

- Control de materia prima
- Proceso de fabricación
- Controles de rutina durante la fabricación
- Proceso y control del galvanizado o pintado según corresponda
- Sistema de almacenado
- Archivo de documentos

Como mínimo:

Calibración de equipos de medida

Ingresos de materia prima

Planos

Planilla de controles de rutina

Certificados y solicitudes de homologaciones de partidas y de aprobaciones de modelos

Planilla de control del galvanizado

Trazabilidad de herrajes (este documento debe incluir código UTE, descripción y el número de serie que le correspondió a cada uno de los herrajes homologados, a quien fue vendido y en que fecha)

Contabilidad de los sellos seriados de Normalización (debe incluir cantidad de sellos recibidos, que sellos le corresponden a cada partida homologada, sellos restantes; y las fechas de cada movimiento)

Toda la documentación debe estar firmada por el responsable de la tarea y el responsable técnico de la fábrica

2. Haber pasado 5 homologaciones de partida consecutivas con inspección, y sin tener ningún rechazo.

Las partidas deben ser consecutivas y el tiempo entre la primera y la última no debe exceder los 6 meses.

4.3.2.1.2.- METODO DE HOMOLOGACION SIN RECEPCION

La fábrica debe comunicar a UTE con 2 días de antelación la siguiente información:

Solicitud de homologación de partida

Fecha y hora en que la partida queda pronta (con sellos seriados de homologación pegados) y esperando a UTE

Nombre, e-mail y persona de contacto del comprador de cada código

La Subgerencia de Normalización entrega a la fábrica sellos seriados por una cantidad igual a los materiales a homologar acompañados del formulario FO-DIS-MA-HO10 entrega de sellos a proveedores, donde se registra que sellos corresponde a cada código

La partida debe quedar por lo menos 4 horas a partir de la hora indicada en espera del inspector de UTE.

La fábrica debe tener prontos además los certificados de homologación de partidas correctamente llenados con toda la información necesaria y firmadas por el responsable técnico de la fábrica.

Luego de pasado el lapso de espera, si UTE no concurre, la fábrica puede entregar los materiales homologados previo envío por fax o mail a la Subgerencia de Normalización los formularios de homologación de partida.

4.3.2.1.3.- INSPECCION DE UTE

En el caso de que el inspector de UTE concorra, a presenciar los ensayos de recepción, estos se realizan sobre una muestra elegida del lote marcado según indica la Norma que corresponda.

Además debe:

1. Verificar condiciones de seguridad y ambientales tanto en la fabricación como para la realización de los ensayos

Las instalaciones de los laboratorios de ensayos deben cumplir con requisitos mínimos en materia de Seguridad y Medio Ambiente. En este sentido los dispositivos de seguridad como por ejemplo enclavamientos en puertas, barreras de seguridad, alarmas luminosas, etc. debe asegurar la imposibilidad de ocurrencia de accidentes provocados por una mala maniobra o descuidos involuntarios por parte del operador del laboratorio. Desde el punto de vista de Medio Ambiente debe procurarse mantener un ambiente limpio y finalizados los ensayos disponer los residuos en zonas aptas para tal fin.

En caso de que estas condiciones mínimas no estén dadas, el inspector a su criterio puede suspender la inspección labrándose un acta en la cual queden claramente especificadas las omisiones en materia de Seguridad y Medio Ambiente que se han observado.

2. Pedir los registros de:

Control de materias primas

Controles de fabricación y de galvanizado (si corresponde) de la partida en cuestión o de cualquier partida homologada

Contabilidad de los sellos seriados entregados por la Subgerencia de Normalización.

Trazabilidad de las partidas homologadas (después de la marcación con sellos seriados)

O cualquier otro formulario o procedimiento escrito de los listados en el punto 4.3.2.1.1

UTE se reserva el derecho de visitar la fábrica sin previo aviso y en cualquier etapa del proceso, a fin de realizar una inspección según los puntos anteriormente listados.

En el caso de que no haya rechazos de una partida o una no-conformidad, se debe llenar además un formulario de conformidad FO-DIS-MA-HO07 Certificado conformidad y la fábrica sigue con el sistema, solicitando los sellos seriados a la subgerencia de Normalización cuando sea necesario.

