

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

PROTOCOLO	:	PC N° 49/2:2022
FECHA	:	28 de junio de 2022
CATEGORÍA	:	Artefactos
PRODUCTO	:	Artefactos para cocinar al aire libre que utilizan gases combustibles
NORMAS DE REFERENCIA	:	ANSI Z21.89-2017
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°0431, de fecha 23.08.2010, 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 y requisitos de seguridad para **Artefactos para cocinar al aire libre que utilizan gases combustibles**, portátiles (GLP) o estacionarios (GN o GLP), de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la norma ANSI Z21.89-2017; como, por ejemplo: parrilla, freidora, ahumador, calentador.

No aplica a:

Parrillas de gas montadas en el exterior de un vehículo recreativo (casa rodante) para vehículos conectarlas al sistema de suministro de gas del vehículo.

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Construcción	ANSI Z21.89-2017	4		
2	Construcción y montaje en general	ANSI Z21.89-2017	4.1	Crítico	
3	Estructura del aparato	ANSI Z21.89-2017	4.2	Mayor	
4	Líneas de suministro de gas	ANSI Z21.89-2017	4.3	Crítico	
5	Sistemas fijos de tuberías de combustible	ANSI Z21.89-2017	4.4	Crítico	
6	Sistemas autónomos de suministro de gas GLP	ANSI Z21.89-2017	4.5	Crítico	(1)
7	Gabinetes para sistemas autónomos de suministro de gas GLP	ANSI Z21.89-2017	4.6	Crítico	(1)

8	Válvulas manuales	ANSI Z21.89-2017	4.7	Mayor	(2)
9	Válvulas automáticas	ANSI Z21.89-2017	4.8	Mayor	(2)
10	Reguladores de presión de aparatos de gas-sistemas fijos de tuberías de combustible	ANSI Z21.89-2017	4.9	Mayor	(1)
11	Orificios y accesorios de orificio	ANSI Z21.89-2017	4.10	Mayor	
12	Quemadores	ANSI Z21.89-2017	4.11	Crítico	
13	Encendido del quemador	ANSI Z21.89-2017	4.12	Crítico	
14	Tapas y rejillas	ANSI Z21.89-2017	4.13	Mayor	
15	Bandejas recogegotas	ANSI Z21.89-2017	4.14	Mayor	
16	Aislamiento térmico	ANSI Z21.89-2017	4.15	Mayor	
17	Suministro de aire Combustión	ANSI Z21.89-2017	4.16	Mayor	
18	Abertura(s) de ventilación de gases de combustión	ANSI Z21.89-2017	4.17	Mayor	
19	Equipo y cableado eléctrico	ANSI Z21.89-2017	4.18	Crítico	(4)
20	Instrucciones	ANSI Z21.89-2017	4.19	Mayor	
21	Marcado	ANSI Z21.89-2017	4.20	Mayor	(5), (6)
22	Funcionamiento	ANSI Z21.89-2017	5		
23	Generalidades	ANSI Z21.89-2017	5.1	Mayor	
24	Gases de ensayo	ANSI Z21.89-2017	5.2	Mayor	(3)
25	Presiones de ensayo y ajustes del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.3	Crítico	(3)
26	Capacidad del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.4	Crítico	
27	Combustión	ANSI Z21.89-2017	5.5	Crítico	
28	Características de funcionamiento del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.6	Mayor	
29	Colocación e integridad del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.7	Mayor	
30	Encendido	ANSI Z21.89-2017	5.8	Crítico	
31	Funcionamiento de los dispositivos de conexión de cilindros de gas LP	ANSI Z21.89-2017	5.9	Mayor	
32	Válvulas de gas manuales	ANSI Z21.89-2017	5.10	Mayor	(2)
33	Válvulas automáticas	ANSI Z21.89-2017	5.11	Mayor	(2)
34	Reguladores de presión de gas	ANSI Z21.89-2017	5.12	Mayor	(1)
35	Válvula reguladora combinada - baja presión	ANSI Z21.89-2017	5.13	Mayor	
36	Capacidad del conjunto de control y colector	ANSI Z21.89-2017	5.14	Mayor	
37	Orificio y accesorios de orificio	ANSI Z21.89-2017	5.15	Mayor	
38	Temperaturas de los componentes que transportan gas	ANSI Z21.89-2017	5.16	Crítico	
39	Ensayo de desbordamiento de aceite para recipiente de freidora de pavo	ANSI Z21.89-2017	5.17	Mayor	
40	Bandejas de goteo	ANSI Z21.89-2017	5.18	Mayor	
41	Bloqueo del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.19	Mayor	
42	Estructura del aparato	ANSI Z21.89-2017	5.20	Mayor	
43	Temperaturas de paredes y suelos	ANSI Z21.89-2017	5.21	Crítico	
44	Temperatura de manillas	ANSI Z21.89-2017	5.22	Crítico	
45	Ensayo de lluvia	ANSI Z21.89-2017	5.23	Crítico	
46	Paneles no metálicos	ANSI Z21.89-2017	5.24	Mayor	
47	Ensayo de viento	ANSI Z21.89-2017	5.25	Crítico	
48	Etiquetas de marcado adheridas permanentemente	ANSI Z21.89-2017	5.26	Mayor	
49	Desalineación de la escala del termómetro	ANSI Z21.89-2017	5.27	Mayor	
50	Resistencia del material de marcado de la escala del termómetro al aceite	ANSI Z21.89-2017	5.28	Mayor	
51	Calibración de termómetro	ANSI Z21.89-2017	5.29	Mayor	

