PO-31 PROCEDIMIENTO para evaluación de conformidad de la producción en los Vehículos de Movilidad Personal (VMP) con certificación DGT

(Rev 2)

ÍNDICE

1.- Objeto
2.- Reglamentación de referencia
3.- Definiciones y abreviaturas
4.- Ámbito de aplicación
5.- Principios generales de la Conformidad de la Producción
6.- Proceso de evaluación inicial en solicitantes de certificación para Vehículos de movilidad personal DGT
7.- Proceso de verificación periódica
8.- Criterios mínimos a ser tenidos en cuenta por los solicitantes titulares de certificados de vehículos VMP en la elaboración de los planes de CoP.
9.- Formatos
ANEXO I – Controles CoP recomendados no obligatorios
ANEXO II – Correspondencia entre el manual de características técnicas de los VMP y los apartados del presente documento

Control de Cambios

Revisión	Fecha	Cambios introducidos
0	2/03/2026	Edición inicial
1	22/4/2026	Cambios varios aclaratorios
2	4/5/2026	Corrección en tipos de control mínimo de masas

Procedimiento para evaluación de conformidad de la producción en los Vehículos de Movilidad Personal con certificación DGT

1.- Objeto

Evaluar el proceso definido e implantado por las Marcas-Fabricantes para la evaluación inicial y el control de la conformidad de la producción en los solicitantes con certificados por emitir o emitidos para Vehículos de Movilidad Personal (VMP) por parte de la Dirección General de Tráfico como Autoridad de certificación.

2.- Reglamentación de referencia

- ***Real Decreto 52/2026, de 28 de enero**, por el que se modifica el Reglamento General de Vehículos y el Real Decreto 2822/1998, de 23 de diciembre, que lo aprueba, para regular el Registro de Vehículos Personales Ligeros.*
- **Real Decreto Legislativo 6/2015, de 30 de octubre** (*Tiene rango de Ley: Afecta a los VMP porque los considera como vehículos, somete a sus usuarios al régimen general de normas de circulación, infracciones y sanciones y sirve de base legal para el desarrollo reglamentario específico de los VMP.*)
- **Real Decreto 1428/2003, modificado por el Real Decreto 970/2020** (*Tiene rango de Reglamento: Prohibe a los VMP circular por aceras y zonas peatonales, por vías interurbanas, travesías, autopistas y autovías y por túneles urbanos y pone límites de velocidad urbana (20 / 30 / 50 km/h). Introduce a los VMP dentro de la lógica de la circulación urbana.)*
- **Real Decreto 2822/1998, modificado por el Real Decreto 970/2020** (*Tiene rango de Reglamento: Introduce el artículo 22 bis, específico para VMP que establece que no necesitan matriculación, pero si necesitan certificado de circulación y deben cumplir con el Manual de características de los VMP.)*
- **Real Decreto 970/2020, de 10 de noviembre** (*Tiene rango de Reglamento: Es la norma FUNDAMENTAL para los VMP porque regula el encaje jurídico de los VMP y la obligación de certificado de circulación. Este RD crea y da valor normativo del Manual de características.)*
- **Resolución de 12 de enero de 2022, de la DGT** (*Tiene rango de Resolución administrativa: Como contenido fundamental, aprueba oficialmente el Manual de características de los vehículos de movilidad personal siendo publicada en el BOE. Es la norma técnica central de los VMP.)*
- **Manual de características de los VMP** (*Tiene rango de Norma técnica obligatoria: Regula la Definición legal de VMP y los clasifica en VMP de transporte personal y VMP de transporte de mercancías u otros servicios. Da pautas respecto los requisitos técnicos (velocidad, potencia, frenos, luces, batería, etc.), los ensayos de certificación, la identificación y el marcaje. La certificación inicial, la conformidad de la producción (CoP) y la vigilancia de mercado. Es obligatorio para fabricantes, marcas e importadores.*)
- **Instrucción DGT 2019/S-149 TV-108** (*Tiene rango de Instrucción interna o criterio interpretativo: Su función es aclarar la clasificación de VMP antes del RD 970/2020, fijar criterios para denuncias y determinar diferencias entre VMP, EPAC y vehículos L1e-A (del Reglamento UE 168/2013). Es relevante como criterio interpretativo.)*
- **Reglamento (UE) nº 168/2013** (*Tiene rango de Reglamento europeo: Tiene importancia para los VMP porque define el ámbito de homologación europea y excluye a los VMP de su ámbito. Sirve para diferenciar los VMP de los EPAC, y los L1e-A, L1e-B, etc.. Se referencia en varios documentos de referencia (Por ej: en RD 970/2020, en Manual de características y en Instrucciones DGT.)*

3.- Definiciones y abreviaturas

Definiciones

A efectos del presente procedimiento se aplicarán, como mínimo, las definiciones incluidas en la reglamentación de referencia, en el Manual de características de los VMP y en la documentación aprobada por la DGT.

Marca-Fabricante: una persona física o jurídica que fabrica un vehículo o que manda diseñar o fabricar un vehículo y que es responsable de todos los aspectos de la certificación de un vehículo, así como de garantizar la conformidad de la producción y de las cuestiones de vigilancia de mercado relacionadas con el vehículo, y que comercializa con su nombre, denominación social o marca comercial.

Modelo: grupo de vehículos que sean idénticos al menos en los datos recogidos en el anverso de la ficha de características generales.

Versión: grupo de vehículos que sean idénticos en los datos recogidos en la totalidad (anverso y reverso) de la ficha de características generales.

Nombre comercial: nombre con el que una marca designa a un modelo para su comercialización.

Representante de la Marca-Fabricante: toda persona física o jurídica establecida en la Unión Europea que está debidamente designada por la Marca-Fabricante para que lo represente ante la autoridad de certificación o ante la autoridad de vigilancia de mercado y para que actúe en su nombre en los asuntos a los que aplica este anexo y que asume las obligaciones del fabricante, en los casos en los que este se encuentre establecido fuera de la Unión Europea.

Fabricante-Productor: una persona física o jurídica que cuenta con el certificado ISO 9001, sobre sistema de gestión de calidad, de producción o ensamblaje de vehículos.

Importador: una persona física o jurídica establecida en la Unión Europea que introduce en el mercado un vehículo que ha sido fabricado en un tercer país.

Distribuidor: una persona física o jurídica de la cadena de suministro, distinta de la marca, que comercializa un vehículo.

Evaluación de conformidad de la producción: el proceso por el que se evalúa si se satisfacen los requisitos especificados en relación con los vehículos en el procedimiento de producción.

Certificado de verificación periódica de control de la producción: documento expedido por un servicio técnico designado a tal efecto, por el que se declara que un vehículo fabricado y comercializado se ajusta a las características técnicas de la marca/modelo/versión para la que se otorgó el certificado inicialmente.

Plan de control de la producción: Pauta elaborada por la Marca-Fabricante y aprobada por el servicio técnico de evaluación de la conformidad de la producción en función de las particularidades de este, con el fin de establecer una serie de controles, ensayos y evaluaciones que permitan asegurar que el producto es fabricado cumpliendo con los requisitos técnicos establecidos en la legislación.

Conformidad de la Producción (CoP): conjunto de procesos y controles internos destinados a asegurar que los VMP fabricados corresponden al tipo certificado y cumplen con la legislación vigente durante la producción en serie.

Certificado de verificación periódica de control de la producción: certificado emitido por la UCA que acredita la evaluación/verificación periódica del control de la producción del solicitante/titular respecto a los VMP certificados.

Autoridad de certificación: Dirección General de Tráfico (DGT).

Abreviaturas

VMP: Vehículo de Movilidad Personal.
DGT: Dirección General de Tráfico.
UCA: Unidad de Certificación del Automóvil.
CoP: Conformidad de la Producción.
Plan CoP: Plan de Conformidad de la Producción.
CSC UCA–DGT: Criterios de Sistema de Calidad UCA–DGT (documentación de referencia aprobada).

