

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

PROTOCOLO	:	PE N°1/42:2024
FECHA	:	27 de noviembre de 2024
CATEGORIA	:	Electrodomésticos
PRODUCTOS	:	- Molinillo de café (coffee mill) - Molinillo de granos (grain grinders)
NORMAS DE REFERENCIA	:	IEC 60335-2-14:2019-03 Edición 6.1 (IEC 60335-2-14:2016+AMD1:2019) Parte 2-14: Requisitos particulares para máquinas de cocina. IEC 60335-1:2016-05 Ed.5.2 (IEC 60335-2010 +AMD1:2013+AMD2:2016 CSV) - Aparatos electrodomésticos y análogos – Seguridad - Parte 1: Requisitos generales.
FUENTE LEGAL	:	Ley N° 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. D.S. N° 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. R.E. N°109 de fecha 22.06.1988 del Ministerio de Energía.
APROBADO POR	:	R.E. N° 28955 de fecha 02.12.2024.

CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para molinillos de café cuya capacidad de tolva no exceda de 500 g (coffee mills) y Molinillo de granos con una capacidad de tolva que no supere los 3 l (grain grinders), de uso doméstico y propósitos similares de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la Norma IEC 60335-2-14:2019-03.

Nota. - Se incluyen aquellos productos que con un mismo aparato se pueden realizar las funciones de Molido de café y granos, para lo cual deben aplicar los ensayos específicos para evaluar ambas funciones.

Se excluyen las siguientes máquinas:

- a) Máquinas rebanadoras que tienen un cuchillo circular cuya hoja está inclinada en un ángulo superior a 45 ° con respecto a la vertical.
- b) Trituradores de desperdicios de comida (IEC 60335-2-16).
- c) Aparatos de helados con motocompresor incorporado (IEC 60335-2-24).
- d) Máquinas de cocina destinadas a fines comerciales (IEC 60335-2-64).
- e) Máquinas de cocina destinadas a fines industriales.
- f) Máquinas de cocina destinadas a ser utilizadas en lugares donde prevalezcan condiciones especiales, como la presencia de una atmósfera corrosiva o explosiva (polvo, vapor o gas).
- g) Los productos que se cargan mediante USB.
- h) Los productos mencionados en PE 1-11:2021.

CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

TABLA A					
Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Condiciones generales para las pruebas	IEC 60335-2-14:2019	5	Mayor	
2	Clasificación	IEC 60335-2-14:2019	6	Menor	
3	Marcado e instrucciones	IEC 60335-2-14:2019	7	Mayor	(1)
4	Protección contra el acceso a las partes activas	IEC 60335-2-14:2019	8	Crítico	
5	Arranque de los aparatos a motor	IEC 60335-2-14:2019	9	Mayor	
6	Potencia y corriente de entrada	IEC 60335-2-14:2019	10	Mayor	(2)
7	Calentamiento	IEC 60335-2-14:2019	11	Crítico	
8	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica a la temperatura de funcionamiento	IEC 60335-2-14:2019	13	Crítico	
9	Sobretensiones transitorias	IEC 60335-2-14:2019	14	Mayor	
10	Resistencia a la humedad	IEC 60335-2-14:2019	15	Mayor	
11	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica	IEC 60335-2-14:2019	16	Crítico	
12	Protección contra la sobrecarga de transformadores y circuitos asociados	IEC 60335-2-14:2019	17	Mayor	
13	Endurancia	IEC 60335-2-14:2019	18	Mayor	
14	Operación anormal	IEC 60335-2-14:2019	19	Crítico	(3)
15	Estabilidad y riesgos mecánicos	IEC 60335-2-14:2019	20	Crítico	
16	Resistencia mecánica	IEC 60335-2-14:2019	21	Mayor	
17	Construcción	IEC 60335-2-14:2019	22	Mayor	
18	Conductores internos	IEC 60335-2-14:2019	23	Mayor	(4)
19	Componentes	IEC 60335-2-14:2019	24	Mayor	(5)
20	Conexión a la red y cables flexibles exteriores	IEC 60335-2-14:2019	25	Crítico	(4)
21	Bornes para conductores externos	IEC 60335-2-14:2019	26	Mayor	
22	Disposiciones para la puesta a tierra	IEC 60335-2-14:2019	27	Crítico	
23	Tornillos y conexiones	IEC 60335-2-14:2019	28	Mayor	
24	Líneas de fuga, distancias en el aire y distancias a través del aislamiento	IEC 60335-2-14:2019	29	Crítico	
25	Resistencia al calor y al fuego	IEC 60335-2-14:2019	30	Crítico	
26	Resistencia a la oxidación	IEC 60335-2-14:2019	31	Mayor	
27	Radiación, toxicidad y riesgos análogos	IEC 60335-2-14:2019	32	Menor	
28	Verificación de las dimensiones del enchufe o conector de alimentación	CEI 23-50:(2008 o 2007) o CEI 23-34:1990 (EN 50075:1990)	Hojas de normalización	Mayor	(6),(7)

