PROYECTO DE PROTOCOLO DE ANÁLISIS Y/O ENSAYOS DE SEGURIDAD DE PRODUCTO DE COMBUSTIBLES LÍQUIDOS

PROTOCOLO	**:**	**PC Nº 121:2017**
FECHA	**:**	**06 de Junio de 2017**
CATEGORÍA	**:**	**Artefactos**
PRODUCTO	**:**	**Cortadoras de césped con motor de combustión interna, conducidas a pie.**
NORMA DE REFERENCIA	**:**	**UNE-EN ISO 5395-2:2014 +A1:2017 – Equipos de jardinería – Requisitos de seguridad de las cortadoras de césped con motor de combustión interna – Parte 2: Cortadoras de césped conducidas a pie.**
FUENTE LEGAL	**:**	**Ley Nº 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.** **D.S. Nº 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.** **R.E. Nº 681 de fecha 07.10.2011 del Ministerio de Energía.**
APROBADO POR	**:**	**R.E. Nº de fecha**

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para las cortadoras de césped con motor de combustión interna, conducidas a pie, de acuerdo al alcance y campo de aplicación de la norma UNE-EN ISO 5395-2:2014.

- Aplica a las cortadoras de césped equipadas con:

  - Dispositivos de corte metálicos y/o;
  - Dispositivos de corte no metálicos con uno o más elementos ensamblados de forma pivotante, generalmente en una unidad de accionamiento circular en la que dichos elementos emplean la fuerza centrífuga para obtener el corte, con una energía cinética de 10 J o más para cada uno de ellos.

- No aplica a las siguientes cortadoras de césped:

  - Cortadoras de césped robotizadas y por control remoto, segadoras de mayales, cortadoras de pastos, guadañadoras, máquinas de corte de césped remolcadas/semisuspendidas y máquinas de limpieza de maleza;
  - Cortadoras de césped accionadas eléctricamente y mediante batería;
  - Cortadoras de césped de conducción a pie con empuñaduras abatibles.
  - Cortadoras de césped con conductor a bordo.

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

N°	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Requisitos aplicables a las cortadoras de césped conducidas a pie	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4		(1)
1.1	Generalidades	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.1	Menor	
1.2	Mandos	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.2		
1.2.1	Localización	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.2.1	Mayor	
1.2.2	Régimen del motor	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.2.2	Menor	
1.2.3	Arranque del motor	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.2.3	Mayor	
1.2.4	Parada del motor	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.2.4	Mayor	
1.2.5	Dirección por freno o embrague	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.2.5	Menor	
1.2.6	Mecanismo de tracción	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.2.6	Mayor	
1.3	Mando de presencia del operador (OPC)	UNE-EN ISO 5395-2:2014/A1:2017	4.3	Mayor	
1.4	Empuñadura	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.4		
1.4.1	Distancia	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.4.1	Mayor	
1.4.2	Giro	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.4.2	Menor	
1.5	Resguardos	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.5		
1.5.1	Generalidades	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.5.1	Menor	
1.5.2	Desmontaje o abertura de los resguardos	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.5.2	Menor	
1.6	Frenos	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.6		
1.6.1	Prestación del freno de servicio	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.6.1	Mayor	
1.6.2	Freno de estacionamiento	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.6.2	Mayor	
1.7	Posición de transporte del conjunto de los dispositivos de corte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.7		
1.7.1	Desconexión de los dispositivos de corte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.7.1	Mayor	
1.7.2	Movimiento manual a la posición de transporte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.7.2	Mayor	
1.7.3	Aseguramiento de la posición de transporte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.7.3	Menor	
1.7.4	Movimiento desde la posición de transporte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.7.4	Mayor	
1.8	Ventilador independiente para la recogida de la hierba	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.8	Mayor	
1.9	Superficies calientes	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.9	Crítico	
1.10	Gases de escape	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.10	Crítico	
1.11	Mangueras presurizadas en sistemas hidráulicos	UNE-EN ISO 5395-2:2014/A1:2017	4.11	Crítico	
1.12	Vertido de líquidos	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.12	Crítico	
1.13	Sistema eléctrico	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.13		
1.13.1	Cables y cableado eléctrico (incluidos cables de alta tensión)	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.13.1	Mayor	
1.13.2	Instalación de la batería de arranque	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.13.2	Mayor	
1.13.3	Protección contra sobrecarga	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.13.3	Crítico	
1.13.4	Bornes y piezas eléctricas	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.13.4	Crítico	
1.13.5	Circuitos de encendido (motores de gasolina)	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.13.5		
1.14	Inmunidad electromagnética	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.14	Mayor	(2)
1.15	Requisitos adicionales para cortadoras de césped con plataforma con asiento	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.17		
1.15.1	Sistema de frenado	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.17.1	Crítico	