52	Ensayo de temperatura del aceite de la freidora de pavo	ANSI Z21.89-2017	5.30	Mayor	
53	Adherencia y legibilidad del material de marcado	ANSI Z21.89-2017	5.31	Mayor	

Notas TABLA A:

- (1) Cuando corresponda, el Organismo de Certificación deberá verificar el cumplimiento a la RE N°745 de fecha 21.04.2004. Cabe señalar, que el conjunto de artefacto, flexible de gas y regulador de presión deberá ser montado por el interesado previo a su comercialización.
- (2) El Organismo de Certificación deberá solicitar al fabricante el certificado de aprobación de la llave de control emitido por un organismo autorizado por SEC o, en su defecto, efectuar todos los ensayos de tipo dispuestos en el protocolo de análisis y/o ensayos del PC N°26; PC N°57:2020; PC N°57/2 o la disposición que lo reemplace.
- (3) Deben cumplir con las disposiciones vigentes.
- (4) Los artefactos que posean equipamiento eléctrico deberán cumplir con todos los requerimientos descritos en la norma EN 60335-2-102.
- (5) Este marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente protocolo.
- (6) Todos los artefactos deben llevar una placa metálica de datos (por ejemplo: hojalata recubierta con barniz epoxídico, aluminio, etc.) colocada en lugar visible y que debe permanecer durante toda la vida útil del artefacto indicando en forma clara y con caracteres indelebles las características siguientes:
 - a) Sigla y nombre del fabricante
 - b) Marca y modelo
 - c) N° de serie
 - d) Consumo térmico nominal en kW
 - e) Tipo de gas
 - f) País de origen

Adicionalmente a lo señalado precedentemente, el artefacto deberá contar con una advertencia de seguridad cuyas características cumplan con lo dispuesto en la Resolución Exenta SEC N° 1495/2001, y sus modificaciones, que a lo menos señale lo siguiente:

 - a) Este artefacto sólo puede ser utilizado al aire libre
 - b) Verifique la certificación del artefacto
 - c) La mantención y reparación de este artefacto sólo puede ser llevada a cabo por un instalador de gas autorizado por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles
 - d) ATENCIÓN: Mantenga este artefacto alejado del alcance de los niños
- (7) Los componentes del producto se deben registrar, de acuerdo con el formato del Anexo A, cuya Tabla A1 formará parte del respectivo Informe de Ensayos de Tipo o Seguimiento, según corresponda.

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 (7) 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.