En el caso que haya algún rechazo o no-conformidad UTE expide el FO-DIS-MA-HO08 Certificado de no conformidad y la fábrica vuelve al sistema anterior en el que se le inspeccionan todas las partidas a homologar y comienza de nuevo en cero el conteo de las recepciones sin rechazos. Debe también devolver los sellos seriados que le queden en su poder.

4.3.2.2.- CASO GENERAL

4.3.2.2.1.-CONDICIONES NECESARIAS PARA APROBACIONES DE PARTIDAS SIN ENSAYOS DE RECEPCIÓN

La fábrica debe:

1. Tener ISO 9001 vigente o estar en proceso de certificación.
2. Haber pasado 3 recepciones de partidas del mismo material realizadas por inspector de UTE ya sea por homologación o compra centralizada consecutivas y sin tener ningún rechazo.

Las partidas deben ser consecutivas y el tiempo entre la primera y la última no debe exceder los 2 años.

El responsable técnico de la fábrica debe ser ingeniero industrial o civil con título expedido por la Universidad de la República o equivalente.

El proveedor del material o equipo en plaza debe tener:

1. Definidos escritos e implantados los procedimientos de recepción y almacenado de partidas homologadas
2. Archivo de los siguientes documentos:
 - Certificados y solicitudes de homologaciones de partidas y de aprobaciones de modelos
 - Nota del fabricante certificando que la partida homologada cumple con la norma UTE correspondiente. (El fabricante debe emitir una por cada partida).
 - Copias de los ensayos de rutina realizados en fabrica, de cada partida homologada
 - Trazabilidad de los materiales o equipos homologados (este documento debe incluir los números de serie que le correspondieron a cada uno de los materiales y equipos, a quien fue vendido y en que fecha)
 - Los ensayos de rutina y los certificados de homologación de partidas deben estar firmados por el responsable técnico de la fabrica.

4.3.2.2.2.- MÉTODO DE HOMOLOGACIÓN SIN RECEPCIÓN

Para los equipos que de acuerdo al punto 4.3.1.- MARCACIÓN DE LOS MATERIALES HOMOLOGADOS se deben marcar con sellos de Normalización, UTE entrega al proveedor sellos seriados por una cantidad igual a los materiales a homologar acompañado del formulario FO-DIS-MA-HO10 Entrega de sellos seriados donde se registra que sellos corresponda a cada código de material.

4.3.2.2.2.1.- FABRICAS URUGUAYAS

La fábrica debe comunicar a UTE con 2 días de antelación la siguiente información:

- Solicitud de homologación de partida.
- Fecha y hora en que la partida queda pronta (con sellos seriados de homologación pegados o con el marcado que corresponda) y esperando a UTE.

- Ensayos de rutina del lote. En caso que de acuerdo a la norma de material de UTE, los ensayos de recepción difieran de los ensayos de rutina, el proveedor deberá realizar también ensayos de recepción sobre una muestra de acuerdo a lo previsto en la respectiva norma y entregar los protocolos firmados por el técnico responsable de los mismos.

La partida debe quedar por lo menos 4 horas en fábrica en espera del inspector de UTE.

La fábrica debe tener prontos además los certificados de homologación de partidas correctamente llenados con toda la información necesaria y firmadas por el responsable técnico de la fábrica.

Luego de pasado el lapso de espera, si UTE no concurre, la fábrica puede entregar al proveedor los materiales homologados previo envío por fax o e-mail a la subgerencia de Normalización los formularios de homologación de partida y la Planilla de contabilidad de sellos seriados si corresponde, firmadas por responsable técnico de la fábrica.

4.3.2.2.2.- FÁBRICAS EN EL EXTERIOR

El proveedor que solicite la homologación debe comunicar a UTE con 15 días calendario de antelación a que la partida este pronta en fábrica, la siguiente información:

- Solicitud de homologación de partida
- Fecha en que la partida queda pronta en fabrica, con sellos seriados de homologación o el marcado que corresponda colocado y fecha en que la partida ingresa al Uruguay.
- Ensayos de rutina del lote. En caso que de acuerdo a la norma de material de UTE, los ensayos de recepción difieran de los ensayos de rutina, el proveedor deberá realizar también ensayos de recepción sobre una muestra de acuerdo a lo previsto en la respectiva norma y entregar los protocolos firmados por el técnico responsable de los mismos.