BMS: Battery Management System (sistema de gestión de batería).
EMC: Compatibilidad electromagnética.
AACC: Acciones correctivas.

4.- Ámbito de aplicación

La certificación de vehículos de movilidad personal (VMP) y sus características técnicas viene recogido en el Reglamento General de Vehículos tras la modificación del Real Decreto 52/2026, de 28 de enero, por el que se modifica el Reglamento General de Vehículos y el Real Decreto 2822/1998, de 23 de diciembre, para regular el Registro de Vehículos Personales Ligeros.

La DGT, previa aprobación del Consejo de ministros ha emitido el Real Decreto 52/2026, de 28 de enero donde se recogen modificaciones al reglamento general de vehículos para regular la micromovilidad y los vehículos personales ligeros o vehículos de movilidad personal.

Entre las modificaciones fundamentales incorporadas se destaca:

- La **Modificación del Reglamento General de Vehículos** para introducir regulaciones para la micromovilidad, se define el vehículo de movilidad personal (VMP) como un medio de transporte de una plaza, propulsado por motor eléctrico, con velocidad máxima de 6 a 25 km/h y se establece la necesidad de un certificado de circulación para los VMP, garantizando el cumplimiento de requisitos técnicos.
- La creación de un **Registro Nacional de Vehículos**, donde se inscribirán los vehículos personales ligeros y se actualizarán sus datos técnicos. Este registro busca mejorar la gestión de políticas de movilidad y seguridad vial, y será un punto de acceso nacional para el intercambio de información con otros Estados Miembros de la UE.
- La relación con la **Ley 5/2025 y Seguro Obligatorio** que establece condiciones para el aseguramiento de vehículos personales ligeros, definiendo su categoría y requisitos de seguro. Se introduce un seguro obligatorio de responsabilidad civil para vehículos personales ligeros, que incluye aquellos con velocidad máxima entre 6 y 25 km/h y menos de 25 kg de masa en orden de marcha.
- La **Certificación y Requisitos Técnicos**, dado que se añaden anexos que regulan la certificación de vehículos, incluyendo requisitos técnicos para su comercialización y circulación. Los vehículos deben cumplir con características específicas, como potencia máxima, sistema de frenado, y dispositivos de iluminación.
- La **Evaluación periódica de la conformidad de la producción**, dado que se establecen los principios para la evaluación de la conformidad de la producción, para la evaluación periódica de la conformidad de la producción, así como las obligaciones de la Marca-Fabricante respecto a la evaluación de la conformidad de la producción.
- La inclusión de unas **Disposiciones Transitorias y Finales** que establecen un periodo de adaptación para vehículos no certificados hasta el 22 de enero de 2027. El Real Decreto entro en vigor el mismo día de su publicación en el Boletín Oficial del Estado, es decir el 28 de enero de 2026

Los criterios establecidos en este documento serán de aplicación a todos los fabricantes, importadores o representantes responsables de la puesta en el mercado de VMP certificados para su circulación en territorio nacional.
Los criterios resultan aplicables con independencia del volumen de producción, del grado de automatización del proceso productivo o de la ubicación de las instalaciones de fabricación.

5.- Principios generales de la Conformidad de la Producción

- La Conformidad de la Producción se fundamenta en el control sistemático de los **riesgos de seguridad** asociados al vehículo, y no en la repetición indiscriminada de los ensayos de certificación del tipo.
- La intensidad, alcance y frecuencia de los controles deberán ser **proporcionales a la gravedad** potencial del incumplimiento del requisito correspondiente.

- Todo requisito evaluado durante la certificación que tenga impacto directo o indirecto en la seguridad vial deberá estar cubierto, al menos, por un control específico dentro del sistema de Conformidad de la Producción.
- Los controles de producción deberán permitir detectar tanto defectos puntuales en unidades individuales como desviaciones sistemáticas del proceso productivo.
- La Conformidad de la Producción deberá integrarse en un **sistema de gestión de la calidad** estructurado, que garantice el control de los procesos, la trazabilidad, la gestión de cambios y la mejora continua.

6.- Proceso de evaluación inicial en solicitantes de certificación para Vehículos de movilidad personal DGT

6.1 Introducción al proceso de evaluación inicial.

La evaluación inicial de solicitantes de certificación para fabricar Vehículos de movilidad personal por la DGT se entiende como el proceso previo de evaluación que permite asegurar que el solicitante dispone de unos procesos definidos, aprobados e implantados, así como unos medios adecuados para fabricar dichos vehículos que van a ser certificados por parte de la Autoridad de Certificación. La definición y aprobación de un plan de controles y ensayos (plan de CoP) es el que va a permitir al solicitante asegurar que va a tener controlado el proceso de fabricación de forma que pueda asegurar que fabricará de acuerdo con el tipo certificado, y por lo tanto cumpliendo con la legislación.

Dado que la emisión del Real Decreto 52/2026, de 28 de enero y el consecuente proceso de conformidad de la producción se ha realizado con posterioridad a la disponibilidad de certificado de algunos vehículos de movilidad personal se hace necesario establecer un periodo transitorio para el proceso de evaluación inicial e integración del proceso de conformidad de la producción. Es por ello que se hace una clasificación en:

- *Marcas-Fabricantes que dispone de certificación actualizada y al día de VMP emitida por la DGT a fecha de emisión de Real Decreto 52/2026.*
- *Marcas-Fabricantes que aún no disponen de ninguna certificación actualizada y al día de VMP emitida por la DGT a fecha de emisión de Real Decreto 52/2026.*

6.2 Proceso de adaptación a la conformidad de la producción de las Marcas-Fabricantes *que disponen de certificación actualizada y al día de VMP emitida por la DGT a fecha de emisión de Real Decreto 52/2026*.

En el caso de las Marcas-Fabricantes que dispone de certificación actualizada y al día de VMP emitida por la DGT a fecha de emisión de Real Decreto 52/2026.y que aún no dispongan de certificado de verificación periódica de la conformidad de la producción, se establece un plazo transitorio para su adaptación. Con objeto de poder facilitar la adaptación se establece un proceso transitorio en la UCA que consiste en:

- La Marca-Fabricante, con certificados vigentes de VMP, solicita a la UCA la verificación de la conformidad de la producción
- Desde la UCA se solicitará una serie de documentos concretos con el objeto de verificar:
    - La disponibilidad de una documentación de sistema de gestión de calidad capaz de asegurar la fabricación de los VMP de forma controlada. Los requisitos mínimos de un sistema de calidad que garantice el cumplimiento de un control eficaz de los procesos de fabricación tal y como se solicita en el Real Decreto 52/2026 están recogidos en el documento aprobado de referencia Criterios de sistema de calidad CSC UCA DGT que será la base para evaluación del sistema de gestión implementado.
    - La disponibilidad de un plan de CoP adaptado a los requisitos mínimos establecidos, que se encuentran detallados en el apartado correspondiente del presente procedimiento
      Una vez recepcionada la solicitud en la UCA y facilitados los documentos requeridos, estos se evaluarán por parte de un técnico cualificado, pudiendo darse dos posibilidades
        - 1.- Se consideren satisfactorios los documentos facilitados y se emita el correspondiente certificado de verificación periódica. Con posterioridad se planificará una auditoria in situ

para verificar la implementación de los procesos documentados. Esto se hará un año después, a la caducidad del certificado.

  - 2.- Se consideren no satisfactorios o no adecuados los documentos facilitados y por lo tanto no se emite el correspondiente certificado de verificación periódica hasta realizar acciones suplementarias. Estas acciones pueden consistir en la solicitud de nuevos documentos o correcciones o en la determinación de la realización de una auditoria presencial en las instalaciones de fabricación de los VMP certificados. Con posterioridad y una vez solventados los problemas que pudieran ser detectados se emitirá el certificado correspondiente. Con posterioridad se planificará una nueva auditoria in situ para verificar la implementación de los procesos documentados. Esto se hará un año después, a la caducidad del certificado.