N°	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1.15.2	Mandos	UNE-EN ISO 5395-2:2014	4.17.2	Mayor	
2	Requisitos particulares aplicables a las cortadoras de césped de conducción a pie rotatorias	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5		
2.1	Tiempo de parada de los dispositivos de corte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.1		
2.1.1	Tiempo de parada	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.1.1	Crítico	
2.2.2	Desequilibrio	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.1.2	Crítico	
2.2	Impacto de los dispositivos de corte	UNE-EN ISO 5395-2:2014/A1:2017	5.2	Crítico	
2.3	Carcasa de los dispositivos de corte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.3		
2.3.1	Carcasa	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.3.1	Crítico	
2.3.2	Protección de los pies	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.3.2	Crítico	
2.4	Integridad estructural	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.4	Crítico	
2.5	Objetos proyectados	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.5	Crítico	
2.6	Recogedor de hierba	UNE-EN ISO 5395-2:2014	5.6	Mayor	
3	Requisitos particulares aplicables a las cortadoras de césped de conducción a pie de cilindro	UNE-EN ISO 5395-2:2014	6		
3.1	Línea de protección	UNE-EN ISO 5395-2:2014	6.1	Crítico	
3.2	Carcasa de los dispositivos de corte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	6.2	Crítico	
3.3	Tiempo de parada de los dispositivos de corte	UNE-EN ISO 5395-2:2014	6.3	Crítico	
4	Información para la utilización	UNE-EN ISO 5395-2:2014	7		(3)
4.1	Manual de instrucciones	UNE-EN ISO 5395-2:2014	7.1	Menor	
4.2	Marcado y señales de seguridad	UNE-EN ISO 5395-2:2014	7.2	Menor	(4)

Notas TABLA A:

(1) Los requisitos señalados en los puntos 4.15 (Ruido) y 4.16 (Vibración) de la norma UNE-EN ISO 5395-2:2014, no son exigidos en el presente protocolo.

(2) Los Organismos de Certificación encargados de realizar la certificación de las cortadoras de césped, deberán solicitar los certificados que demuestren el cumplimiento del punto 4.14 (Inmunidad electromagnética) de la norma UNE-EN ISO 5395-2:2014, los cuales deben ser emitidos por entidades que cuenten con acreditación otorgada por un organismo acreditador miembro signatario del acuerdo multilateral de reconocimiento del Foro Internacional de Acreditación (IAF), en el alcance correspondiente. Los Organismos de Certificación nacionales deberán verificar que los certificados presentados se encuentren vigentes y que correspondan a los productos solicitados. Adicionalmente se debe requerir la Declaración del Anexo B.

(3) Las instrucciones de utilización y marcado, deben estar redactadas en idioma español.

(4) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.

(5) Los componentes del producto se deben registrar, de acuerdo al formato del Anexo A, cuya Tabla A1 formará parte del respectivo Informe de Ensayos de tipo o Seguimiento, según corresponda.

(6) Las muestras que pueden ser sometidas a ensayos que pueden ser destructivos no pueden ser comercializadas.

2.- VERIFICACIÓN DE IDENTIDAD

Adicionalmente, los Organismos de Certificación deberán verificar que los componentes siguen siendo los mismos utilizados en la fabricación del Tipo (ver nota (6) de la Tabla A), de existir algún cambio de componentes se deben realizar los ensayos que correspondan para verificar que el producto sigue estando conforme al tipo originalmente certificado, de lo contrario los productos deben ser rechazados.

Esta verificación se realizará con una periodicidad de 6 meses contados desde la fecha de emisión del Certificado de Aprobación o, en su defecto, en el siguiente seguimiento.

Para la realización de la Verificación de Identidad del producto, se deberá considerar una muestra unitaria extraída del seguimiento correspondiente.

CAPÍTULO III.- SISTEMA DE CERTIFICACIÓN

1 ENSAYO DE TIPO SEGUIDO DEL CONTROL REGULAR DE LOS PRODUCTOS.

1.1 Aprobación de Tipo

Para la aprobación de tipo, se deberán efectuar todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en la TABLA A, del Capítulo II del presente Protocolo.

