

PROYECTO DE PROTOCOLO DE ANÁLISIS Y/O ENSAYOS DE SEGURIDAD DE PRODUCTO DE GAS

PROTOCOLO	:	PC N° 4/5:2017
FECHA	:	13 de Junio de 2017
CATEGORÍA	:	Artefactos
PRODUCTO	:	Estufas independientes que utilizan combustibles gaseosos equipadas con ventilador.
NORMA DE REFERENCIA	:	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006 – Aparatos de calefacción independientes por convección que utilizan combustibles gaseosos, y que incorporan un ventilador para la alimentación de aire comburente y/o la evacuación de los productos de la combustión.
FUENTE LEGAL	:	Ley N° 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. D.S. N° 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. R.E. N° 431 de fecha 23.08.2010 del Ministerio de Energía.
APROBADO POR	:	R.E. N° de fecha

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para las estufas independientes que utilizan combustibles gaseosos equipadas con ventilador, de acuerdo al alcance y campo de aplicación de la norma UNE-EN 1266:2003.

- Aplica a las siguientes estufas:

- Que incorporan quemadores atmosféricos con ventilador, o quemadores con premezclado total.
- Que incorporan un ventilador para la alimentación de aire comburente y/o la evacuación de los productos de la combustión.
- De los tipos B₁₂, B₁₃, B₁₄, B₂₂, B₂₃, C₁₂, C₁₃, C₃₂, C₃₃, C₄₂, C₄₃, C₅₂, C₅₃, C₆₂ y C₆₃.
- Para colocar libremente, para fijar al muro, o para encastrar.
- De consumo calorífico nominal inferior o igual a 20 kW (sobre poder calorífico inferior).
- Aplica también a los artefactos con efecto de combustible ardiendo.

- No aplica a las siguientes estufas:

- Artefactos con hogar abierto, dentro del alcance de la norma UNE-EN 13278:2014 (aparatos de calefacción independientes con hogar abierto que utilizan combustibles gaseosos);
- Artefactos que incorporan quemadores automáticos de aire forzado, dentro del alcance de la norma UNE-EN 676:2004+A2:2009 (Quemadores automáticos de aire forzado que utilizan combustibles gaseosos);
- Artefactos para distribución de aire por conductos.
- Artefactos instalados por medio de una placa de cierre (placa incombustible utilizada para recubrir de forma estanca la parte frontal del orificio de acceso o del hogar, de forma que cuando el aparato está instalado, el aire pase del local al conducto, de acuerdo con los requisitos de diseño del aparato).

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Clasificación de los aparatos	UNE-EN 1266:2003	4	Menor	
2	Requisitos de construcción	UNE-EN 1266:2003	5		(1), (2)
2.1	Adaptación a los diferentes gases	UNE-EN 1266:2003	5.1	Mayor	
2.2	Materiales y método de construcción	UNE-EN 1266:2003	5.2	Mayor	
2.3	Facilidad de uso y mantenimiento	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.3	Mayor	
2.4	Conexiones	UNE-EN 1266:2003	5.4	Mayor	
2.5	Estanquidad del circuito de gas	UNE-EN 1266:2003	5.5	Crítico	
2.6	Estanquidad del circuito de combustión	UNE-EN 1266:2003	5.6	Crítico	
2.7	Entrada de aire comburente y evacuación de los productos de combustión	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.7	Crítico	
2.8	Equipo eléctrico	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.8	Crítico	(3)
2.9	Seguridad en caso de fluctuación, interrupción y restablecimiento de la energía auxiliar	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.9	Crítico	
2.10	Dispositivo de control de aire	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.10	Crítico	
2.11	Dispositivos de reglaje, de regulación y de seguridad	UNE-EN 1266:2003	5.11		
2.11.1	Generalidades	UNE-EN 1266:2003	5.11.1	Crítico	(4)
2.11.2	Dispositivo de prerreglaje del consumo de gas	UNE-EN 1266:2003	5.11.2	Crítico	
2.11.3	Válvulas de corte	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.11.3	Crítico	(5)
2.11.4	Dispositivo de control de llama	UNE-EN 1266:2003	5.11.4	Crítico	(6)
2.11.5	Regulador de presión de gas	UNE-EN 1266:2003	5.11.5	Mayor	(7)
2.11.6	Sistema automático de control del quemador	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.11.6	Crítico	(8)
2.11.7	Termostatos	UNE-EN 1266:2003	5.11.7	Crítico	(9)
2.11.8	Sistemas de control de evacuación de los productos de la combustión	UNE-EN 1266:2003	5.11.8	Crítico	
2.11.9	Dispositivo de funcionamiento manual	UNE-EN 1266:2003	5.11.9	Mayor	
2.12	Dispositivos de encendido	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.12	Crítico	
2.13	Quemadores	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.13	Crítico	
2.14	Motores y ventiladores	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	5.14	Mayor	
2.15	Tomas de presión	UNE-EN 1266:2003	5.15	Mayor	