- En el caso concreto de las Marcas-Fabricantes en esta situación transitoria, y dado que ya disponen de certificación de vehículos VMP, se determina que; tras superar la evaluación inicial para fabricar VMP, se emite un Certificado de Conformidad de la Producción (CoP) de los VMP, acreditativo de esta situación. El certificado que se emite para acreditar este cumplimiento es particularizado para este tipo de producto, incluyendo la identificación del solicitante y la reglamentación aplicable. La Marca-Fabricante se integrará a continuación en el proceso normal de verificación periódica.
- Este proceso transitorio solo tiene validez durante el plazo establecido por el Real Decreto 52/2026 para adaptarse a los nuevos requisitos. Pasado el tiempo estipulado se considera que cualquier gestión debe ser realizada como Marca-Fabricante nuevo, por lo que se hará la evaluación inicial completa, tal y como se estipula en el apartado 6.3 del procedimiento

6.3 Proceso de evaluación inicial de las Marcas-Fabricantes *que aún no disponen de ninguna certificación actualizada y al día de VMP emitida por la DGT a fecha de emisión de Real Decreto 52/2026*.

En el caso de las Marcas-Fabricantes que son nuevos y quieren obtener una evaluación inicial para poder solicitar y obtener una certificación de VMP de acuerdo al nuevo Real Decreto 52/2026 emitido por la DGT en fecha 28 de enero de 2026, se establece un proceso en la UCA que consiste en:

- La Marca-Fabricante, solicita a la UCA la evaluación inicial
- Desde la UCA se le solicitara una serie de documentos concretos con el objeto de verificar:
  - La disponibilidad de una documentación de sistema de gestión de calidad capaz de asegurar la fabricación de los VMP de forma controlada. Los requisitos mínimos de un sistema de calidad que garantice el cumplimiento de un control eficaz de los procesos de fabricación tal y como se solicita en el Real Decreto 52/2026 están recogidos en el documento aprobado de referencia Criterios de sistema de calidad CSC UCA DGT que será la base para evaluación del sistema de gestión implementado.
  - La disponibilidad de un plan de CoP adaptado a los requisitos mínimos establecidos, que se encuentran detallados en el apartado correspondiente del presente procedimiento
  - Una vez recepcionada la solicitud en la UCA y facilitados los documentos requeridos, estos se evaluarán por parte de un técnico cualificado, pudiendo darse dos posibilidades
    - 1.- Se consideren no satisfactorios o no adecuados los documentos facilitados. En este caso se rechazarán los mismos dando la opción al fabricante a la presentación de nuevos documentación satisfactoria.
    - 2.- Se consideren satisfactorios los documentos facilitados y se planificar una fecha para realizar la evaluación inicial in situ en casa de la Marca-Fabricante, con el objeto de verificar la implementación de los procesos documentados.
- Se realiza la auditoria in situ en las instalaciones de la Marca-Fabricante. Una vez superada la auditoria y solventados los problemas que pudieran ser detectados se emitirá el certificado de evaluación inicial
- Tras superar la evaluación inicial para fabricar VMP, se emite un Certificado de evaluación inicial de la Conformidad de la Producción (CoP) de los VMP, acreditativo de esta situación. El certificado que se emite para acreditar este cumplimiento es particularizado para este tipo de producto, incluyendo la identificación del solicitante y la reglamentación aplicable. La Marca-Fabricante se integrará a continuación en el proceso normal de verificación periódica.

7.- Proceso de verificación periódica

La verificación periódica de solicitantes titulares de certificados de vehículos VMP se entiende como el proceso de evaluación periódico que permite asegurar que el solicitante mantiene unos procesos definidos, aprobados e implantados, así como unos medios adecuados para fabricar los VMP certificados por parte de la Autoridad de Certificación. La verificación de la implantación del plan de controles y ensayos (plan de CoP) es el que va a permitir al solicitante asegurar que está controlado el proceso de fabricación de forma que pueda asegurar que fabrica, y por lo tanto comercializa, VMP de acuerdo con el tipo certificado y por lo tanto cumpliendo con la legislación.

La evaluación de proceso de conformidad de la producción implementado en los solicitantes de la certificación DGT se realiza teniendo en cuenta los requisitos establecidos en la reglamentación asociada y que puede ser modificada por parte de la Dirección General de Tráfico como Autoridad de certificación.

La Dirección General de Tráfico como Autoridad de certificación o la entidad que este haya designado, podrán verificar en cualquier momento en el debido ejercicio de sus facultades, que las certificaciones de los vehículos emitidas por el laboratorio se están realizando de acuerdo con lo establecido en el anexo de características y requisitos técnicos del tipo de vehículo correspondiente, para lo cual el laboratorio autorizado deberá facilitar el acceso a las instalaciones, así como cualquier documentación o ejemplar de vehículo que sean requeridos para la realización de las oportunas comprobaciones.

De la misma forma, y con independencia de la planificación de controles prevista, la Dirección General de Tráfico o la entidad que este haya designado podrá verificar en cualquier momento que se cumplen con los requisitos de la conformidad en la producción, por ejemplo, cuando se detecten vehículos de marcas puestos en circulación con errores continuados en datos técnicos.
La evaluación del proceso consistirá, de forma general, en unas evaluaciones alternativas según dos métodos de verificación, in situ o documental, según las periodicidades establecidas. Estas periodicidades establecidas en el procedimiento pueden ser modificadas por indicaciones generales o particulares de la Autoridad de certificación (DGT), por los propios resultados de las evaluaciones previas, o por incidencias detectadas durante el proceso de control establecido y la vida del producto.

Modo de verificación: la verificación se podrá realizar de forma:

- In-situ (presencial): Este modo de verificación se realiza de forma in situ, es decir desplazándose a las instalaciones del solicitante del certificado o a las instalaciones declaradas donde se realiza la producción del VMP, es decir en la fábrica. La decisión sobre donde se realizará la verificación dependerá de la sistemática implementada por parte de solicitante titular del certificado para el control de la producción y de la confianza generada durante las evaluaciones realizadas. La evaluación consistirá en evaluar el mantenimiento de un sistema de calidad eficaz para garantizar una producción que asegure la correspondencia de los vehículos fabricados con los certificados emitidos, para lo que se requerirán también las evidencias documentales que sean necesarias. La vigencia del plan establecido y aprobado para asegurar la conformidad de la producción (Plan de CoP) se verificará con la revisión de registros acreditativos o con la supervisión de ensayos, si fuera necesario.
  La implantación de un sistema de gestión de calidad en la fabricación se evaluará teniendo como requisito los establecidos en el documento Criterios de sistema de calidad UCA DGT (CSC UCA DGT) en su último estado de revisión vigente.

- Documental: Este modo de verificación consiste en la evaluación de la implantación de las metodologías y los procedimientos de control de la conformidad de la producción a través de la solicitud y evaluación de evidencias documentales que acrediten, entre otros aspectos, la identidad legal del solicitante del certificado y de la Marca-Fabricante asociado a la certificación concedida, la revisión de la producción por número de certificado así como su comercialización, la revisión del Plan de control de la producción vigente así como su correcta implementación, la correspondencia del vehículo fabricado frente al certificado emitido y la legislación aplicable a través del envío de muestras para ensayos en caso necesario, así como otras evidencias que puedan ser requeridas.

Frecuencia de la verificación periódica: Las verificaciones periódicas se realizan al año de la evaluación inicial concedida o como máximo al año de la primera certificación DGT autorizada. Esta primera evaluación se realiza de forma presencial. A partir de entonces las verificaciones serán como máximo cada año y de forma que no puede darse más de dos evaluaciones documentales consecutivas..