1.1.1 Número de unidades.

Se deberá ensayar a lo menos una (1) unidad del producto.

1.1.2 Aprobación o rechazo.

El Tipo no podrá tener defectos.

1.2 Control Regular de los Productos.

1.2.1 Aprobación de Fabricación (en Chile o en el extranjero)

1.2.1.1 Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos indicados en las cláusulas 4.9, 4.10, 4.12, 4.13.3, 4.13.4, 4.17.1, 5.1.1, 5.1.2, 5.3.1, 5.3.2, 5.4, 5.5, 6.1, 6.2, 6.3 y 7.2 de la norma UNE-EN ISO 5395-2:2014, además de las cláusulas 4.11 y 5.2 de la norma UNE-EN ISO 5395-2:2014/A1:2017, según la Tabla A del Capítulo II, del presente protocolo. Sin perjuicio, y más allá de la inspección visual y documental que deben realizar los Organismos de Certificación, deberán requerir al momento de plantearse las solicitudes de seguimiento las respectivas declaraciones por parte del importador o fabricante hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que la producción o partida siguen siendo conformes con el tipo aprobado, de acuerdo a lo establecido en el Anexo B (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación) (1) . No obstante los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

Nota punto 1.2.1.1:

(1) De no ser presentado el documento descrito en el Anexo B, el Organismo de Certificación no podrá aceptar la solicitud de certificación.

1.2.1.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación.

El tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la Tabla B.

TABLA B

Tamaño de la producción (unidades)	Tamaño de la muestra (1)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección (2)
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	mensual
16 a 50	3	0	1	mensual
51 a 150	5	0	1	mensual
151 a 500	8	0	1	mensual
501 a 3200	13	0	1	mensual
3201 a 35000	20	0	1	mensual
35001 o más	32	0	1	mensual

Notas TABLA B:

(1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.

(2) Si no hay producción durante uno o más meses, se continuará con las inspecciones mensuales a partir de la primera producción del siguiente período.

1.2.2 Aprobación de partidas de importación en Chile

1.2.2.1 Para la aprobación de partidas de importación, se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

1.2.2.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación.

El tamaño de la muestra y el nivel de aceptación de cada partida del producto estarán dados por la Tabla C.

TABLA C

Tamaño de la partida de importación (unidades)	Tamaño de la muestra	Nivel de aceptación	
		Acepta	Rechaza
2 a 15	2	0	1
16 a 50	3	0	1
51 a 150	5	0	1
151 a 500	8	0	1
501 a 3200	13	0	1
3201 a 35000	20	0	1
35001 o más	32	0	1

Nota TABLA C: La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.

1.2.3 Rechazo de la muestra tomada en fábrica o de la partida de importación.

De ser rechazada la muestra obtenida de la partida de fabricación o de importación, por ende la partida amparada por dicha muestra, y si el fabricante o importador requirieran volver a certificar dicha partida, el fabricante o importador deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación extraerá en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total de la partida de fabricación o de importación, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 1.2.1.2 ó 1.2.2.2, según corresponda, del Capítulo III del presente Protocolo.

En el Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el ítem “Otros Antecedentes”, se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el Organismo de Certificación procederá a rechazar la partida de fabricación o importación, y deberá enviar una copia del informe de rechazo a la Superintendencia, en un plazo no superior a cinco días hábiles, a contar de la fecha de emisión del informe.

2. ENSAYO DE TIPO Y EVALUACIÓN DEL CONTROL DE CALIDAD DE FÁBRICA Y SU ACEPTACIÓN SEGUIDOS DE VIGILANCIA QUE TOMA EN CONSIDERACIÓN LA AUDITORÍA DEL CONTROL DE CALIDAD DE LA FÁBRICA Y EL ENSAYO DE MUESTRAS DE FÁBRICA Y DEL MERCADO

2.1 Aprobación de tipo

Para la aprobación de tipo, se deberán efectuar todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en la TABLA A, del Capítulo II del presente Protocolo.

2.1.1 Número de unidades.

Se deberá ensayar a lo menos una (1) unidad del producto.

2.1.2 Aprobación o rechazo.

El Tipo no podrá tener defectos.

2.2 Verificación de Muestras Tomadas en Fábrica, en Chile o en el extranjero.

2.2.1 Aprobación de Fabricación

Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

2.2.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación.

El tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la Tabla D.

TABLA D

Tamaño de la partida de Producción (unidades)	Tamaño de la muestra (1)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección (2)
		Acepta	Rechaza	
2 a 1200	2	0	1	semestral
1201 a 35000	3	0	1	semestral
35001 o más	5	0	1	semestral

Notas TABLA D:

(1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.

