

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

<b>PROTOCOLO</b>	:	<b>PE N°8/12:2023</b>
<b>FECHA</b>	:	<b>23 de junio del 2023</b>
<b>CATEGORIA</b>	:	<b>Equipos electrónicos de audio/video, tecnología de la información y tecnología de la comunicación</b>
<b>PRODUCTO</b>	:	<b>Decodificador para Televisor</b>
<b>NORMAS DE REFERENCIA</b>	:	<b>IEC 62368-1:2023 Equipos de tecnología de audio/vídeo, información y comunicaciones. Parte 1: Requisitos de seguridad.</b>
<b>FUENTE LEGAL</b>	:	<b>Ley N°18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</b> <b>D.S. N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</b> <b>REX N° 345 de fecha 20.07.2010 del Ministerio de Energía</b>
<b>APROBADO POR</b>	:	<b>R.E. N° xx.xxx de fecha dd.mm.2023</b>

**CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.**

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación en seguridad para el siguiente producto electrónico de audio y video:

Decodificador que pueda ser utilizado en conjunto con televisores y que funcionan conectados a la red de alimentación alterna.

Este protocolo no considera productos de la tecnología de información, que se conectan a los televisores, lo cuales son evaluados con la norma IEC60950. Ejemplo de estos productos son los servidores multimedia,

## CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

### 1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Requisitos Generales	IEC 62368-1	4	-----	1)
2	Lesiones causadas eléctricamente	IEC 62368-1	5	Crítico	2)
3	Incendio causado eléctricamente	IEC 62368-1	6	Crítico	3)
4	Lesión causada por sustancias peligrosas	IEC 62368-1	7	Crítico	
5	Lesión causada mecánicamente	IEC 62368-1	8	Crítico	
6	Lesión por quemaduras térmicas	IEC 62368-1	9	Crítico	
7	Ensayos Funcionamiento normal, anormal y ensayos en condiciones de falla única	IEC 62368-1	Anexo B	Crítico	
8	Marcado e instrucciones	IEC 62368-1	Anexo F	Mayor	4) y 5)
9	Componentes	IEC 62368-1	Anexo G	Mayor	6)
10	Bobinados aislados para uso sin aislamiento intercalado	IEC 62368-1	Anexo J	Crítico	
11	Enclavamientos de seguridad	IEC 62368-1	Anexo K	Crítico	
12	Desconectar dispositivos	IEC 62368-1	Anexo L	Crítico	
13	Potencial electroquímico	IEC 62368-1	Anexo N	Crítico	
14	Medición de distancias de fuga y espacios libres	IEC 62368-1	Anexo O	Crítico	
15	Protección contra objetos conductores	IEC 62368-1	Anexo P	Crítico	
16	Ensayo de cortocircuito limitada	IEC 62368-1	Anexo R	Crítico	
17	Ensayos de resistencia al calor y al fuego	IEC 62368-1	Anexo S	Crítico	
18	Ensayos de resistencia mecánica	IEC 62368-1	Anexo T	Crítico	
19	Determinación de partes accesibles	IEC 62368-1	Anexo V	Crítico	
20	Método alternativo para determinar las distancias para el aislamiento en circuitos conectados a una red de CA que no supere los 420 V pico (300 V RMS)	IEC 62368-1	Anexo X	Crítico	
21	Requisitos de construcción para envoltorios de exterior	IEC 62368-1	Anexo Y	Mayor	
22	Verificación de las dimensiones del enchufe o conector de alimentación	CEI 23-50:2008 ó CEI 23-34:1990 (EN 50075:1990)	Hojas de Normalización	Mayor	7)