Cuando la partida este pronta el fabricante debe presentar a la Subgerencia de Normalización para su aprobación los ensayos de rutina, una vez aprobados estos la fabrica, debe enviar a UTE el certificado de aprobación de partida correctamente lleno con la marcación que se le realiza acorde al punto 4.3.1.-MARCACIÓN DE LOS MATERIALES HOMOLOGADOS .

4.3.2.2.3.- INSPECCIÓN DE UTE

4.3.2.2.3.1.- FABRICAS URUGUAYAS

En el caso de que el inspector de UTE concorra debe ensayar una muestra elegida del lote marcado según detalla la norma UTE que corresponda.

Además debe:

Verificar condiciones de seguridad y Medio Ambiente tanto en la fabricación como para la realización de los ensayos

Las instalaciones de los laboratorios de ensayos deben cumplir con requisitos mínimos en materia de Seguridad y Medio Ambiente. En este sentido los dispositivos de seguridad como por ejemplo enclavamientos en puertas, barreras de seguridad, alarmas luminosas, etc. asegurarán la imposibilidad de ocurrencia de accidentes provocados por una mala maniobra o descuidos involuntarios por parte del operador del laboratorio. Desde el punto de vista de

Medio Ambiente debe procurarse mantener un ambiente limpio y finalizados los ensayos disponer los residuos en zonas aptas para tal fin.

En caso de que estas condiciones mínimas no estén dadas, el inspector a su criterio puede suspender la inspección labrándose un acta en la cual queden claramente especificadas las omisiones en materia de Seguridad y Medio Ambiente que se han observado.

Pedir los registros de:

Control de materias primas

Certificados de ensayos de rutina

Contabilidad de los sellos seriados entregados por UTE, si corresponde.

Trazabilidad de las partidas homologadas

O cualquier otra información que crea necesaria.

UTE puede además en cualquier momento de este proceso visitar la fábrica sin previo aviso y realizar una inspección según los puntos listados en el punto anterior

En el caso de que no haya rechazos de una partida o una no-conformidad, se llena además un formulario de conformidad FO-DIS-MA-HO07 y la fábrica sigue con el sistema.

En el caso que haya algún rechazo o no-conformidad UTE expide el FO-DIS-MA-HO08 Certificado de no conformidad, la fábrica vuelve al sistema anterior en el que se le inspeccionan todas las partidas a homologar y comienza de nuevo el conteo de las recepciones sin rechazos. Debe también si corresponde devolver los sellos seriados que le queden en su poder. En el caso que sea rechazo del material además se le debe quitar la homologación a la partida en cuestión.

4.3.2.2.3.2.- PARA FÁBRICAS EN EL EXTERIOR

UTE comunica al proveedor en un plazo no mayor a 5 días calendario si un inspector de UTE irá a presenciar los ensayos de recepción a la fábrica. En caso positivo se cumple el punto 4.3.

Además el inspector de UTE en cualquier momento del proceso puede inspeccionar al proveedor de la siguiente manera:

Extraer una muestra de 3 unidades del material o equipo para ensayarlo en el laboratorio de UTE de acuerdo a la norma correspondiente.

Verificar los registros solicitados en el punto 4.3.2.2.1

En el caso de que no haya rechazos en los ensayos o una no-conformidad, se llena además un formulario de conformidad FO-DIS-MA-HO07 y la fábrica y el proveedor sigue con el sistema.

En el caso que haya algún rechazo o no conformidad UTE expide el FO-DIS-MA-HO08 Certificado de no conformidad, la fábrica y el proveedor vuelven al sistema anterior en el que se le inspeccionan todas las partidas a homologar y comienza de nuevo el conteo de las recepciones sin rechazos. Debe también si corresponde devolver los sellos seriados que le queden en su poder. En el caso que sea rechazo del material además se le quita la homologación a la partida en cuestión.

4.4.- RECEPCION EN OBRA

Se verifica la identificación del material, la cual debe corresponder a la partida homologada del material en cuestión, según figura en el registro de materiales homologados en el SGN

4.5.- AUDITORIAS

En todos los casos UTE se reserva el derecho de tomar muestras de la obra y proceder a realizar en laboratorio de UTE o independiente los ensayos que estime convenientes.

Pueden darse los 2 casos siguientes:

No se registran fallos de ningún tipo, los costos de ensayos son por cuenta de UTE.