(2) Semestral, o, en su defecto, la primera producción siguiente.

(3) Al momento de extracción de la muestra, los Organismos de Certificación deberán requerir las respectivas declaraciones por parte del fabricante hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que la producción sigue siendo conformes con el tipo aprobado, de acuerdo a lo establecido en el Anexo B (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

(4) De no ser presentado el documento descrito en el Anexo B, el Organismo de Certificación no procederá con la extracción de la muestra, suspendiéndose la utilización de este sistema de certificación.

2.2.3 Rechazo de la muestra tomada en fábrica, en Chile o en el extranjero.

De ser rechazada la muestra obtenida en fábrica, por ende la partida amparada por dicha muestra, y si el fabricante requiriera volver a certificar dicha producción, deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación extraerá en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 2.2.2 del Capítulo III del presente Protocolo.

En el Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el ítem “Otros Antecedentes”, se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el Organismo de Certificación procederá a rechazar la partida de fabricación o importación, y deberá enviar una copia del informe de rechazo a la Superintendencia, en un plazo no superior a cinco días hábiles, a contar de la fecha de emisión del informe.

2.3 Verificación de Muestras Tomadas en Comercio

Se deberá verificar en el comercio, a lo menos, una unidad del producto certificado cada seis meses, efectuándole a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

2.4 Inspección del Control de Calidad

Se efectuará a lo menos una auditoría anual al fabricante, según lo establecido para el Sistema 2 en el artículo 5º del Decreto Nº 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. El resultado de la auditoría deberá ser informado por escrito a la Superintendencia, en un plazo no superior a treinta días desde la fecha de su realización.

3 ENSAYO POR LOTES.

3.1 Aprobación de Lotes.

Para la aprobación de lote se deberán efectuar todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en la Tabla A, del Capítulo II, del presente Protocolo.

3.1.1 Clasificación de los defectos.

La clasificación de los defectos se deberá efectuar de acuerdo a la Tabla A, indicada en el Capítulo II, del presente Protocolo.

3.1.2 Planes de muestreo.

Los planes de muestreo especificados a continuación, se basan en la norma NCh 44.Of2007, de acuerdo a lo siguiente:

3.1.2.1 Para defectos críticos.

Nivel de Inspección	: II
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: Acepta con cero (0) Rechaza con uno (1)

3.1.2.2 Para defectos mayores.

Nivel de Inspección	: I
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: AQL = 2.5

3.1.2.3 Para defectos menores

Nivel de Inspección	: I
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: AQL = 4

3.1.3 Selección de la muestra.

Se debe efectuar de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.

3.1.4 Rechazo del lote.

De ser rechazada la muestra obtenida del lote, por ende el lote representado por dicha muestra, y si el fabricante o importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación extraerá en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total del lote, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 3.1.2, del Capítulo III, del presente Protocolo.

En el Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el ítem “Otros Antecedentes”, se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el organismo de certificación procederá a rechazar el lote, y deberá enviar una copia del informe de rechazo a la Superintendencia, en un plazo no superior a cinco días hábiles, a contar de la fecha de emisión del informe.

4. ENSAYO DE TIPO, SEGUIDO DE AUDITORIAS DEL SISTEMA DE CALIDAD DEL FABRICANTE

4.1 Aprobación de tipo

Para la aprobación de tipo, se deberán efectuar todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en la TABLA A, del Capítulo II del presente Protocolo.

4.1.1 Número de unidades.

Se deberán ensayar a lo menos el número de productos indicados en la Tabla 10, del punto 9, de la norma UNE-EN 1359:1999+A1:2006.

4.1.2 Aprobación o rechazo.

El Tipo no podrá tener defectos.

4.2 Inspección del Control de Calidad

Las auditorías al sistema de calidad del fabricante, se realizarán según lo establecido para el Sistema 5 en el artículo 5º del Decreto Nº 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.

El resultado de las auditorías deberá ser informado por escrito a la Superintendencia, en un plazo no superior a treinta días desde la fecha de su realización.

5. CERTIFICACIÓN ESPECIAL

Para aplicar este sistema de certificación, los Organismos de Certificación deberán cumplir con lo señalado en el artículo 22º del DS Nº 298/2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, y asegurarse que dicho reconocimiento sea otorgado por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles mediante resolución exenta, y que el certificado se encuentre vigente.