#### Notas Tabla A:

- 1) Para los decodificadores satelitales, se deberá considerar los ensayos de calentamiento funcionando con la antena conectada o simplemente conectando el equipo a un LNB apropiado. Para otros tipos de decodificadores, estos podrán ser cargados por medio de un generador de señal; introducir una señal RF para NTSC y posteriormente ajustar su calidad de señal.
- 2) Para los ensayos de seguimiento, se aplica la cláusula 5.4.9 de la norma IEC62368-1 sin el tratamiento de humedad señalado en la cláusula 5.4.8
- 3) Las envoltorios de las fuentes de alimentación, internas o externas, serán sometidas al ensayo de hilo incandescente de la norma IEC60695-2-11 con un nivel de severidad de 550°C. Este ensayo se realizará en la certificación de tipo y en los seguimientos correspondientes a la verificación de identidad anual. Se realizará sobre una unidad independiente de la cantidad importada.
- 4) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- 5) En el manual de usuario se deberá agregar la siguiente instrucción de seguridad para sistemas de TV satelitales:  
"Apague y desenchufe todos los productos conectados a la red de TV satelital al momento de manipular las conexiones del cable coaxial"
- 6) Los componentes del producto se deben registrar, de acuerdo al formato del Anexo A, cuya Tabla A1 formará parte del respectivo Informe de Ensayos de tipo o Seguimiento, según corresponda.
- 6.1) Los siguientes componentes no se deben ensayar, sin embargo, deberán ser registrados de acuerdo al anexo A.
  - a) Transformadores o inductores de fuentes alimentación de modo conmutado (SMPS).
  - b) Componentes de alta tensión.

- 6.2) Los siguientes componentes deberán contar con certificación de origen y/o marca conformidad.
- c) Fusibles
  - d) Interruptores
  - e) Opto-acopladores
  - f) Condensadores cuya apertura o cortocircuito afecten la seguridad
  - g) Termistores PTC.
  - h) Varistores
  - i) Fuentes de alimentación externa.

Cuando exista un cambio de componente, la empresa deberá informar al organismo de certificación y este último deberá verificar el cumplimiento de la norma correspondiente de acuerdo a lo indicado en letras a) a j) anteriores.

- 7) El cordón de alimentación debe cumplir con el punto G.7.2 de la IEC62368-1. La sección nominal de los conductores se determinará mediante el método de medición por resistencia eléctrica y tomando en consideración la Tabla 3 de la norma IEC 60228.
- 8) Se deberán verificar las dimensiones de enchufes de acuerdo al N° 22 de la tabla A. No se aceptarán el uso de adaptadores.
- 9) Las fuentes de alimentación externa (AC/DC, AC/AC) se consideran como parte del producto. Por lo tanto, los productos con fuentes externas se clasificarán como clase I o Clase II según corresponda.
- 10) El producto podrá tener más de una fuente de alimentación externa (de la misma marca o marcas diferentes) siempre y cuando tengan las mismas características técnicas. Se deberá declarar al inicio las certificaciones.

## **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 (5) 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.**

Cualquiera sea el sistema de Certificación utilizado, y adicionalmente a lo definido en el punto 4.15, del Artículo 4º, del Decreto Supremo N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, se deberá considerar como familia, aquellos productos, que se distinguen por tener características comunes de los materiales, método de fabricación, misma planta productiva (ubicación geográfica), componentes semejantes, e igualdad de los siguientes parámetros:

- Fuente de alimentación. Para productos clase III se podrá formar familia con diferentes fuentes de alimentación considerando lo indicado en notas 9 y 10 de la tabla A.
- Clasificación según tipo de aislación (Clase I, Clase II o Clase III)

El número de productos o modelos a ensayar para la certificación de tipo será:

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

**Nota.-** 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.

# 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**

Los ensayos de tipo se efectuarán sobre una muestra unitaria proporcionada por el solicitante.

### 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) e importación**

Para la aprobación de fabricación e importación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 5.3, 5.4.9, 5.7, Anexo G de la IEC62368-1 y Hojas de normalización, indicados en 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<sup>(1)</sup> (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

#### **Notas 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 partida (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades)	Nivel de aceptación		Tamaño de la muestra (unidades) (nota 2)
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	2
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	

#### **Notas TABLA B:**

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

### 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**

Los ensayos de tipo se efectuarán sobre una muestra unitaria proporcionada por el solicitante.

#### **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		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.

### **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 a la Superintendencia cargando la información al sistema e-declarador.

## **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. 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.

### 4.1 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 4.2, 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.

### 4.2 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		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
LOTE		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 (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.

### 4.3 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 4.2, 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) Mercado de acuerdo con lo dispuesto en la Cláusula 7 de 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) Mercado de Certificación (Sello SEC), de acuerdo con R.E. N°2142, de fecha 31.10.2012, emitido por esta Superintendencia.
  
2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

CBJ/cbj

## 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 <sup>0</sup> , 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 del Importador o Fabricante**