

PROYECTO DE PROTOCOLO DE ANALISIS Y/O ENSAYOS DE SEGURIDAD DE PRODUCTO DE COMBUSTIBLES

PROTOCOLO	:	PC N° 22:2022
FECHA	:	18 de Mayo de 2022
CATEGORÍA	:	Dispositivos, accesorios, materiales de instalación.
PRODUCTO	:	Llaves de baja y media presión para gases combustibles, para presiones nominales menores o iguales a 20 bar
NORMAS DE REFERENCIA	:	UNE EN 331:2016 (Versión corregida noviembre 2016) Llaves de obturador esférico y de macho cónico, accionadas manualmente, para instalaciones de gas en edificio.
FUENTE LEGAL	:	Ley 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. D.S. N°298, del año 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. R.E. N°0681, de fecha 07.10.2011, del Ministerio de Energía.
APROBADO POR	:	RE N° de fecha

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para “**Llaves de baja y media presión para gases combustibles, para presiones nominales menores o iguales a 20 bar**”, de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la norma UNE EN 331:2016.

No aplica a:

- Llaves con uniones de polietileno (Clausula 4.2.12.7, de la norma UNE EN 331:2016)

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Dimensiones y tolerancias	UNE EN 331:2016	4.2		
1.1	Materiales	UNE EN 331:2016	4.2.1	Crítico	(1), (2) (3) (9)
1.2	Construcción	UNE EN 331:2016	4.2.2	Mayor	

1.3	Apariencia del producto	UNE EN 331:2016	4.2.3	Mayor	
1.4	Mantenimiento de las llaves	UNE EN 331:2016	4.2.4	Mayor	
1.5	Muelles	UNE EN 331:2016	4.2.5	Mayor	
1.6	Espesor de pared	UNE EN 331:2016	4.2.6	Mayor	
1.7	Llaves de macho cónico	UNE EN 331:2016	4.2.7	Mayor	
1.8	Cierre angular	UNE EN 331:2016	4.2.8	Crítico	
1.9	Estanqueidad	UNE EN 331:2016	4.2.9	Mayor	
1.10	Operación	UNE EN 331:2016	4.2.10	Mayor	
1.11	Topes	UNE EN 331:2016	4.2.11	Crítico	
1.12	Uniones	UNE EN 331:2016	4.2.12	Crítico	(4)
2	Clasificación de las características	UNE EN 331:2016	4.3		
2.1	Clases de presión	UNE EN 331:2016	4.3.1	Mayor	
2.2	Clases de temperatura	UNE EN 331:2016	4.3.2	Mayor	(5)
2.3	Clases de resistencia a altas temperaturas	UNE EN 331:2016	4.3.3	Mayor	(6)
3	Estanquidad	UNE EN 331:2016	4.4	Crítico	
4	Caudal nominal	UNE EN 331:2016	4.5	Crítico	
5	Resistencia a altas temperaturas	UNE EN 331:2016	4.6	Crítico	
6	Resistencia mecánica para redes de gas	UNE EN 331:2016	4.7		
6.1	Par de maniobra	UNE EN 331:2016	4.7.1	Crítico	
6.2	Resistencia mecánica a la torsión y a la flexión	UNE EN 331:2016	4.7.2	Crítico	
7	Protección contra el par de maniobra superior al máximo admisible. Resistencia de los topes.	UNE EN 331:2016	4.8	Crítico	
8	Sustancias peligrosas	UNE EN 331:2016	4.9	Mayor	
9	Requisitos de funcionamiento	UNE EN 331:2016	4.10		
9.1	Generalidades	UNE EN 331:2016	4.10.1	Crítico	
9.2	Durabilidad	UNE EN 331:2016	4.10.2	Crítico	
10	Procedimientos de ensayo, evaluación y toma de muestras	UNE EN 331:2016	5	Crítico	(7), (8), (9)
11	Marcado, etiquetado, instrucciones y embalaje	UNE EN 331:2016	7		
11.1	Marcado y etiquetado	UNE EN 331:2016	7.1	Mayor	(10)
11.2	Instrucciones de instalación y de operación	UNE EN 331:2016	7.2	Mayor	(10)
11.3	Embalaje	UNE EN 331:2016	7.3	Mayor	(10)

