

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

<b>PROTOCOLO</b>	:	<b>PE N°8/1:2025</b>
<b>FECHA</b>	:	<b>12 de mayo del 2025</b>
<b>CATEGORIA</b>	:	<b>Equipos electrónicos de audio/video, tecnología de la información y tecnología de la comunicación</b>
<b>PRODUCTOS</b>	:	<b>Televisor</b>
<b>NORMAS DE REFERENCIA</b>	:	<b>IEC 62368-1:2018 Edición 3.0 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° de fecha</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:

Televisor definido como cualquier equipo diseñado para la función principal de mostrar transmisiones de TV (audio y video) y que tenga un sintonizador incorporado. Se consideran las tecnologías de pantallas: TRC, LCD, LCD-LED, OLED, QLED, QNED, MINILED, AMOLED, ULED, NANOCELL, NEOQLED o similares. Se consideran los productos cuyas dimensiones sean menores o iguales a 65" de longitud diagonal.

Se incluyen los productos cuyas fuentes de alimentación son externas.

Excepciones:

- Los productos que funcionen a una tensión de hasta 12Vcc y que no posean adaptador de tensión para conectarlos a la red de alimentación alterna.
- Los productos que funcionen a una tensión de hasta 12Vcc, que posean baterías recargables y adaptador de tensión (ca a cc) para conectarlos a la red de alimentación.
- Monitores para PC con sintonizador, pero cuya principal función es mostrar imágenes desde el PC.

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

### 1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Aclaraciones técnicas nacionales
1	Requisitos Generales	IEC 62368-1	4	-----	
2	Lesiones causadas eléctricamente	IEC 62368-1	5	Crítico	
3	Incendio causado eléctricamente	IEC 62368-1	6	Crítico	
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	Condiciones de ensayos para equipos que contienen amplificadores de audio	IEC 62368-1	Anexo E	Crítico	
9	Marcado e instrucciones	IEC 62368-1	Anexo F	Mayor	1)
10	Componentes	IEC 62368-1	Anexo G	Mayor	2)
11	Bobinados aislados para uso sin aislamiento intercalado	IEC 62368-1	Anexo J	Crítico	2)
12	Enclavamientos de seguridad	IEC 62368-1	Anexo K	Crítico	2)
13	Dispositivos para desconexión	IEC 62368-1	Anexo L	Crítico	2)
14	Potencial electroquímico	IEC 62368-1	Anexo N	Crítico	3)
15	Medición de distancias de fuga y espacios libres	IEC 62368-1	Anexo O	Crítico	
16	Protección contra objetos conductores	IEC 62368-1	Anexo P	Crítico	
17	Circuitos destinados a la interconexión con el cableado del edificio	IEC 62368-1	Anexo Q	Crítico	
18	Ensayos de resistencia al calor y al fuego	IEC 62368-1	Anexo S	Crítico	
19	Ensayos de resistencia mecánica	IEC 62368-1	Anexo T	Crítico	
20	Determinación de partes accesibles	IEC 62368-1	Anexo V	Crítico	
21	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	
22	Requisitos de construcción para envolventes de exterior	IEC 62368-1	Anexo Y	Mayor	2)
23	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	4)

#### **Aclaraciones técnicas nacionales Tabla A**

- 1) El Mercado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- 2) Los componentes críticos 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.  
Los componentes críticos se señalan en el anexo A.  
Cuando se indiquen las normas de ensayos en el anexo G u otra parte de la norma IEC62368-1, se podrá demostrar el cumplimiento de los requisitos de los componentes mediante un certificado o marca de conformidad emitido por una entidad acreditada.
- 3) Adicionalmente, se permitirá que el fabricante declare la composición química de los dos materiales para el ensayo del Anexo N. Este documento deberá acompañar la medición que realizará el laboratorio para corroborar la diferencia de potencial entre estos dos metales.
- 4) Si el producto incorpora un enchufe macho de configuración diferente a la señalada en las Hojas de Normalización S10, S11, S16, S17, SPA11, SPA17, SPB11, SPB17, S30, S31, S32 (CEI 23-50) o S1 de 2.5 A CEI EN 50075 (CEI 23-34), se debe proporcionar junto con el producto el adaptador y estar certificado mediante el Protocolo vigente de adaptadores. El adaptador debe ser considerado parte del producto, realizándose todos los ensayos de este protocolo con el adaptador instalado en el producto.  
Los adaptadores deberán ser adecuados en cuanto a la capacidad de corriente y la disposición de contacto a tierra.