Frecuencia y tipología de controles de CoP a Marcas-Fabricantes titulares de certificados VMP		
Evaluación inicial para la Certificación DGT	In situ o documental *(según procedimientos del ST de evaluación de la CoP (*))*	Año 0
1ª evaluación periódica de CoP	In situ	Año 1
2ª evaluación periódica de CoP	Documental	Año 2
3ª evaluación periódica de CoP	Documental	Año 3
4ª evaluación periódica de CoP	In situ	Año 4
5ª evaluación periódica de CoP	Documental	Año 5

(*) Descrito en el apartado 6 del procedimiento

Informe de resultados: Como finalización de esta parte del proceso, desde la UCA se emite un informe con los resultados de la evaluación. Si como resultado del informe se han detectado incumplimientos respecto los requisitos establecidos, se detallarían en el informe quedando identificadas como **No conformidades** o como **Observaciones**, en función de la gravedad.

Una **No conformidad** o una **Observación** es un incumplimiento respecto los criterios recogidos en la legislación vigente o respecto la documentación interna aprobada para la fabricación de los VMP cumpliendo con todos los requisitos reglamentarios y con los requisitos establecidos tras la certificación del tipo**.**

Para facilitar la identificación y graduación de un incumplimiento y clasificarlo como No conformidad o como Observación en un informe de evaluación, se enumeran a continuación algunos de los aspectos que podrían ser considerados como tal. Para la graduación del incumplimiento es importante el tener en cuenta aspectos como la gravedad o la frecuencia de detección. Ejemplos de problemas que pueden dar lugar a incumplimientos podrían ser:

- Problemas asociados con la identificación de los VMP.
- Problemas de correspondencia del VMP con lo declarada en la certificación de tipo o con las representadas en los patrones disponibles relacionados con dicho producto (por ejemplo, marcado).
- Problemas relacionados con la comercialización de dichos vehículos, cuando esto sea incumplimiento de alguno de los requisitos establecidos,
- Discrepancias con los datos de identificación legal recogidos en la certificación y los que sean detectados en el momento de la evaluación.
- Errores puntuales o generales de los VMP que pueden afectar al equipo y puedan influir en un mal funcionamiento respecto los objetivos del mismo.

Con objeto de trasladar los incumplimientos al informe de auditoría, el informe debe recoger la información clasificando los hallazgos y/o desviaciones según la gravedad de los mismos en No Conformidades y/o Observaciones. En general las pautas para dichas clasificaciones son:

No Conformidad cuando el hallazgo efectuado pone en evidencia:

1.- Carencias en procesos que de forma clara pueden poner en riesgo la garantía del control de la fabricación acorde a las certificaciones concedidas,
2.- Diferencias en los VMP frente a las certificaciones concedidas que puedan poner en riesgo la funcionalidad y por lo tanto el objeto final del VMP en cuanto a la seguridad.
3.- Diferencias en los VMP frente a las certificaciones concedidas en cuanto a la identificación de los mismos,
4.- Estado no actualizado de las certificaciones concedidas.

6.- Cualquier deficiencia en la fabricación, en las certificaciones concedidas o en el cumplimiento de la legislación que puedan suponer un problema para las características técnicas del VMP en cuanto a la seguridad vial.

Observación cuando el hallazgo efectuado pueda suponer:

1.- Una deficiencia entre los procesos de gestión, sin suponer un riesgo grave para la certificación y/o la fabricación acorde con la certificación concedida.
2.- Diferencias en los VMP frente a las certificaciones concedidas, pero, que no ponen en riesgo la funcionalidad y por lo tanto el objeto final del VMP en cuanto a la seguridad de forma inmediata o su incidencia no se considera como grave para su puesta en comercialización,
3.- Deficiencias leves en la fabricación, certificación, puesta en servicio, o en cumplimiento de la legislación.
4.- Incumplimientos leves del sistema de calidad implantado.

Comentario cuando el hallazgo pueda suponer una potencial desviación en el futuro.

La comunicación de los resultados, recogidos en el informe emitido, se realizará a las dos partes interesadas, el solicitante de la certificación y la Autoridad de certificación. Para ello la UCA, en acuerdo con la Autoridad de certificación, establecerá los canales más apropiados de forma que se garantice la eficacia y objetivos en la comunicación.

Plan de acciones correctivas, en caso de desviaciones en informe: Una vez finalizada la evaluación de la documentación y de la visita, si existiera, se emite el informe con las desviaciones, en caso de detectarse.

El solicitante de certificado debe solventar las desviaciones detectadas que hayan sido reflejadas en el informe emitido. Para ello debe enviar un plan de acciones correctivas a la UCA detallado en el formato establecido para ello y que se facilitará al solicitante, debiendo recoger al menos lo siguiente:

- Análisis de causas: Indicaciones de las razones o causas que han producido la desviación y que se han concluido tras el análisis realizado.
- Acciones reparadoras o correcciones: Acciones consecuentes que se han tomado para solventar dichas desviaciones.
- Acciones correctivas: Acciones dirigidas a evitar que el problema detectado vuelva a ocurrir.
- Análisis de extensión: Conclusiones en el caso de desviaciones graves sobre la necesidad de actuaciones sobre los vehículos VMP comercializados con mismo problema que el detectado, para ello es necesario aportar un estudio de conclusiones y tomar medidas en caso de que las hubiera, que podrían llegar a retirada de los centros de distribución, comunicaciones en prensa, etc…
- Evidencias de las acciones tomadas a cabo

El plazo para realizar los análisis, tomar las acciones correctivas consecuentes y enviar el plan de acciones aprobado a la UCA como servicio técnico de evaluación de la conformidad de la producción está establecido como **máximo en 3 meses desde la emisión del informe o hasta la fecha de caducidad del Certificado de verificación periódica de control de la producción de los VMP (si procede)**. El incumplimiento de este plazo se considera incumplimiento con los requisitos establecidos y por lo tanto se procederá a informar a la Autoridad de certificación para que considere tomar las medidas oportunas.
Tras la recepción del plan de acciones correctivas, el técnico designado, evaluará las acciones y emitirá informe modificado, donde recogerá la valoración tras el análisis de las acciones y evidencias presentadas por parte del solicitante titular de los certificados de VMP.

Certificado de verificación periódica de control de la producción de los VMP: Tras la finalización del proceso de verificación periódica y cuando se hayan dado las circunstancias establecidas para ello, que consisten en la emisión de un informe positivo de la evaluación y del cumplimiento con todos los trámites administrativos correspondientes, se procederá a emitir el Certificado de verificación periódica de control de la producción de los VMP. Este certificado recogerá entre otros aspectos los siguientes datos:

- Los datos principales identificatorios del solicitante titular de los certificados VMP, así como de las fábricas donde se produce el vehículo.

- Nº de certificados de VMP vigentes y que son avalados por el certificado emitido.
- Legislación aplicable.
- Fechas de emisión y de caducidad de certificado.

El certificado se emitirá y será remitido al solicitante titular del certificado de dispositivo.

Comunicaciones con el solicitante de certificado titular de los certificados VMP y con la Autoridad de Certificación: Como resultados parciales y finales de la evaluación y en consideración a los acuerdos y aprobaciones del esquema de evaluación aprobado, la UCA mantendrá informado a la Autoridad de certificación de forma inmediata de los resultados de todas las evaluaciones realizadas, bien sean satisfactorias o no satisfactorias. De la misma forma se informará a la Autoridad de certificación de cualquier acción realizada por parte del solicitante titular de los certificados de vehículos VMP para solventar las desviaciones detectadas. Para el cumplimiento de estos criterios se facilitará a la Autoridad de certificación, toda la información recogida en los informes emitidos, así como las conclusiones y el Certificado de verificación periódica de control de la producción de los vehículos VMP.

El envío y la comunicación se establecerá mediante los procesos y plataformas de comunicación que sean acordados.

8.- Criterios mínimos a ser tenidos en cuenta por los solicitantes titulares de certificados de vehículos VMP en la elaboración de los planes de CoP.

Dadas las características de los vehículos VMP certificados y teniendo en cuenta los requisitos técnicos establecidos en la legislación vigente se hace necesaria establecer por parte de los solicitantes titulares de dispositivos un plan de control documentado que quede aprobado e integrados en los procesos de fabricación de los dispositivos.