Notas Tabla A:

- (1) La cláusula 4.2.1.2 considera la medición de la estanqueidad externa, antes y después de someter la muestra al ensayo de resistencia a la niebla salina.
- (2) Los materiales de caucho deberán cumplir los requisitos establecidos en la norma EN 549. La clasificación del rango de temperatura del material de caucho deberá cubrir las clases de las válvulas señaladas en la Tabla 3, de la norma UNE EN 331:2016)
- (3) Para el cumplimiento la nota (3) los Organismos de Certificación deberán solicitar los certificados o informes de ensayo que demuestren los cumplimientos de los requisitos según la norma EN 549, los cuales deben ser emitidos por entidades que cuenten con acreditación otorgada por un organismo acreditador miembro de IAF o ILAC, en el alcance correspondiente, o en su defecto se aceptan certificados emitidos por un Organismo Notificado por algún miembro de la Unión Europea. Los Organismo de Certificación nacionales deberán verificar que los certificados o informes de ensayos presentados se encuentren vigentes y que correspondan a los productos solicitados (para el material a partir del cual se fabrican las juntas y producto terminado). En caso de que los productos no cuenten con los antecedentes anteriormente descritos, el fabricante o importador deberá proveer al Organismo de certificación nacional las muestras necesarias para certificar el material a partir del cual se fabrican las juntas y producto terminado bajo los PC 66/1 o PC 66/3 vigentes. En caso de que los productos no cuenten con los antecedentes anteriormente descritos no podrán certificarse.
- (4) Alternativamente, se podrán utilizar roscas NPT, las que deberán cumplir con las exigencias de la norma ANSI B1.20.1, o la disposición que la reemplace.
- (5) No se aceptará declarar temperaturas diferente a las indicadas en la Tabla 3, de la norma UNE EN 331:2016.
- (6) Las llaves deberán ser de Clase B o C.
- (7) Para el cumplimiento de la cláusula 5.2 (Presión interna y estanquidad), se puede utilizar un método de ensayo distinto al señalado en la cláusula 5.2.1 de la norma UNE – EN 331:2016. El Laboratorio de Ensayo deberá presentar a esta Superintendencia los antecedentes correspondientes que validen el método propuesto, considerando el cumplimiento de los requisitos establecido.

- (8) Para la cláusula 5.4 (Para de maniobra), entiéndase por ciclo preliminar los ensayos de Envejecimiento (cláusula 5.6.1) y resistencia a la baja temperatura (cláusula 5.6.2)
- (9) La secuencia de los ensayos deberá realizarse de acuerdo con la Tabla 10 de la norma UNE EN 331:2016.
- (10) Este marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional, dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo
- (11) Los Organismos de Certificación encargados de realizar la certificación de los reguladores en comento deberán solicitar los certificados o informes de ensayo que demuestren el cumplimiento del respectivo requisito de la norma UNE EN 331:2016, los cuales deben ser emitidos por entidades que cuenten con acreditación otorgada por un organismo acreditador miembro de IAF o ILAC, en el alcance correspondiente, o en su defecto se aceptan certificados emitidos por un organismo notificado por algún miembro de la Unión Europea. Los Organismos de Certificación nacionales deberán verificar que los certificados o informes de ensayo presentados se encuentren vigentes y que correspondan a los productos solicitados. Adicionalmente se debe requerir la Declaración del Anexo A. La presente nota sólo aplica a los productos que cuenten con algún material que deba cumplir con el requisito específico (Ej. EN 1503-3, EN 15503-1, EN 377, EN 751-1)
- (12) Por cada ensayo destructivo, deberá tomarse una unidad del producto, adicionalmente al tamaño de la muestra establecida para cada Sistema de Certificación en el presente protocolo, o la cantidad que establezca la norma respectiva.
- (13) Las muestras que son sometidas a ensayos que pueden ser destructivos no pueden ser comercializadas.

CAPITULO III.- SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN.