5.1 Extracción de la muestra.

Los Organismos de Certificación deberán extraer muestras de cada lote o partida, de acuerdo a lo señalado en la TABLA E, del punto 5.2, que se describe a continuación, las cuales serán sometidas a lo menos a los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

5.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación.

El tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la TABLA E.

TABLA E

TAMAÑO LOTE N		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
		MARCA DE CONFORMIDAD			CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			CERTIFICADO DE TIPO		
		n	A	R	n	A	R	n	A	R
2	25	2	0	1	2	0	1	2	0	1
26	50	2	0	1	2	0	1	3	0	1
51	150	2	0	1	2	0	1	5	0	1
151	500	2	0	1	2	0	1	8	0	1
501	3200	2	0	1	2	0	1	13	0	1
3201	35000	2	0	1	3	0	1	20	0	1
35001 o más		3	0	1	5	0	1	32	0	1

n = tamaño de muestra
A = acepta
R = rechaza

Nota TABLA E: La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.

5.3 Rechazo de la muestra.

De ser rechazada la muestra, y por ende el lote o partida amparados por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote o partida, el fabricante o importador deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación extraerá en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 5.2 del Capítulo III del presente Protocolo.

En el Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el ítem “Otros Antecedentes”, se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el organismo de certificación procederá a rechazar el lote, y deberá enviar una copia del informe de rechazo a la Superintendencia, en un plazo no superior a cinco días hábiles, a contar de la fecha de emisión del informe.

CAPÍTULO IV.- MARCADO NACIONAL

1. Cualquiera sea el sistema de Certificación aplicado para la obtención del Certificado de Aprobación para este producto, el Organismo de Certificación deberá verificar que el producto cuente con lo siguiente:

a) Marcado de acuerdo a lo dispuesto en el punto 4.2 de la TABLA A, del presente protocolo.
b) Denominación comercial del producto (nombre, marca y modelo).
c) País de fabricación del producto.
d) Mes/año de fabricación del producto y/o número de serie, u otro medio de trazabilidad, el que deberá marcarse en el cuerpo del producto.
e) Tensión, frecuencia y potencia nominal (aplicable sólo a productos que cuentan con componentes eléctricos).
f) Tipo de combustible permitido para utilizar.
g) Marcado de certificación (Sello SEC) de acuerdo a R.E. Nº 2142, de fecha 31.10.2012, emitida por esta Superintendencia.

2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

RHO/MCR/mcr.

Anexo A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes:

Identificador	Componente	Marca	Modelo/Tipo	Características Técnicas	Marca de Certificación

Tabla A.2 Descripción de los Campos:

Identificador	Nombre alfa-numérico u otro que identifica en forma única el componente en cada producto.
Componente	Tipo de componente.
Marca	Marca del componente.
Modelo	Modelo del componente.
Características Técnicas	Principales características del componente.
Marca de Certificación	Tipo de certificación de origen y/o marca de conformidad, si corresponde, por ejemplo: UL, IMQ, TUV, etc.

Anexo B

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD RESPECTO DEL TIPO APROBADO Y LOS DOCUMENTOS SEÑALADOS.

Sr. / Sra.
(Nombre del Superintendente / Superintendenta)
Superintendente / Superintendenta de Electricidad y Combustibles.
Presente

DATOS DEL SOLICITANTE

RAZÓN SOCIAL DEL SOLICITANTE :
RUT :
DIRECCIÓN :
NOMBRE DEL REPRESENTANTE LEGAL :
RUT :

DESCRIPCION DE LOS PRODUCTOS

PRODUCTO :
MARCA :
MODELO :
Nº DE CERTIFICADO DE APROBACIÓN :
Nº DE DECLARACIÓN DE INGRESO :
TAMAÑO DE PRODUCCIÓN O PARTIDA :

Declaro:

1) Que los productos que componen la producción o partida presentada para certificación mediante la solicitud Nº…….. Siguen siendo conformes con el tipo aprobado y que de no ser verdadera la información declarada, me someto a las correspondientes sanciones determinadas por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles y a que se haga efectiva toda responsabilidad civil y penal establecida en la legislación chilena.

2) Que la documentación presentada para dar cumplimiento a la Nota (2), de la TABLA A, Capítulo II, del presente protocolo, son fidedignos y de no ser verdaderos, me someto a las correspondientes sanciones determinadas por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles y a que se haga efectiva toda responsabilidad civil y penal establecida en la legislación chilena.

_____

Nombre y Firma del Representante Legal del solicitante