La conformidad de la producción, por definición, implica la determinación de procesos y pautas internas que permitan asegurar la fabricación del vehículo cumpliendo con el tipo certificado, así como con la legislación vigente.

Para asegurar esto se indican a continuación algunas pautas mínimas que se consideran necesarias como base para establecer una referencia común para todos los solicitantes evaluados, estas son:

8.1.- Clasificación de requisitos por nivel de gravedad

A efectos de conformidad de la producción, los requisitos de seguridad establecidos para los VMP, se clasifican en los siguientes niveles:

- **Nivel I – Riesgo crítico:** requisitos cuyo incumplimiento puede generar un riesgo inmediato y grave para la seguridad vial o la integridad física de los usuarios.
- **Nivel II – Riesgo alto**: requisitos cuyo incumplimiento puede generar un riesgo significativo en determinadas condiciones de uso.
- **Nivel III – Riesgo moderado**: requisitos cuyo incumplimiento afecta principalmente a la seguridad pasiva, a la información al usuario o a aspectos formales del vehículo.

Esta clasificación determinará el tipo de control aplicable y la frecuencia mínima exigible.

8.2.- Requisitos de Nivel I – Riesgo crítico (control obligatorio reforzado)

Los requisitos clasificados como Nivel I deberán ser objeto de controles reforzados en producción, al tratarse de elementos críticos para la seguridad:

Requisito	Ensayo de certificación asociado (*)	Valor crítico a verificar	Tipo de control CoP	Frecuencia mínima (**)
Marcaje e identificación	—	Coincidencia con la identificación del tipo certificado	Inspección visual	100 %

Requisito	Ensayo de certificación asociado (*)	Valor crítico a verificar	Tipo de control CoP	Frecuencia mínima (**)
Velocidad máxima	Ap1-1	≤ velocidad máxima reglamentaria y conforme al tipo certificado	Ensayo funcional con medición	Por lote o 1/200 uds
Eficacia de frenado	Ap1-2	Cumplimiento de las distancias y/o deceleraciones máximas admisibles definidas en el Ap1-2 para el tipo certificado	Ensayo funcional cuantificado	Trimestral y por cambio
Configuración de frenos	Ap1-2	Coincidencia con la configuración certificada (número, tipo y actuación de frenos)	Verificación de montaje y componentes	100 %
Potencia nominal del vehículo	Requisito del Manual – Sección 11	La potencia nominal declarada en la certificación	Control de configuración + control funcional indirecto	100 % + por cambio
Anti-manipulación	Requisito del Manual (medidas anti-manipulación)	Imposibilidad de superar los valores certificados mediante manipulación accesible al usuario	Control de software, firmware y configuración	100 % + auditoria anual y por cambio
Seguridad de la batería (BMS/temperatura)	Ap1-9	Funcionamiento de las protecciones térmicas y eléctricas dentro de los límites certificados	Control funcional, documental y de proveedor	Semestral y por cambio
Compatibilidad electromagnética (EMC)	Apéndice 1, apartado 8 (Ensayos de compatibilidad electromagnética)	Mantenimiento de la configuración certificada que garantiza el cumplimiento EMC	Control de configuración y componentes críticos	Por cambio
Estabilidad del VMP para transporte de mercancías	Ap1-5	Cumplimiento de los criterios de estabilidad definidos en el ensayo de certificación	Ensayo funcional	Anual y por cambio

A efectos del presente procedimiento y, en particular, de la columna "Frecuencia mínima" de la tabla anterior, se entenderá por "por cambio" la obligación de ejecutar el control CoP correspondiente cuando se introduzca una modificación que, tras su evaluación técnica, pueda afectar directa o indirectamente al cumplimiento del requisito evaluado, aun cuando dicha modificación no implique la necesidad de iniciar un nuevo procedimiento de certificación del tipo.

Definición de los tipos de control CoP aplicables a los requisitos de Nivel I

A efectos del presente artículo, los tipos de control indicados en la tabla anterior tendrán el siguiente significado concreto, vinculado específicamente al requisito evaluado:

- **Marcaje e identificación; Inspección visual :** comprobación realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para verificar la presencia, legibilidad, permanencia y correcta ubicación del marcado reglamentario y de los elementos de identificación exigidos, de forma que permitan la identificación inequívoca del vehículo durante toda su vida útil.
- **Velocidad máxima – Ap1-1; Ensayo funcional :** prueba práctica realizada sobre una unidad representativa de la producción, consistente en la aceleración del VMP hasta la actuación del limitador de velocidad, midiendo la velocidad máxima alcanzada mediante un dispositivo de medición verificado (GPS, radar o banco). A efectos de Conformidad de la Producción, el sistema de limitación de velocidad deberá ajustarse de forma que garantice el cumplimiento del límite de 25 km/h en condiciones normales de uso, considerando la variabilidad del ensayo y la incertidumbre del sistema de medida.
- **Eficacia de frenado – Ap1-2; Ensayo funcional cuantificado :** prueba práctica realizada sobre una unidad de producción en condiciones representativas, consistente en una maniobra de frenado desde velocidad conocida, en la que se mide de forma objetiva la distancia de frenado o la deceleración media obtenida. El ensayo será conforme si los valores medidos se mantienen dentro de los límites mínimos establecidos en la certificación del tipo.
- **Configuración de frenos – Ap1-2; Verificación funcional :** comprobación sistemática realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para verificar la presencia, correcta instalación y funcionamiento independiente de los sistemas de frenado exigidos, sin medición cuantitativa de prestaciones.
- **Potencia; Control de configuración y control funcional indirecto:**
    - **Control de configuración**: verificación de que el motor, el controlador, el firmware y los parámetros de control instalados en el VMP corresponden exactamente a los del tipo certificado (ficha reducida certificada), garantizando que la potencia nominal del vehículo no supera los límites establecidos en el Manual.

- **Control funcional indirecto**: La coherencia del control de la potencia se verificará asimismo mediante los controles funcionales de velocidad máxima, frenado y estabilidad, que actúan como mecanismos indirectos de detección de desviaciones en la entrega de potencia respecto del tipo certificado.
- La ejecución de controles CoP asociados a un cambio no constituye una recertificación del tipo, sino un mecanismo de verificación destinado a confirmar el mantenimiento de la conformidad del vehículo con el tipo certificado (Por ejemplo: actualización de firmware sin aumento de prestaciones, cambio de proveedor con misma especificación, ajuste de parámetros dentro del margen certificado)

- **Anti-manipulación – Ap1-10; Control de software y configuración :** verificación de que la versión de firmware, los parámetros de control y los accesos de configuración instalados en el VMP coinciden con los del tipo certificado, incluyendo la comprobación de que no existen accesos abiertos que permitan modificar las prestaciones del vehículo de forma sencilla. La auditoría asociada al requisito de anti-manipulación se realizará, como mínimo, con periodicidad anual, y adicionalmente siempre que se introduzca una nueva versión de firmware, modificación de software o cualquier cambio que pueda afectar a la protección frente a manipulaciones. Esta auditoría tendrá por objeto verificar la robustez del sistema de limitación de prestaciones certificadas.
- **Seguridad de la batería – Ap1-9; Control funcional y documental :** conjunto de verificaciones que incluye la comprobación del correcto funcionamiento del sistema de gestión de la batería (BMS), la activación de protecciones térmicas y eléctricas, y la revisión documental de la conformidad de los componentes críticos con el diseño certificado.
- **Compatibilidad electromagnética – Ap1-11; Control de configuración :** verificación de que los componentes y el software con impacto electromagnético (controlador, motor, BMS, cargador y cableado) corresponden exactamente a la configuración evaluada en el ensayo de certificación, sin realizar mediciones EMC salvo en caso de cambio relevante.
- **Estabilidad – Ap1-5; Ensayo funcional :** prueba práctica realizada sobre una unidad representativa del VMP destinado al transporte de mercancías, consistente en la evaluación de su estabilidad en condiciones de carga representativas, verificando que no se produce vuelco o pérdida de control en las maniobras definidas para el tipo certificado.

