

PROTOCOLO DE ANÁLISIS Y/O ENSAYOS DE SEGURIDAD DE PRODUCTO ELÉCTRICO

PROTOCOLO	:	PE N° 3/04:2021
FECHA	:	24 de noviembre de 2021
CATEGORIA	:	Materiales de baja tensión
PRODUCTOS	:	<ul style="list-style-type: none">- Extensiones eléctricas simples- Extensiones eléctricas múltiples- Extensiones eléctricas múltiples que incorporan fuentes de alimentación USB- Enchufes móviles múltiples (conocidos como triple)- Enchufes móviles múltiples (conocidos como triple) con fuentes de alimentación USB- Enchufes hembras fijos que incorporan fuentes de alimentación USB- Enchufes machos- Enchufes hembras
NORMAS DE REFERENCIA	:	<p>IEC 60884-1:2013 Enchufes y tomas de corriente para usos domésticos y similares Parte 1: Requisitos generales</p> <p>IEC 60884-2-7:2013 Enchufes y tomas de corriente para usos domésticos y similares Parte 2-7: Requisitos particulares para extensiones de cables</p> <p>IEC 60884-3-1:2021 Enchufes y tomas de corriente para usos domésticos y similares Parte 3-1: Requisitos particulares de enchufes hembras que incorporan fuentes de alimentación USB</p> <p>CEI 23-50 Enchufes para usos domésticos y similares – Parte 1: Requisitos generales.</p>
FUENTE LEGAL	:	<p>Ley N° 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</p> <p>D.S. N° 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</p> <p>RE N° 77, de fecha 20.08.1997, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</p>
APROBADO POR	:	R.E. N° 9875 de fecha 10.12.2021

CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento para la certificación en seguridad de enchufes, destinados a usos domésticos y similares, con una tensión nominal hasta 250V y una corriente de hasta 10 A y 16 A, con y sin contacto de tierra mediante espiga o contacto lateral. Se incluye los siguientes productos eléctricos:

- a) Extensiones eléctricas simples
- b) Extensiones eléctricas múltiples
- c) Extensiones eléctricas múltiples que incorporan fuentes de alimentación USB
- d) Enchufes móviles múltiples (conocidos como triple)
- e) Enchufes móviles múltiples (conocidos como triple) con fuentes de alimentación USB
- f) Enchufes hembras fijos que incorporan fuentes de alimentación USB
- g) Enchufes machos
- h) Enchufes hembras fijos

Excepciones

Los siguientes productos están exceptuados del alcance del presente protocolo:

- Fuentes de energía externa para teléfonos móviles, de computadores y tabletas que están dentro del alcance de los protocolos PE N° 8/8:2016 y PE N°8/10:2020.
- Módulos/puertos USB en otros productos.

CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos
1	Clasificación	IEC 60884-1 IEC 60884-2-7 IEC 60884-3-1	7 ⁽¹⁾	Menor
2	Marcado	IEC 60884-1 IEC 60884-2-7 IEC 60884-3-1	8 ⁽²⁾	Mayor
3	Verificación de las dimensiones	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1 (IEC62680) CEI 23-50	9 ⁽³⁾ (4)	Crítico
4	Protección contra choques eléctricos	IEC 60884-1 IEC 60884-2-7 IEC 60884-3-1	10 ⁽¹⁾	Crítico
5	Disposiciones para la puesta a tierra	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	11 ⁽⁵⁾	Crítico
6	Bornes y terminales	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	12	Mayor
7	Construcción de enchufes hembra fijos	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	13	Mayor
8	-Construcción de enchufes machos y hembras móviles (parte 1 y parte 3-1) -Construcción de cordones para el conjunto extensión (parte 2-7) (Nota 6)	IEC 60884-1 IEC 60884-2-7 IEC 60884-3-1	14	Mayor
9	Enchufes hembra con bloqueo	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	15	Mayor