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 2 (dos) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

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 2, 4, 5, 6, 7, 12, 13, 19(*), 20, 21, 25, 26, 27, 30, 38, 43, 44, 45 y 47, 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:

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

(*) Para la aprobación y seguimiento se deben aplicar las siguientes cláusulas de la norma UNE-EN 60335-2-102:

- 7, marcado e instrucciones
 - 8, protección contra el acceso a las partes activas
 - 10, potencia y corriente
 - 11, calentamiento
 - 13, corriente de fuga y rigidez dieléctrica a la temperatura de funcionamiento
 - 16, corriente de fuga y rigidez dieléctrica
 - 25, conexión a la red y cables flexibles exteriores -sólo puntos 25.7 y 25.8
 - 27, disposición para la puesta a tierra.
- Además, se debe aplicar hojas de normalización CEI 23-50.

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 (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades) (1) (2)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección
		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 con la norma NCh 43.Of61.

(2) Adicionalmente, a las muestras que se indican en la tabla precedente, el organismo de certificación deberá extraer las unidades necesarias para la realización de los ensayos destructivos.

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 2 (dos) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

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 de Producción (unidades)	Tamaño de la muestra ⁽¹⁾ ⁽⁵⁾	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección ⁽²⁾
		Accepta	Rechaza	
2 a 1200	2	0	1	semestral
1201 a 35000	3	0	1	semestral
35001 o más	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) Adicionalmente, a las muestras que se indican en la tabla precedente, el organismo de certificación deberá extraer las unidades necesarias para la realización de los ensayos destructivos.

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 requiriere 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, 1 (una) unidad, 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.

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 2 (dos) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

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, de los puntos 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

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 LOTE		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
		MARCA DE CONFORMIDAD			CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			CERTIFICADO DE TIPO		
Unidades		n	A	R	n	A	R	n	A	R
2	15	2	0	1	2	0	1	2	0	1
16	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

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 las unidades necesarias para la realización de los ensayos destructivos.

5.3 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. 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) Marca y modelo del producto
 - b) Número de serie del producto 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) La advertencia de seguridad de acuerdo con la Resolución Exenta N°1495, del 2001, y sus modificaciones, emitida por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles. Ver Anexo C del presente protocolo.

d) Marcado de certificación (Sello SEC) de acuerdo con la R.E. N°2142, de fecha 31.10.2012, emitida por esta Superintendencia de Electricidad y Combustibles.

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° 49/2, de fecha 08.01.2007, oficializado mediante la Resolución Exenta N° 74 del 16.01.2007.

RHO/DMM/dmm

ANEXO A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componente	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación

Tabla A.2 Descripción de los Campos:

Identificador	Nombre alfanumérico que identifica en forma única el componente en cada producto, por ejemplo, L6001, RW236.
Componente	Tipo de componente, por ejemplo, Resistencia, Inductor, Fusible, etc.
Marca	Marca del componente.
Modelo	Modelo del componente.
Características Técnicas	Principales características del componente, por ejemplo. T ^o , Voltaje, etc.
Marca de Certificación	Tipo de certificación que posee, por ejemplo, UL, VDE, CCC, etc.

ANEXO B

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

ANEXO C

Advertencia de seguridad de acuerdo a lo dispuesto en la Resolución Exenta N° 1495, del año 2001, de la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, cuyo contenido se indica en el presente Anexo.

El texto mínimo que debe tener la advertencia de seguridad será el siguiente:

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD
DE ACUERDO CON RESOLUCIÓN EX. N° DE SEC

- La utilización, mantención o reparación inadecuada de este artefacto puede causar graves daños a las personas y/o sus bienes materiales.
- Verifique el sello de certificación de este artefacto.
- Este artefacto debe utilizarse sólo en exteriores, por lo cual deberá protegerse, con materiales incombustibles, de la acción de factores climáticos y ambientales.
- La mantención y reparación del artefacto debe ser efectuada por los Servicios Técnico autorizados de la marca o por un Instalador de Gas autorizado por SEC.
- Este artefacto debe ser sometido periódicamente a mantención al menos una vez al año.
- En caso de mal funcionamiento del artefacto, suspenda inmediatamente su uso hasta que éste sea revisado por personal técnico autorizado.
- Bajo condiciones normales de uso y mantenimiento, se recomienda reemplazar este artefacto en un periodo no superior a 10 años.

NOMBRE Y DIRECCIÓN DE EMPRESA

Dimensiones. Ancho 8,9 cm. \pm 0,1 cm. y largo 9,4 cm. \pm 0,2 cm.