Se registran fallos de algún tipo, se aplica, cuando sea posible o UTE lo estime pertinente, el criterio de contra ensayo. Se pueden dar 2 casos:

- a) El motivo de fallo se subsana y los ensayos posteriores son satisfactorios. Todos los costos (ensayos, reparación, montajes, desmontajes, etc.) corren por cuenta del proveedor y se continúa la obra.
- b) El fallo subsiste. Se debe detener la obra y sustituir el material defectuoso por otro aprobado por UTE, a costo del proveedor, sin perjuicio de otras sanciones que pudieran ser de aplicación.

5.- REGISTROS

Nombre y Código del Formulario	Responsable de archivo	Lugar de archivo y soporte	Indexación	Período de archivo
FO-DIS-MA-HO01 Solicitud de aprobación de modelo	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente
FO-DIS-MA-HO02 Solicitud de homologación partida	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente
FO-DIS-MA-HO03 Certificado de aprobación de modelo	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente
FO-DIS-MA-HO04 Certificado de rechazo de modelo	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente
FO-DIS-MA-HO05 Certificado de homologación de partida	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente
FO-DIS-MA-HO06 Certificado de rechazo de partida	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente
FO-DIS-MA-HO07 Certificado de conformidad para fabrica o proveedor	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente
FO-DIS-MA-HO08 Certificado de no conformidad para fabrica o proveedor	Encargado de Normalización	SGN	Por código material o de proveedor	Permanente

6.- ANEXOS

6.1.- GASTOS ASOCIADOS AL PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN DE PARTIDAS

6.1.1.- HOMOLOGACIÓN EN EL EXTERIOR

El proveedor debe entregar al inspector pasaje hasta la ciudad en que se encuentra la fábrica (los tramos aéreos deben incluir tasas de aeropuertos pagas), seguro con las condiciones que se indican mas adelante y debe pagar a UTE el monto correspondiente a los costos asociados a los viáticos.

El pago de los costos asociados a los viaticos se realiza en Tesorería de UTE. El monto de la factura corresponde al monto de los viáticos de acuerdo a la escala vigente por el Ministerio de Relaciones Exteriores, las resoluciones de UTE al respecto y los costos adicionales en que incurre UTE (aportes patronales y aguinaldo).

La subgcia de Normalizacion informa al proveedor el monto a pagar y la fecha en que está disponible la factura para dicho pago.

Luego de realizado el pago, el proveedor deberá presentar en la Subgcia de Normalizacion la factura y recibo de pago para el incio del trámite interno de autorizacion de la misión.

Las condiciones de viaje deben ser como mínimo:

- clase turista
- vuelos regulares en líneas aéreas de primer categoría (Pluna, American Airlines, United Airlines, Air France, Iberia, etc.)
- Pasaje con la menor cantidad de escalas posible.

Las condiciones del seguro deberán ser como mínimo:

SEGURO DE ACCIDENTES PERSONALES

Riesgos cubiertos -Beneficios	Capital Asegurado
Fallecimiento accidental (Cobertura A)	U\$S 240.000
Invalidez parcial permanente (Cobertura B)	Hasta U\$S 240.000
Incapacidad total y permanente por accidente (cobertura C)	U\$S 240.000
Incapacidad temporal por accidente*	U\$S 70 por día
Reembolso de gastos médicos por accidente o enfermedad**	Hasta U\$S 10.000

* Máxima período de indemnización: 200 días

Esta cobertura no posee período de carencia.

** En exceso de la cobertura de Asistencia en Viajes. Se deja expresa constancia que el Reembolso de Gastos Médicos se aplica siempre que la persona no esté cubierta por AIG ASSIST y siempre que no ocurran las exclusiones del producto

ASISTENCIA EN VIAJES

Riesgos cubiertos -Beneficios	Capital
Gastos médicos por accidente o enfermedad (consultas médicas)	U\$S 10.000
Atención por especialistas	(incluido en gastos médicos)
Exámenes médicos complementarios	(incluido en gastos médicos)
Internaciones e intervenciones quirúrgicas	(incluido en gastos médicos)
Medicamentos	Sin limites
Emergencia odontológica	Hasta U\$S 500
Evacuación medica de emergencia (traslados de sanitario de enfermedades o heridos)	Hasta U\$S 25.000
Desplazamientos al lugar de hospitalización de un miembro de la familia	Incluido
Repatriación de restos en caso de fallecimiento	Hasta U\$S 10.000
Anticipos financieros para honorarios de abogados	Hasta U\$S 2.500
Adelantos de fianzas	Hasta U\$S 10.000
Extravío de equipaje en transporte público	Hasta U\$S 1.000*

* para 2 valijas, en ocasión de encontrarse el viajero realizando un viaje en el exterior del país.