En el presente protocolo no aplica el concepto de familias.

1 ENSAYO DE TIPO SEGUIDO DEL CONTROL REGULAR DE LOS PRODUCTOS (SISTEMA 1)

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

Para los ensayos de Tipo se deben proporcionar a lo menos 6 (seis) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos. Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la Tabla 10 de la norma UNE EN 331:2016.

Ejemplo:

Las Muestras N° 1, 2 y 3 deberán ser sometidos a los ensayos de Tolerancias y dimensiones (4.2.12).

La muestra N° 2 deberá ser sometida a los ensayos de Sellado angula (4.2.8) y caudal nominal (4.5)

1.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos.

1.2 Control Regular de los Productos

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

Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos indicados en los puntos 1.1, 1.8, 1.11, 1.12, 3, 4, 5, 6.1, 6.2, 7, 9.1, 9.2, 10, 11.1, 11.2 y 11.3, 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 A (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

Nota punto 1.2.1.1: De no ser presentado el documento descrito en el Anexo A, 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 partida	Tamaño de la muestra, según sistema S ₃	Muestras extras por sistema	Tamaño total de muestras (1)	Secuencia de ensayo (2)	Nivel de aceptación		Muestras Ensayo Destructivos (3)
					Acepta	Rechaza	
10 a 150	5	3	8	2	0	1	2
151 a 500	8	4	12	3	0	1	
501 a 3200	13	3	16	4	0	1	
3201 a 35000	20	4	24	6	0	1	
35001 o más	32	4	36	9	0	1	

Notas TABLA B:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la Tabla 10 de la norma UNE EN 331:2016 (Ver Ejemplo en el punto 1.1.1, del presente protocolo).
- (3) Adicionalmente, a las muestras que se indican en la tabla precedente, el organismo de certificación deberá extraer tres muestras más para la realización de los ensayos operacionales.

1.2.2 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 representada por dicha muestra, y si el fabricante o importador requirieran volver a certificar dicho lote, el fabricante o importador deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena Oficial NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga 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, del Capítulo III del presente Protocolo.

En el Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el Ítem "Otros Antecedentes", se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del 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 (SISTEMA 2)

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

Para los ensayos de Tipo se deben proporcionar a lo menos 6 (seis) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos. Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la Tabla 10 de la norma UNE EN 331:2016 (Ver Ejemplo en el punto 1.1.1, del presente protocolo).

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 C.

TABLA C

Tamaño de la partida	Tamaño de la muestra, según sistema S ₃	Muestras extras por sistema	Tamaño Total muestras (1)	Secuencia de ensayo (4)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección (2)	Muestras Ensayo Destructivos (6)
					Ac	Re		
10 a 1200	2	6	8	2	0	1	semestral	2
1201 a 35000	3	9	12	3	0	1	semestral	
35001 o más	5	15	20	5	0	1	semestral	

Ac = Acepta

Re = Rechaza

Notas TABLA C:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Periodicidad de la inspección: 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 (sistema 2 código 021) o importador (sistema 2 código 022) hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que las producciones siguen siendo conformes con el tipo aprobado, de acuerdo con lo establecido en el Anexo A (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 A, el Organismo de Certificación no procederá con la extracción de la muestra, suspendiéndose la utilización de este sistema de certificación.
- (5) Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la Tabla 10 de la norma UNE EN 331:2016 (Ver Ejemplo en el punto 1.1.1, del presente protocolo).
- (6) Adicionalmente, a las muestras que se indican en la tabla precedente, el organismo de certificación deberá extraer tres muestras más para la realización de los ensayos operacionales.

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

De ser rechazada la muestra obtenida de la partida de fabricación, por ende la partida representada por dicha muestra, y si el fabricante requiere volver a certificar dicha partida, el fabricante deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena Oficial NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga 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 Informe de seguimiento, en el Ítem Otros Antecedentes, se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el Organismo de Certificación procederá a rechazar la partida de fabricación, 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, 6 (seis) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos 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. Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la Tabla 10 de la norma UNE EN 331:2016 (Ver Ejemplo en el punto 1.1.1, 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.

