

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

| | | |
|-----------------------------|---|---|
| PROTOCOLO | : | PC N° 57:2020 |
| FECHA | : | 10 de agosto de 2020 |
| CATEGORIA | : | DISPOSITIVOS Y ACCESORIOS PARA ARTEFACTOS A GAS |
| PRODUCTO | : | VÁLVULA AUTOMÁTICA DE CORTE PARA QUEMADORES Y ARTEFACTOS QUE UTILIZAN COMBUSTIBLES GASEOSOS. |
| NORMAS DE REFERENCIA | : | UNE EN 161:2011+A3:2013 – Válvula automática de corte para quemadores y aparatos que utilizan combustibles gaseosos. UNE EN 13611:2016 - Dispositivos de seguridad y control - para quemadores y electrodomésticos quema de gases y / o líquidos combustibles - 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° 0431, de fecha 23.08.2010, del Ministerio de Energía. |
| APROBADO POR | : | RE N° de fecha |

CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación y requisitos de Seguridad para el producto denominado “Válvula automática de corte para quemadores y artefactos que utilizan combustibles gaseosos”, de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la norma EN 161:2011+A3:2013.

CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

| N° | Denominación | Norma | Cláusula | Clasificación de los defectos | Notas |
|-----------|--|--|-----------------|--------------------------------------|--------------|
| 1 | Clases de dispositivos | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 4.1 | mayor | |
| 2 | Grupos de dispositivos | UNE EN 13611:2016 | 4.2 | mayor | |
| 3 | Clases de funciones de control | UNE EN 13611:2016 | 4.3 | mayor | |
| 4 | Condiciones de ensayo e incertidumbres de medición | UNE EN 13611:2016 | 5 | mayor | |
| 5 | Requisitos de construcción | UNE EN 161:2011+A3:2013 UNE EN 13611:2016 | 6 | | |
| 6 | Generalidades | UNE EN 13611:2016 | 6.1 | mayor | |

| | | | | | |
|----|--|--|-------|---------|--------|
| 7 | Equipamiento mecánico del dispositivo | UNE EN 13611:2016 | 6.2 | mayor | |
| 8 | Materiales | UNE EN 13611:2016 | 6.3 | crítico | |
| 9 | Conexiones de gas | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 6.4 | mayor | |
| 10 | Equipos electrónicos | UNE EN 13611:2016 | 6.5 | mayor | |
| 11 | Protección contra las averías en relación con la seguridad funcional | UNE EN 13611:2016 | 6.6 | crítico | |
| 12 | Mecanismo de accionamiento neumático e hidráulico | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 6.101 | crítico | |
| 13 | Requisitos de funcionamiento | UNE EN 161:2011+A3:2013 UNE EN 13611:2016 | 7 | | |
| 14 | Generalidades | UNE EN 13611:2016 | 7.1 | mayor | |
| 15 | Hermeticidad | UNE EN 13611:2016 | 7.2 | crítico | |
| 16 | Torsión y flexión | UNE EN 13611:2016 | 7.3 | mayor | |
| 17 | Caudal nominal | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.6 | crítico | |
| 18 | Durabilidad | UNE EN 13611:2016 | 7.5 | crítico | |
| 19 | Funcionamiento a largo plazo para controles electrónicos | UNE EN 13611:2011 | 7.7 | crítico | |
| 20 | Función de cierre con respecto a la remanencia | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.101 | mayor | |
| 21 | Fuerza de cierre | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.102 | crítico | |
| 22 | Tiempo de respuesta y tiempo de apertura | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.103 | mayor | |
| 23 | Tiempos de cierre | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.104 | crítico | |
| 24 | Fuerza de estanquidad | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.105 | crítico | |
| 25 | Interruptor indicador de la posición de cierre | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.106 | mayor | |
| 26 | Resistencia | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 7.107 | crítico | |
| 27 | Compatibilidad electromagnética | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 8 | mayor | (1)(2) |
| 28 | Marcado, instrucciones de instalación y operación | UNE EN 161:2011+A3:2013 | 9 | mayor | (3) |

Notas Tabla A:

- (1) Ver cláusula 9, de la norma UNE EN 13611:2016.
- (2) Los Organismos de Certificación podrán exigir para su cumplimiento, ensayos realizados por Laboratorios de Ensayo acreditados por una Entidad de Acreditación miembro del acuerdo multilateral ILAC.
- (3) Este Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional, dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.