### **Aclaraciones técnicas nacionales Generales:**

- 1) Independiente del sistema de certificación utilizado se deben considerar los anexos A (aplicado en el tipo y verificación de identidad), B (aplicado en los seguimientos).
- 2) 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. Los productos clase II con tierra funcional deberán cumplir con el marcado especificado en el apartado F.3.6.2.
- 3) El producto podrá tener más de una fuente de alimentación (de la misma marca o marcas diferentes) siempre y cuando las características técnicas de las fuentes sean aptas para ser usadas con el televisor. El producto se deberá evaluar con cada una de las fuentes aplicando los ensayos que correspondan, ya sean para la certificación de tipo o seguimiento
- 4) El cordón de alimentación debe cumplir con el punto G.7.2 de la IEC 62368-1. 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.

## **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 aclaración (2) 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 con mismas características técnicas e igualdad de los siguientes parámetros:

- Tipo tecnología de la pantalla
- Tamaño de pantalla
- Potencia y/o corriente
- Protección contra el choque eléctrico (ejemplo Clase I, Clase II)

### **Notas conformación de Familia:**

Para la conformación de familia de productos se permite que los componentes que se nombran a continuación sean distintos. Estos componentes se deben evaluar en forma separada de acuerdo con los requisitos de la norma de ensayos:

- Cordones de alimentación
- Fuente de Poder

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.

**Nota 1.1.1:** En caso de que no se pueda seguir utilizando la unidad bajo ensayo por haberse utilizado en otros ensayos, que lo dejen si posibilidad de ensayar, se podrá pedir una unidad adicional o reemplazar las piezas defectuosas.

### 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<sup>(2)</sup>, 5.7, 6.3.1, Anexo F, Anexo S<sup>(3)</sup> de la IEC62368-1 y Hojas de normalización de CEI 23-50, CEI 23-34 o EN 50075, 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.
- (2) Desviación; Ensayo de rigidez de 5.4.8 sin ensayo de humedad en Cámara
- (3) Ensayo hilo incandescente 6.3.1 cada 12 meses en control de componentes, pudiendo ser la misma unidad utilizada en la verificación de identidad.

### 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	1
16 a 50	3	0	1	
51 a 150	5	0	1	
151 a 500	8	0	1	
501 a 3200	13	0	1	
3201 a 35000	20	0	1	
35001 o más	32	0	1	

#### Notas TABLA B:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Sólo para el ensayo de la Cláusula 6.3.1 (No son muestras adicionales a las indicadas en la Tabla).

### 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)

Para aplicar este sistema de certificación, las partes involucradas (Fábrica y/o solicitante de Certificación y Organismo de Certificación) deberán cumplir con lo señalado en la Resolución Exenta N°34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.

### 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 conforme se establece en la Resolución Exenta N°34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.

## **2.3 Control de Comercio**

El Organismo de Certificación deberá efectuar a lo menos 2 controles de Comercio al año, en los plazos establecidos en la Resolución Exenta N°34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.

### **2.3.1 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación**

Los controles de Comercio se efectuarán a lo menos a 1 (una) unidad, para realizar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

### **2.3.2 Rechazo de la muestra del Control de Comercio**

De ser rechazada la muestra obtenida para el control de comercio, 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 NCh44.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 2.2.1, del Capítulo III del presente Protocolo.

En el informe, en el Ítem "Otros Antecedentes", se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCION, señalando las causas del rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el Organismo de Certificación procederá conforme se establece en la Resolución Exenta N°34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.

#### **2.4 Auditoría del Sistema de Control de Calidad del fabricante**

Se efectuará auditoría al Sistema de Control de Calidad del fabricante, en conformidad con lo establecido y en los plazos definidos en la Resolución Exenta N°34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.

### **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 lo establecido en la Resolución Exenta N°14661 (05.08.2016), o la disposición que la reemplace.

##### 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 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.

##### 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) Marcado de acuerdo con lo dispuesto en el anexo F de la norma IEC 62368-1.
  - 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, y de no corresponder el mismo con el país de fabricación, el marcado deberá supeditarse a lo establecido por el ORD 9731, de fecha 24.07.2015.
  - d) Marcado 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.

El presente protocolo anulará y reemplazará al PE N°8/1, de fecha 27 de noviembre del 2023, aprobado mediante la Resolución Exenta R.E. N°21235 de fecha 04.12.2023, una vez que entre en aplicación el nuevo protocolo.

**RHO/SBP/sbp**



**Anexo B (Obligatorio)**

**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**