ENSAYO POR LOTES (SISTEMA 3)

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 con 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 NCh44.Of2007, de acuerdo con 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 con la Norma Chilena Oficial 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 importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga 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 3.1.2, del Capítulo III, del presente Protocolo.

En el Certificado de Aprobación, en el Ítem Otros Antecedentes, se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del 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 (SISTEMA 5)

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

Para los ensayos de Tipo se deben proporcionar a lo menos 6 (seis) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos. Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la Tabla 10 de la norma UNE EN 331:2016 (Ver Ejemplo en el punto 1.1.1, del presente protocolo).

4.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos.

4.2 Inspección del Control de Calidad

Se efectuarán a lo menos dos auditorías anuales al fabricante, según lo establecido para el Sistema 5 en el artículo 5º 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 (SISTEMA 6)

Para aplicar este sistema de certificación, los Organismos de Certificación deberán cumplir con lo señalado en el artículo 22º 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 con lo señalado en la TABLA D o E, de los puntos 5.2 y 5.3, 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

En aquellos casos en que el tipo de la certificación de origen sea a través de un Certificado de Tipo, el tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la TABLA D.

TABLA D

Tamaño de la partida	TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN						Muestras Ensayo Destructivos (3)
	CERTIFICADO DE TIPO						
	Tamaño de la muestra, según sistema S ₃	Muestras extras por sistema	Tamaño total de muestras (1)	Secuencia de ensayo (2)	Nivel de aceptación		
					Accepta	Rechaza	
10 a 150	5	3	8	2	0	1	2
151 a 500	8	4	12	3	0	1	
501 a 3200	13	3	16	4	0	1	
3201 a 35000	20	4	24	6	0	1	
35001 o más	32	4	36	9	0	1	

Ac = Acepta
Re = Rechaza

Notas TABLA D:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
(2) Adicionalmente, a las muestras que se indican en la tabla precedente, el organismo de certificación deberá extraer tres muestras más para la realización de los ensayos operacionales.

5.3 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

En aquellos casos en que el tipo de la certificación de origen sea a través de un Certificado de Aprobación, el tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la TABLA E.

Tamaño de la partida	TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN									
	MARCA DE CONFORMIDAD					CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD				
	n (1)	Secuencia de ensayo (2)	Ac	Re	Muestras Ensayos Destructivos (3)	n (1)	Secuencia de ensayo (2)	Ac	Re	Muestras Ensayos Destructivos (3)
9 a 150	8	2	0	1	2	8	2	0	1	2
151 a 500	8	2	0	1		8	2	0	1	
501 a 3200	8	2	0	1		8	2	0	1	
3201 a 35000	8	2	0	1		12	3	0	1	
35001 o más	12	3	0	1		20	5	0	1	

5.4 Rechazo de la muestra

De ser rechazada la muestra obtenida del lote, por ende el lote representado por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga 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 o 5.3 (según corresponda), del Capítulo III, del presente Protocolo.

En el Certificado de Aprobación, en el Ítem Otros Antecedentes, se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del 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.

CAPITULO IV.- MARCADO

1. Adicionalmente al Mercado indicado en la normativa técnica y 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) Mercado de acuerdo con lo dispuesto en la TABLA A, del presente protocolo.
 - b) 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, y cuya constancia se debe registrar en el certificado de aprobación y/o seguimiento.
 - c) Mercado de certificación (Sello SEC) de acuerdo con R.E. N°2142, de fecha 31.10.2012, emitida por esta Superintendencia.

El producto o su embalaje deberán marcarse adicionalmente con la siguiente información:

- a) La palabra "gas"
 - b) El tipo de conexión
 - c) País de fabricación.
-
2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

Nota: El presente protocolo anula y reemplaza al Protocolo PC N° 22, de fecha 16.12.2013, oficializado mediante la Resolución Exenta N° 2347 del 20.12.2013.

RHO/CDC/cdc

ANEXO A

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD RESPECTO DEL TIPO APROBADO

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 :

DESCRIPCION DE LOS PRODUCTOS

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

Declaro 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.

Nombre y Firma del Representante Legal del solicitante