10	Resistencia al envejecimiento, protección provista por cubiertas y resistencia a la humedad	IEC 60884-1 IEC 60884-2-7 IEC 60884-3-1	16	Crítico
11	Resistencia de aislación y rigidez dieléctrica	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	17	Crítico
12	Operación de los contactos de tierra	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	18	Crítico
13	Calentamiento	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	19	Crítico
14	Capacidad de ruptura	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	20	Crítico
15	Operación normal	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	21	Crítico
16	Fuerza necesaria para extraer el enchufe macho	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	22	Mayor
17	Cables flexibles y sus conexiones	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	23	Crítico
18	Resistencia mecánica	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	24	Mayor
19	Resistencia al calor	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	25	Crítico
20	Tornillos, partes conductoras de la corriente y conexiones	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	26	Mayor
21	Líneas de fuga, distancias en el aire y distancias a través del material de relleno	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	27	Crítico
22	Resistencia del material aislante al calor anormal, al fuego y a las corrientes superficiales	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	28	Crítico
23	Protección contra la oxidación	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	29	Mayor
24	Ensayos adicionales en espigas provistas de fundas aislantes	IEC 60884-1 IEC 60884-3-1	30	Mayor

Notas Tabla A:

- (1) Los enchufes hembras deben contar con obturadores.
- (2) El Mercado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- (3) Debe utilizarse las hojas de normalización para los ensayos dimensionales CEI (23-50).
- (4) Se acepta una desviación de +2mm, siempre que ello no represente desventajas en el uso y seguridad del producto.
- (5) Todas las extensiones deben contar con los conductores, contactos y espigas de tierra.
- (6) La sección nominal de los conductores se determinará mediante el método de medición por resistencia eléctrica.
- (7) Para probar que los conductores cumplen con las normas requeridas en la cláusula 14.1, estos podrán contar con certificación de origen y/o marca de conformidad. En caso de no contar con esta información se debe realizar los ensayos en un laboratorio autorizado.
- (8) 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 8) 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 por modelo extraída del Seguimiento correspondiente.

CAPITULO III.- SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN.

Conformación de Familia y cantidad de modelos a ensayar

Cualquiera sea el sistema de Certificación utilizado, y adicionalmente a lo definido en el punto 4.15, del Artículo 4º, del DS N° 298/2005, se deberá considerar como familia, aquellos productos que se distinguen por características técnicas y de diseño similares, de los materiales, componentes y/o método de fabricación y que tengan las siguientes características iguales:

- Tipo de producto (ver Nota)
- Ubicación geográfica de planta productiva
- Corriente/potencia

Nota conformación de familia:

- 1) Podrán formar familias aquellos productos modulares (enchufes hembra fijas) con o sin USB.
- 2) Podrán formar familia las extensiones con o sin puerto USB siempre y cuando usen los mismos materiales y sean de las mismas capacidades
- 3) Se podrá formar familia de enchufes fijos con distintos números de módulos USB o módulos USB de distintas características eléctricas. Se debe considerar como el más complejo el módulo de mayor potencia
- 4) Podrán formar familia extensiones con o sin interruptor (switch), para ello se deberá verificar que el interruptor cuente con certificación o caso contrario se deberá ensayar de acuerdo con la norma de interruptores correspondiente.

El número de miembros de la familia a ensayar para la certificación de tipo será:

- a. Hasta 5 miembros = 1 miembros más representativo
- b. Hasta 10 miembros = 2 miembros diferentes más representativos
- c. Hasta 20 miembros = 3 miembros diferentes más representativos
- d. Hasta 30 miembros = 4 miembros diferentes más representativos
- e. Y así sucesivamente.

Nota:

- 1) Se entenderá como el modelo más representativo a aquel producto con mayores funciones o mayor complejidad lo cual deberá ser determinado por el organismo de certificación.
- 2) Se deberá considerar que los productos con USB son los de mayor complejidad.

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

Por cada miembro de la familia a ensayar, se deberá extraer una muestra de acuerdo con lo establecido en la cláusula 5, Generalidades sobre los ensayos, de la norma IEC 60884-1 y su tabla del anexo B, la cláusula 5 de la IEC 60884-2-5 y la cláusula 5 de la IEC 60884-3-1.

1.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos, con excepción de lo establecido en la cláusula 5.5 de la norma IEC 60884-1.