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
2.16	Comprobación del estado de funcionamiento	UNE-EN 1266:2003	5.16	Mayor	
3	Requisitos de funcionamiento	UNE-EN 1266:2003	6		
3.1	Generalidades	UNE-EN 1266:2003	6.1	Menor	
3.2	Estanquidad del circuito de gas	UNE-EN 1266:2003	6.2.1	Crítico	
3.3	Estanquidad del circuito de combustión y evacuación de los productos de combustión	UNE-EN 1266:2003	6.2.2	Crítico	
3.4	Consumos caloríficos	UNE-EN 1266:2003	6.3	Mayor	
3.5	Temperaturas de las diferentes partes del aparato	UNE-EN 1266:2003	6.4	Crítico	
3.6	Encendido, interencendido y estabilidad de la llama	UNE-EN 1266:2003	6.5	Mayor	
3.7	Regulador de presión de gas	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	6.6	Mayor	
3.8	Combustión	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	6.7	Crítico	
3.9	Depósito de hollín (únicamente aparatos de efecto de combustible ardiendo)	UNE-EN 1266:2003	6.8	Mayor	
3.10	Sistemas de control de evacuación de los productos de combustión (únicamente aparatos del tipo B)	UNE-EN 1266:2003	6.9	Crítico	
3.11	Dispositivo de control de llama	UNE-EN 1266:2003	6.10	Crítico	
3.12	Dispositivo de control de aire	UNE-EN 1266:2003	6.11	Crítico	
3.13	Rendimiento	UNE-EN 1266:2003	6.12	Mayor	
4	Marcado e instrucciones	UNE-EN 1266:2003	8		(10)
4.1	Marcado	UNE-EN 1266:2003 +A1:2006	8.1	Menor	(11)
4.2	Instrucciones	UNE-EN 1266:2003	8.2	Menor	

Notas TABLA A:

- (1) 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.
- (2) Para todos los componentes del aparato para los cuales no exista protocolos de análisis y/o ensayos nacionales aplicables, los laboratorios encargados de la realización de los ensayos deberán contar con los equipos y/o instrumentos necesarios para aplicar las normas y/o pruebas referenciadas en las cláusulas en cuestión, o en su defecto, solicitar los respectivos certificados. Adicionalmente se debe requerir la Declaración del Anexo B.
- (3) El artefacto debe cumplir los requisitos aplicables de las norma UNE-EN 60335-2-102:2016 y UNE-EN 298:2013 (versiones vigentes de la norma EN 50165:1997 y EN 298:2003, respectivamente).
- (4) Las válvulas multifuncionales deben cumplir la norma UNE-EN 126:2012 (versión vigente de la norma EN 126:1995).
- (5) Las válvulas automáticas de corte deben cumplir la norma UNE-EN 161:2011+A3:2013 (versión vigente de la norma EN 161:2001).
- (6) Los dispositivos termoelectrónicos de control de llama deben cumplir la norma UNE-EN 125:2010 (versión vigente de la norma EN 125:1991).
- (7) Los reguladores de presión deben cumplir con la norma UNE-EN 88-1:2012+A1:2016 (versión vigente de la norma EN 88:1991).
- (8) El sistema automático de control del quemador debe cumplir la norma UNE-EN 298:2013 (versión vigente de la norma EN 298:2003).
- (9) Los termostatos mecánicos deben cumplir con la norma UNE-EN 257:2010 (versión vigente de la norma EN 257:1992). Los termostatos eléctricos deben cumplir con la norma UNE-EN 60730-2-9:2012 (versión vigente de la norma EN 60730-2-9:1995).
- (10) Las instrucciones de utilización y marcado, deben estar redactadas en idioma español.
- (11) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- (12) Las muestras que pueden ser sometidas a ensayos que pueden ser destructivos no pueden ser comercializadas.
- (13) Todas las modificaciones realizadas por la norma UNE-EN 1266:2003/A1:2006, deben ser consideradas.

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 5.5, 5.6, 5.7, 5.8, 5.9, 5.10, 5.11.1, 5.11.2, 5.11.3, 5.11.4, 5.11.6, 5.11.7, 5.11.8, 5.12, 5.13, 6.2.1, 6.2.2, 6.4, 6.7, 6.9, 6.10, 6.11 y 8.1 de la norma UNE-EN 1266:2003, 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 N° 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 5° del Decreto N° 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 22° del DS N° 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		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
		MARCA DE CONFORMIDAD			CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			CERTIFICADO DE TIPO		
N		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:

- Marcado de acuerdo a lo dispuesto en el punto 4.1 de la TABLA A, del presente protocolo.
- Denominación comercial del producto (nombre, marca y modelo).
- 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) Marcado de certificación (Sello SEC) de acuerdo a R.E. N° 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 / Superintendente)

Superintendente / Superintendente de Electricidad y Combustibles.

Presente

DATOS DEL SOLICITANTE

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

DESCRIPCIÓN 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 N°..... 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