8.3.- Requisitos de Nivel II – Riesgo alto (control periódico sistemático)

Los requisitos clasificados como Nivel II deberán ser objeto de controles periódicos que permitan verificar la estabilidad del proceso productivo:

Requisito	Ensayo de certificación asociado (*)	Valor crítico a verificar	Tipo de control CoP	Frecuencia minima (**)
Iluminación y luz de frenado	Requisito del Manual (iluminación obligatoria)	Funcionamiento conforme a intensidades, visibilidad y modos certificados	Inspección funcional	100 %
Avisador acústico	Requisito del Manual (avisador acústico)	Emisión acústica conforme al tipo certificado	Inspección funcional	100 %
Sistema de plegado	Requisito del Manual (seguridad de uso y estructural)	Ausencia de desbloqueos involuntarios y mantenimiento de holguras certificadas	Verificación funcional y de holguras	100 % en línea + verificación anual por muestreo
Integridad estructural básica	Ap1-3	Ausencia de fisuras, deformaciones o fallos incompatibles con el tipo certificado	Inspección visual	100 % visual
Seguridad eléctrica (humedad, cableado)	Requisito del Manual (requisitos eléctricos)	Mantenimiento del grado de protección y seguridad certificados	Inspección visual + ensayo por muestra	100 % visual + ensayo anual por muestreo
Masas del vehículo	Requisito del Manual (masa y clasificación del VMP)	Cumplimiento de la masa en orden de marcha o masa máxima conforme al tipo certificado y a los límites reglamentarios aplicables	Verificación mediante medición directa (pesaje) con control documental y trazabilidad de componentes críticos	ensayo anual por muestreo + por cambio

Definición de los tipos de control CoP aplicables a los requisitos de Nivel II

A efectos del presente artículo, los tipos de control indicados en la tabla anterior tendrán el siguiente significado concreto, vinculado específicamente al requisito evaluado:

- **Iluminación y luz de frenado – Ap1-6; Inspección funcional :** comprobación realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para verificar el encendido, funcionamiento continuo y correcto accionamiento de las luces obligatorias, incluyendo la activación automática de la luz de frenado al accionar el sistema de frenado.
- **Avisador acústico – Ap1-7; Inspección funcional :** comprobación realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para verificar la presencia y funcionamiento del avisador acústico, asegurando que la señal sonora se emite de forma inmediata y perceptible al accionar el dispositivo correspondiente.
- **Sistema de plegado – Ap1-8; Verificación funcional y control reforzado :** verificación funcional realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para comprobar el correcto accionamiento, enclavamiento y bloqueo del sistema de plegado, complementada con un control reforzado periódico sobre unidades de muestra para verificar la robustez del sistema y la ausencia de holguras, deformaciones o desbloqueos involuntarios.
- **Integridad estructural básica – Ap1-3; Inspección visual :** inspección visual sistemática realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para detectar defectos evidentes en soldaduras, uniones, fijaciones o elementos estructurales.
- **Seguridad eléctrica – Ap1-4; Inspección + ensayo en muestra :**
  inspección visual realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para verificar el correcto estado del cableado, protecciones y conexiones eléctricas, complementada con un ensayo periódico en muestra destinado a verificar la continuidad de las condiciones de protección frente a humedad y agentes ambientales evaluadas durante la certificación del tipo.
  El ensayo en muestra se realizará, como mínimo, con periodicidad anual, sobre una unidad representativa de la producción, y se repetirá obligatoriamente en caso de modificación de la configuración eléctrica, de los componentes, de los sistemas de sellado o de cualquier otro cambio que pueda afectar a la seguridad eléctrica del vehículo.
- **Masas del vehículo; Inspección + ensayo en muestra :** verificación periódica realizada mediante ensayo anual sobre unidades de muestra de la producción para comprobar que la masa en orden de marcha y la masa máxima técnicamente admisible se mantienen dentro de los valores certificados y de los límites reglamentarios establecidos.
  La comprobación se realizará mediante medición directa del peso del vehículo completo, en condiciones representativas de uso, asegurando la coherencia con la configuración certificada.
  Este control se complementará con la verificación de la trazabilidad de los componentes que influyen en la masa (estructura, batería, ruedas y otros elementos relevantes), con el fin de detectar posibles desviaciones derivadas de cambios de proveedor, materiales o procesos productivos.
  El control se realizará mediante muestreo periódico de la producción y deberá repetirse obligatoriamente en caso de modificación de componentes, materiales o configuraciones que puedan afectar a la masa del vehículo.

8.4.- Requisitos de Nivel III – Riesgo moderado (control documental)

Los requisitos clasificados como Nivel III podrán ser controlados principalmente mediante verificaciones documentales y formales:

Requisito	Ensayo de certificación asociado	Valor crítico a verificar	Tipo de control CoP	Frecuencia minima (**)
Porta-identificador	—	Presencia y correcta fijación conforme a lo exigido	Inspección visual	100 %
Manual de usuario	—	Inclusión de la información de seguridad exigida y conforme al tipo certificado	Verificación documental	Por edición

Requisito	Ensayo de certificación asociado	Valor crítico a verificar	Tipo de control CoP	Frecuencia minima (**)
Información al usuario	—	Coherencia con las características certificadas	Verificación documental	Por cambio

A efectos del presente procedimiento y, en particular, de la columna "Frecuencia mínima" de la tabla anterior, se entenderá por "por cambio" la obligación de ejecutar el control CoP correspondiente cuando se introduzca una modificación que, tras su evaluación técnica, pueda afectar directa o indirectamente al cumplimiento de los requisitos, aun cuando dicha modificación no implique la necesidad de iniciar un nuevo procedimiento de certificación del tipo.

Definición de los tipos de control CoP aplicables a los requisitos de Nivel III

A efectos del presente artículo, los tipos de control indicados en la tabla anterior tendrán el siguiente significado concreto, vinculado específicamente al requisito evaluado:

- **Porta-identificador; Inspección visual :** comprobación realizada sobre el 100 % de las unidades producidas para verificar la presencia, correcta fijación y accesibilidad del soporte destinado al identificador del vehículo, asegurando que permite su colocación y lectura conforme a lo establecido en la normativa aplicable.
- **Manual de usuario; Verificación documental :** revisión documental realizada con ocasión de cada edición o revisión del manual de usuario, destinada a verificar que el contenido suministrado al usuario es coherente con el tipo certificado, incluye las advertencias de seguridad exigidas y refleja fielmente las características técnicas del vehículo.
- **Información al usuario; Verificación documental :** comprobación documental realizada ante cualquier modificación de la información facilitada al usuario, incluyendo etiquetas, fichas técnicas o documentación comercial, para asegurar que dicha información no induce a error respecto a las prestaciones, limitaciones o condiciones de uso del VMP conforme al tipo certificado.

8.5.- Principio de suficiencia del control y plan de Conformidad de la Producción

Se considerará que un fabricante cumple los requisitos de Conformidad de la Producción cuando:

1. Se cumplan los requisitos técnicos y de control establecidos en los puntos 8.2, 8.3 y 8.4 del presente documento, correspondientes a los requisitos de Nivel I, Nivel II y Nivel III.
2. Todos los requisitos de Nivel I estén cubiertos por controles con, al menos, la frecuencia mínima establecida.
3. Existan evidencias documentadas suficientes de los controles aplicables a los requisitos de Nivel II y III.
4. Se disponga de un sistema eficaz de gestión de cambios que permita identificar y evaluar modificaciones relevantes.
5. La Marca-Fabricante disponga de un **Plan de Conformidad de la Producción (Plan CoP)** formalmente documentado, aprobado y vigente, en el que se recojan de manera planificada todos los controles, ensayos y verificaciones necesarios para cumplir los requisitos establecidos en el presente documento.
6. En aquellos casos en los que, por razones técnicas u organizativas debidamente justificadas, no sea posible aplicar alguno de los controles definidos en los puntos 8.2, 8.3 y 8.4en los términos establecidos, la Marca-Fabricante deberá disponer y documentar una justificación técnica alternativa, integrada en el Plan CoP, que demuestre de forma equivalente que se garantiza el cumplimiento de los requisitos técnicos y de seguridad aplicables al tipo certificado.