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 los Análisis y/o Ensayos que se indican a continuación:

- a) Para todos los productos; cláusulas 8, 9, 10, 17, 28 de la IEC60884-1

- b) Para extensiones simples y múltiples, con o sin puerto USB; Además de anteriores cláusulas se agregan las cláusulas;14, 20,24.2, 25, 28.1.1 de la IEC60884-1 y las cláusulas 14.2,14.3,14.4 de la IEC60884-2-7.
- c) Para los enchufes machos individuales y en extensiones: además de las cláusulas anteriores se agregar la verificación de las dimensiones de acuerdo la norma CEI 23-50.
- d) Para los enchufes con puerto USB, específicamente para los puertos USB, se agregan los siguientes ensayos: cláusulas 8, 9, 10 y 17 de la IEC60884-3-1.
- e) Adicionalmente, en la verificación de identidad, pero una vez al año, se deberá realizar la cláusula:20.

Notas Ensayos de Seguimiento:

- 1) cláusula 17 incluye el acondicionamiento señalado en clausula 16.3
- 2) clausula 28 se aplicará solamente a 2 unidades.

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) (2) . No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

Nota 1.2.1.1:

- (1) Se debe verificar que los componentes siguen siendo los mismos utilizados en la fabricación del tipo, de existir algún cambio de componentes se deben realizar los ensayos correspondientes para verificar que el producto sigue estando conforme a la norma correspondiente, de lo contrario los productos deben ser rechazados.
- (2) 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 partida (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades)	Nivel de aceptación (Unidades)	
		Acepta	Rechaza
2 a 15	2	0	1
16 a 50	3	0	1
51 a 150	5	0	1
151a 500	8	0	1
501 a 3200	13	0	1
3201 a 35000	20	0	1
35001 o más	32	0	1

Notas TABLA B:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Periodicidad de la inspección (Sistema 1, códigos 011 y 012): Mensual, si no hay producción durante algún período, se continuará con las inspecciones mensuales a partir de la primera producción siguiente a dicho período.

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

Por cada miembro de la familia a ensayar, se deberá extraer una muestra de acuerdo con lo establecido en la cláusula 5, Generalidades sobre los ensayos, de la norma IEC 60884-1, IEC 60884-2-5 o IEC 60884-3-1 según corresponda.

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 (unidades)	Nivel de aceptación (unidades)		Periodicidad de la inspección
		Acepta	Rechaza	
2 a 1200	2	0	1	semestral
1201 a 35000	3	0	1	semestral
35001 y superiores	5	0	1	semestral

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 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.

PROTOCOLO DE ENSAYOS DE PRODUCTO ELÉCTRICO PE N°3/04:2021

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, una muestra unitaria por familia 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 5 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 (SISTEMA 3)

3.1 Aprobación de Lotes

Para la aprobación de cada lote se deberán efectuar a cada unidad de la muestra extraída, 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 Chilena Oficial NCh 44.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

Los ensayos de tipo se efectuarán sobre una muestra proporcionada por el solicitante y la cantidad se determinará en función de la conformación de familia.

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 interesados deberán obtener el reconocimiento de los certificados extranjeros (equivalente a obtener la certificación de tipo) de acuerdo con los requisitos señalados en el artículo 21º del DS N°298/2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción y luego presentar la documentación señalada en el artículo 22 al Organismo 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.

Una vez verificada la información, el Organismo de Certificación deberá realizar los controles regulares de acuerdo con lo que se señala a continuación.

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, 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 D.

TABLA D

TAMAÑO LOTE	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 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 (unidades)

A = acepta (unidades)

R = rechaza (unidades)

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

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, 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 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 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) País de fabricación del producto.
 - d) Marcado de Certificación (Sello SEC), de acuerdo con R.E. N°2142, de fecha 31.10.2012, emitido por esta Superintendencia. Dado el tamaño de estos productos, el sello SEC podrá ir en el embalaje.
2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto

CBJ

Anexo A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componente	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación

Descripción de los Campos:

Identificador	Nombre alfa-numérico 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 ⁰ , 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 :

DESCRIPCIÓN 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 del Importador o Fabricante