Notas: TABLA A

- (1) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- (2) Adicionalmente a lo señalado en la norma de ensayos (Cláusula 5), siempre se debe determinar la Potencia nominal para la tensión de 220 V~ y 50 Hz, cuyo valor sólo quedará consignado en el Informe de Ensayos y en el Certificado de Tipo, en el Ítem “Características Técnicas del producto”, independiente de la tensión o rango de tensiones marcada en la Placa de Características.
- (3) Para las cláusulas 19.11.4.1 a la 19.11.4.7, se aceptarán certificados o informes de ensayos emitidos por Organismos de Certificación o Laboratorios de Ensayos acreditados, para cuyo efecto el Organismo de Certificación nacional deberá verificar que el(los) Certificados o Informes se encuentren vigente y que corresponda al producto presentado.

- (4) Los conductores de tierra deben ser de color verde-amarillo, de acuerdo con las disposiciones de la norma general IEC 60335-1 o de color verde según las disposiciones normativas nacionales vigentes que se refieren a instalaciones interiores, no obstante, en el caso de conductores de tierra del conexionado interno pueden usarse conductores de otro color.
- (5) 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.
- (6) Si el producto incorpora un enchufe macho de configuración diferente a la señalada en las Hojas de Normalización S10, S11, S16, S17 (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.
- (7) En aquellos Molinillos de café y Molinillos de granos, operadas por baterías (inalámbricas), en que los cargadores de baterías están provistos de espigas integradas destinadas a ser introducidas en un tomacorriente fijo de la red, no podrán ser de configuración diferente a la señalada en las Hojas de Normalización S10, S11, S17, S16 (CEI 23-50) o S1 de 2.5 A CEI EN 50075 (CEI 23-34).

Notas 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) Para la cláusula 19.102 se requieren 3 muestras adicionales, cuando 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 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 lote extraída del Seguimiento correspondiente.

CAPITULO III.- SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN.

Cualquiera sea el sistema de Certificación utilizado, y además de lo definido en el punto 4.15 del Artículo 4º del Decreto Supremo Nº298 de 2005 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, se deberá considerar como familia aquellos productos que se distinguen por características comunes de los materiales, método de fabricación, misma planta productiva (ubicación geográfica) y componentes semejantes. Estos productos deberán cumplir con los mismos valores en cuanto a potencias nominales y corrientes, así como en:

- a) Tipo de producto (Molinillos de café, Molinillos de granos, Molinillos de café/granos).
- b) Capacidad de la tolva.
- c) Clase de protección contra choques eléctricos.
- d) Grado de protección IP.
- e) Potencia nominal.
- f) Corriente.
- g) Para molinillos de café o de granos operados por baterías (inalámbricos), las mismas características técnicas del cargador y la batería.

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)**

Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 7, 8, 16(2), 30 y hojas de normalización de CEI 23-50 o CEI 23-34 (EN 50075:1990), según corresponda, 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⁽¹⁾ (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) Sin la condición de ambientación en la cámara de humedad de 48 horas.

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⁾	Nivel de aceptación		unidades Tamaño de la muestra ⁽²⁾
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	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) Sólo para los ensayos de la Cláusula 30 (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 a lo menos 1 (una) unidad, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

2.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos.

2.2 Control de Producción

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

2.2.1 Aprobación de Producción

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) (2) (3) (4)	Nivel de aceptación	
		Acepta	Rechaza
2 a 1200	2	0	1
1201 a 35000	3	0	1
35001 o más	5	0	1

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: Conforme se establece en la Resolución Exenta N° 34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.
- (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 del control de Producción

De ser rechazada la muestra obtenida para el Control de Producción, 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 entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el 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 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 2.2.1, 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(unidades)	: 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 22° 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 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.

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 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 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) 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

RHO/SVA/sva

Anexo A (Obligatorio)

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componente	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación

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. Tº, Voltaje, etc.
Marca de Certificación	Tipo de certificación que posee, por ejemplo UL, VDE, CCC, etc.

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 :

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