Plan de conformidad de la producción (Plan CoP)

- La Marca-Fabricante deberá elaborar, implantar y mantener actualizado un **Plan de Conformidad de la Producción (Plan CoP)** como documento central del sistema de conformidad de la producción.
- El Plan CoP deberá estar formalmente aprobado por la dirección o por el responsable técnico designado, y ser coherente con la organización, los procesos y los medios reales de la Marca-Fabricante.
- El Plan CoP deberá integrarse en el **sistema de gestión de la calidad** de la Marca-Fabricante y formar parte de su documentación controlada.
- El Plan CoP deberá incluir, como mínimo:
    a. Identificación de los modelos o familias de VMP afectados.

b. Relación de los requisitos técnicos aplicables.
c. Descripción detallada de los controles, ensayos y verificaciones planificados.
d. Frecuencias de control, alineadas con los mínimos establecidos en este documento.
e. Identificación de los medios, equipos, instalaciones y, en su caso, laboratorios externos.
f. Criterios de aceptación y rechazo.
g. Responsables de la ejecución, supervisión y cierre de los controles.

- El Plan CoP constituirá el documento de referencia para la ejecución de los controles y para la evaluación por parte de la autoridad competente o de los organismos designados.
- Cualquier modificación del Plan CoP deberá ser documentada, versionada y aprobada formalmente antes de su aplicación.

Sistema de gestión

- La Marca-Fabricante deberá disponer de un **sistema de gestión de la calidad** implantado, adecuado a la naturaleza de su actividad y al alcance de los VMP fabricados.
- A efectos de evaluación, se considerará como referencia válida:
  - ✓ Un sistema de gestión certificado conforme a la **norma ISO 9001**, cuyo alcance incluya explícitamente el diseño, la fabricación, la importación o la comercialización de Vehículos de Movilidad Personal, según proceda.
  - ✓ Alternativamente, la implantación y cumplimiento documentado de los **Criterios de Sistema de Calidad UCA–DGT (CSC UCA–DGT)** aprobados por la Dirección General de Tráfico.
- La existencia de un sistema certificado conforme a ISO 9001 no eximirá del cumplimiento de los requisitos específicos de Conformidad de la Producción, si bien podrá servir como base para demostrar el cumplimiento de determinados requisitos organizativos y de gestión.
- Todo cambio que afecte a requisitos de Nivel I o II exigirá la reevaluación inmediata del control asociado.
- Se considerarán cambios relevantes, entre otros, la modificación de componentes críticos, la sustitución de proveedores, la alteración de parámetros de software o firmware, la variación de masas, geometrías o materiales estructurales, así como cualquier modificación del proceso productivo que pueda influir en el comportamiento del vehículo.
- La reevaluación deberá incluir, como mínimo, la repetición de los controles CoP afectados y, cuando proceda, la repetición de los ensayos de certificación correspondientes.
- Se considerarán cambios relevantes, entre otros, la modificación de componentes críticos, la sustitución de proveedores, la alteración de parámetros de software o firmware, la variación de masas, geometrías o materiales estructurales, así como cualquier modificación del proceso productivo que pueda influir en el comportamiento del vehículo.
- La reevaluación deberá incluir, como mínimo, la repetición de los controles CoP afectados y, cuando proceda, la repetición de los ensayos de certificación correspondientes.

(*) ***Nota interpretativa oficial sobre la codificación de los ensayos de certificación***

A efectos de claridad, trazabilidad y coherencia técnica, en el presente documento se emplea una codificación abreviada de los ensayos de certificación mediante expresiones del tipo Ap1-X. Dicha codificación no constituye una denominación reglamentaria oficial, ni introduce nuevos ensayos o requisitos distintos de los establecidos en la normativa vigente. Su finalidad es exclusivamente facilitar la identificación y la trazabilidad técnica entre:

- *los ensayos de certificación del tipo, y*
- *los controles de Conformidad de la Producción (CoP) asociados.*

La codificación Ap1-X hace referencia directa a los distintos apartados del Apéndice 1 del Manual de características técnicas de los Vehículos de Movilidad Personal, aprobado por Resolución de la Dirección General de Tráfico, en el que se describen los ensayos aplicables para la certificación del tipo.
Así, por ejemplo:

- *Ap1-1 se corresponde con el apartado del Apéndice 1 relativo a los ensayos de velocidad máxima.*
- *Ap1-2 se corresponde con el apartado relativo a los ensayos de frenado.*
- *Ap1-3, Ap1-4, etc., se corresponden de forma análoga con los restantes apartados del citado Apéndice.*

En el caso de determinados requisitos técnicos evaluados durante la certificación que no disponen de un ensayo físico específico descrito en el Apéndice 1, como es el requisito de anti-manipulación, la referencia utilizada en el presente documento se basa en el apartado correspondiente del cuerpo principal del Manual y en la documentación exigida en el proceso de certificación, sin que ello implique su consideración como ensayo independiente del Apéndice 1.
En todo caso, la referencia normativa válida y jurídicamente aplicable será siempre la contenida en el Manual de características técnicas de los VMP y en la normativa que lo ampara, debiendo entenderse la codificación empleada en este documento como un instrumento técnico auxiliar, no sustitutivo de las referencias legales oficiales.

*(**) **Aclaración sobre la aplicación de la frecuencia mínima de los controles CoP***

A efectos de aplicación del presente documento, se aclara que las frecuencias mínimas de control establecidas para los distintos requisitos deberán entenderse referidas a cada certificación de tipo o variante certificada, en la medida en que cada una de ellas constituye una referencia independiente de conformidad.

No obstante, se admite que la Marca-Fabricante pueda agrupar la ejecución de determinados controles de Conformidad de la Producción correspondientes a varias certificaciones, siempre que dicha agrupación esté debidamente justificada y documentada, y se garantice que el control realizado es representativo y suficiente para todas las certificaciones afectadas.

A título orientativo, podrá considerarse justificada la agrupación de controles cuando las certificaciones correspondientes:

- *compartan el mismo sistema o componente crítico,*
- *mantengan idéntica configuración técnica respecto del requisito evaluado, y*
- *no presenten diferencias de diseño, parametrización o uso que puedan afectar al resultado del control.*

Por ejemplo, podrán agruparse los controles CoP asociados al sistema de frenado cuando varias certificaciones utilicen el mismo sistema de frenos, sin variaciones en componentes, geometría, materiales o configuración funcional, quedando dicha equivalencia claramente identificada en la documentación del Plan de Conformidad de la Producción.

En todos los casos, la agrupación de controles:

- *no podrá implicar una reducción efectiva de la frecuencia mínima exigida,*
- *deberá estar expresamente recogida y justificada en el Plan CoP, y*
- *deberá permitir la trazabilidad clara entre cada certificación afectada y el control ejecutado.*

En ausencia de justificación documentada suficiente, las frecuencias mínimas de control deberán aplicarse de forma individualizada a cada certificación, conforme a lo establecido en los artículos anteriores.

9.- Formatos

- **Flujograma de proceso de evaluación inicial y verificación continua de vehículos VMP**
- **FT-PO.31-1 Formato solicitud evaluación inicial certificación vehículos VMP**
- **FT-PO.31-2 Formato Informe evaluación proceso CoP en vehículos VMP**
- **FT-PO.31-3 Cuestionario auditoría In Situ VMP-DGT**
- **FT-PO.31-4 Programa_Oferta_Auditoría VMP-DGT**
- **FT-PO.31-5 Informe de respuesta AACC VMP-DGT**
- **Certificado de verificación periódica de control de la producción de los Vehículos VMP**

ANEXO I – Controles CoP recomendados no obligatorios.