6.1.2.- HOMOLOGACIÓN EN PLAZA

El proveedor debe hacerse cargo del transporte del inspector en la localidad de la fábrica o laboratorio donde se realicen los ensayos, así como de las comidas correspondientes del inspector durante la ejecución de los ensayos.

6.2.- LISTA DE NORMAS DE MATERIALES DIS

NO-DIS-MA-(VARIAS) NORMAS DE MATERIALES DE DIS

INTERNET:

<http://www.ute.com.uy/empresa/lineas/distribucion/normalizacion/estructura.asp?id=3>

INTRANET:

<http://intranet/gtdyc/NORMALIZACION/NORMAS/NOR-NORMAS.htm>

ÍNDICE

0.- TRÁMITE Y REVISIONES.....	2
0.1.- TRÁMITE	2
0.2.- REVISIONES.....	2
1.- MARCO GENERAL	4
1.1.- INTRODUCCIÓN	4
1.2.- OBJETO Y ÁMBITO DE APLICACIÓN	4
1.3.- ALCANCE	4
1.4.- VIGENCIA.....	4
1.5.- INVOLUCRADOS	4
2.- DEFINICIONES / ABREVIATURAS / SIMBOLOS.....	5
2.1.- DEFINICIONES	5
2.2.- ABREVIATURAS	5
2.3.- SIMBOLOS.....	5
3.- REFERENCIAS	6
3.1.- INTERNAS	6
3.2.- EXTERNAS	6
4.- DESARROLLO.....	7
4.1.- GENERALIDADES	7
4.1.1.- <i>CONDICIONES DE HOMOLOGACIÓN</i>	7
4.2.- APROBACIÓN DE MODELOS	7
4.2.1.- <i>COMPROMISO DE UTE</i>	8
4.2.2.- <i>VALIDEZ DEL CERTIFICADO DE APROBACIÓN DE MODELO</i>	8
4.3.- HOMOLOGACIÓN DE PARTIDAS.....	8
4.3.1.- <i>MARCACIÓN DE LOS MATERIALES HOMOLOGADOS</i>	9
4.3.2.- <i>HOMOLOGACIONES DE PARTIDAS SIN ENSAYOS DE RECEPCIÓN</i>	10
4.3.2.1.- HERRAJES Y PERNOS DE AISLADORES.....	10
4.3.2.1.1.- <i>CONDICIONES NECESARIAS PARA APROBACIONES DE PARTIDAS SIN ENSAYOS DE RECEPCIÓN</i>	10
4.3.2.1.2.- <i>METODO DE HOMOLOGACION SIN RECEPCION</i>	11
4.3.2.1.3.- <i>INSPECCION DE UTE</i>	12
4.3.2.2.- CASO GENERAL.....	13
4.3.2.2.1.- <i>CONDICIONES NECESARIAS PARA APROBACIONES DE PARTIDAS SIN ENSAYOS DE RECEPCIÓN</i>	13
4.3.2.2.2.- <i>MÉTODO DE HOMOLOGACIÓN SIN RECEPCIÓN</i>	13
4.3.2.2.2.1.- <i>FABRICAS URUGUAYAS</i>	13
4.3.2.2.2.2.- <i>FÁBRICAS EN EL EXTERIOR</i>	14
4.3.2.2.3.- <i>INSPECCIÓN DE UTE</i>	14
4.3.2.2.3.1.- <i>FABRICAS URUGUAYAS</i>	14
4.3.2.2.3.2.- <i>PARA FÁBRICAS EN EL EXTERIOR</i>	15
4.4.- RECEPCION EN OBRA	16
4.5.- AUDITORIAS	16
5.- REGISTROS.....	17
6.- ANEXOS	18
6.1.- GASTOS ASOCIADOS AL PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN DE PARTIDAS.....	18
6.1.1.- <i>HOMOLOGACIÓN EN EL EXTERIOR</i>	18
6.1.2.- <i>HOMOLOGACIÓN EN PLAZA</i>	19
6.2.- LISTA DE NORMAS DE MATERIALES DIS.....	19
ÍNDICE	20