1. Objeto del Anexo

El presente Anexo tiene carácter informativo y no vinculante y recoge una serie de controles adicionales recomendados en el marco de la Conformidad de la Producción (CoP), basados en los ensayos y verificaciones realizados durante la certificación del tipo.

Estos controles no forman parte de los requisitos mínimos exigibles, pero su aplicación contribuye a reforzar la robustez del sistema CoP, especialmente en producciones de gran volumen, procesos complejos o contextos de elevada variabilidad de suministro.

2. Ensayos o controles suplementarios recomendables para garantizar la conformidad de la producción de los VMP

- **Control de coherencia de software secundario y aplicaciones**

Origen en certificación: Evaluación del firmware principal y de la limitación de prestaciones.
Control CoP recomendado:
- Verificación de que aplicaciones móviles, interfaces de conectividad u otros módulos de software no permiten la modificación de parámetros críticos del vehículo.
- Revisión de accesos, permisos y funcionalidades disponibles para el usuario final.

Tipo de control: Auditoría técnica puntual.
Frecuencia orientativa: Anual o por nueva versión de software.

- **Control de consistencia de proveedores críticos**

Origen en certificación: Ensayos realizados con referencias y proveedores específicos.
Control CoP recomendado:
- Revisión periódica de la continuidad de proveedores de componentes críticos (frenos, baterías, controladores, cargadores).
- Verificación de que los cambios de proveedor están debidamente evaluados y documentados.

Tipo de control: Control documental integrado en la gestión de cambios.
Frecuencia orientativa: Anual.

- **Control de repetibilidad de los métodos CoP**

Origen en certificación: Ensayos reproducibles y repetibles realizados por laboratorios acreditados.
Control CoP recomendado:
- Comparación periódica de resultados obtenidos por distintos operarios o equipos en ensayos CoP internos.
- Verificación de la coherencia de los métodos aplicados.

Tipo de control: Ensayo comparativo interno.
Frecuencia orientativa: Anual.

- **Control exploratorio de condiciones límite de uso**

Origen en certificación: Ensayos realizados bajo condiciones definidas y controladas.
Control CoP recomendado:
- Evaluación ocasional del comportamiento del vehículo en condiciones próximas a los límites de uso (estado de carga elevado, temperaturas extremas, carga máxima).

Tipo de control: Ensayo funcional exploratorio.
Frecuencia orientativa: No periódica; a criterio de la Marca-Fabricante.

3. Principios de aplicación

La aplicación de los controles recogidos en el presente Anexo:
- No sustituye ni modifica los requisitos mínimos establecidos en el cuerpo principal del documento.
- No constituye una obligación reglamentaria.
- Podrá ser considerada positivamente por la autoridad competente y la UCA en el marco de evaluaciones de capacidad técnica, auditorías o actuaciones de vigilancia de mercado.

ANEXO II – Correspondencia entre el manual de características técnicas de los VMP, el RD 52/2026 y los apartados del presente documento.

1. Objeto del Anexo

El presente Anexo tiene por objeto establecer una **correspondencia clara, exhaustiva y trazable** entre:

- los requisitos y ensayos definidos en el **Manual de características técnicas de los Vehículos de Movilidad Personal**, aprobado por la Dirección General de Tráfico,
- el Real Decreto 52/2026 y
- los apartados, tablas y controles recogidos en el presente documento de criterios de Conformidad de la Producción.

Esta correspondencia tiene finalidad **aclaratoria y técnica**, sin alterar el valor jurídico de las referencias normativas originales.

2. Tabla de correspondencia

Manual de características técnicas VMP	Ubicación en el Manual	Apartado(s) del presente documento	Tipo de referencia	Vinculación con RD 52/2026 (marco jurídico)
Velocidad máxima ≤ 25 km/h	Apéndice 1, apartado 1	Apartado 8.2 (Nivel I)	Ensayo Apéndice 1	Requisito técnico cuya obligatoriedad deriva del sistema de certificación de VMP establecido en el RD 52/2026
Sistema de frenado y eficacia mínima	Apéndice 1, apartado 2 + cuerpo del Manual	Apartado 8.2 y 8.3	Ensayo + requisito	Requisito técnico de seguridad exigible para la certificación y circulación de VMP conforme al RD 52/2026
Integridad estructural	Apéndice 1, apartado 3	Apartado 8.3 (Nivel II)	Ensayo Apéndice 1	Requisito técnico vinculado a la seguridad del vehículo en el marco de certificación establecido por el RD 52/2026
Requisitos eléctricos generales	Cuerpo del Manual	Apartado 8.2 y 8.3	Requisito del Manual	Requisito técnico aplicable a la certificación de VMP en virtud del RD 52/2026
Estabilidad VMP mercancías	Apéndice 1, apartado 5	Apartado 8.2 (Nivel I)	Ensayo Apéndice 1	Requisito técnico específico para categoría de VMP de mercancías dentro del sistema de certificación del RD 52/2026
Iluminación obligatoria y luz de frenado	Cuerpo del Manual	Apartado 8.3 (Nivel II)	Requisito del Manual	Requisito funcional exigible para la circulación de VMP conforme al marco reglamentario del RD 52/2026
Avisador acústico	Cuerpo del Manual	Apartado 8.3 (Nivel II)	Requisito del Manual	Requisito de seguridad funcional aplicable a la circulación de VMP conforme al RD 52/2026
Compatibilidad electromagnética (EMC)	Apéndice 1, apartado 8	Apartado 8.2 (Nivel I)	Ensayo Apéndice 1	Requisito técnico incluido en el proceso de certificación del tipo conforme al RD 52/2026
Sistema de plegado	Cuerpo del Manual	Apartado 8.3 (Nivel II)	Requisito del Manual	Requisito de seguridad de uso exigible en el marco de certificación del RD 52/2026
Anti-manipulación	Cuerpo del Manual	Apartado 8.2 (Nivel I)	Requisito del Manual	Requisito de integridad del tipo certificado vinculado a la conformidad de la producción conforme al RD 52/2026
Marcaje e identificación	Apéndice 1, apartado 11 + cuerpo del Manual	Apartado 8.4 (Nivel III)	Ensayo + requisito	Requisito necesario para la identificación del vehículo en el registro y en el marco de certificación del RD 52/2026
Información al usuario	Cuerpo del Manual	Apartado 8.4 (Nivel III)	Requisito del Manual	Requisito de información exigible para la correcta utilización del vehículo conforme al RD 52/2026

Masas del vehículo	Cuerpo del Manual	Apartado 8.3 (Nivel II)	Requisito del Manual	Requisito técnico vinculado a la definición, clasificación y seguridad del VMP en el marco de certificación del RD 52/2026

Nota interpretativa sobre la vinculación con el Real Decreto 52/2026:
La columna "Vinculación con RD 52/2026 (marco jurídico)" tiene carácter exclusivamente interpretativo y tiene por objeto reflejar la relación existente entre los requisitos técnicos definidos en el Manual de características técnicas de los Vehículos de Movilidad Personal y el marco jurídico establecido por el Real Decreto 52/2026.
Dicha vinculación no implica una correspondencia directa con artículos específicos del citado real decreto, ya que este establece el marco normativo general de certificación, registro y conformidad de la producción de los VMP, mientras que los requisitos técnicos concretos se desarrollan en el Manual aprobado por la Dirección General de Tráfico.
En consecuencia, la obligatoriedad de los requisitos técnicos indicados en la presente tabla deriva del sistema de certificación establecido en el Real Decreto 52/2026, siendo el Manual de características técnicas la referencia normativa específica para su definición y contenido.

3. Criterio de interpretación

La presente tabla no introduce nuevos requisitos ni modifica los existentes, y deberá utilizarse exclusivamente como **herramienta de trazabilidad y coherencia técnica** entre el proceso de certificación y los controles de Conformidad de la Producción.

En caso de discrepancia interpretativa, prevalecerá en todo caso lo dispuesto en el **Real Decreto 52/2026** y en el **Manual de características técnicas de los VMP**.