CAPITULO III.- SISTEMAS 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 a lo menos sobre 15 unidades.

1.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos.

1.2 Control Regular de los Productos

1.2.1.1 Aprobación de Fabricación (en Chile o en el extranjero)

Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 6.3; 6.6; 6.101; 7.2; 7.5, 7.6; 7.102; 7.104; 7.105; 7.107 y 9, 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 A (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

Nota 1.2.1.1: De no ser presentado el documento descrito en el anexo A, 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 | | Periodo |
|---------------------------------|---------------------------------|---------------------|---------|---------|
| | | Acepta | Rechaza | |
| 151a 500 | 8 | 0 | 1 | mensual |
| 501 a 3200 | 13 | 0 | 1 | mensual |
| 3201 a 35000 | 20 | 0 | 1 | mensual |
| 35001 o más | 32 | 0 | 1 | mensual |

Notas TABLA B:

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

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 a lo menos sobre 15 unidades.

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 | 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 a la norma NCh 43.Of61.
- (2) Para los ensayos destructivos deberán tomarse tres unidades adicionales, a las indicadas en la Tabla C.
- (2) Periodicidad de la inspección: Semestral, o en su defecto la primera producción siguiente.
- (3) Al momento de extracción de la muestra, los Organismos de Certificación deberán requerir las respectivas declaraciones por parte del fabricante (sistema 2 código 021) o importador (sistema 2 código 022) hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que las producciones siguen siendo conformes con el tipo aprobado, de acuerdo con lo establecido en el anexo A (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.
- (4) De no ser presentado el documento descrito en el anexo A, el Organismo de Certificación no procederá con la extracción de la muestra, suspendiéndose la utilización de este sistema de certificación.

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, tres muestras 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 a 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 a lo menos sobre 15 unidades.

4.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos.

4.2 Inspección del Control de Calidad

Se efectuarán a lo menos dos auditorías anuales al fabricante, según lo establecido para el Sistema 5 en el artículo 5º del Decreto N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.

El resultado de las auditorías deberá ser informado por escrito a la Superintendencia, en un plazo no superior a treinta días desde la fecha de su realización.

5. CERTIFICACIÓN ESPECIAL _____(SISTEMA 6)

Para aplicar este sistema de certificación, los Organismos de Certificación deberán cumplir con lo señalado en el artículo 22º del DS N°298/2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, y asegurarse que dicho reconocimiento sea otorgado por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles mediante resolución exenta, y que el certificado se encuentre vigente.

5.1 Extracción de la muestra

Los Organismos de Certificación deberán extraer muestras de cada lote o partida, de acuerdo con lo señalado en la TABLA D, 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 | | |
| | Unidades | n | A | R | n | A | R | n | A |
| 2 15 | 2 | 0 | 1 | 2 | 0 | 1 | 2 | 0 | 1 |
| 16 50 | 2 | 0 | 1 | 2 | 0 | 1 | 3 | 0 | 1 |
| 51 150 | 2 | 0 | 1 | 2 | 0 | 1 | 5 | 0 | 1 |
| 151 500 | 2 | 0 | 1 | 2 | 0 | 1 | 8 | 0 | 1 |
| 501 3200 | 2 | 0 | 1 | 2 | 0 | 1 | 13 | 0 | 1 |
| 3201 35000 | 2 | 0 | 1 | 3 | 0 | 1 | 20 | 0 | 1 |
| 35001 o más | 3 | 0 | 1 | 5 | 0 | 1 | 32 | 0 | 1 |

n = tamaño de muestra
A = acepta
R = rechaza

Nota TABLA D:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Para los ensayos destructivos deberán tomarse tres unidades adicionales, a las indicadas en la Tabla D.

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

1. Adicionalmente al Marcado indicado en la normativa técnica y 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, emitida por esta Superintendencia
- 2.** Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto

El presente Protocolo reemplazará al PC N° 57 de fecha 08/01/2007, publicado mediante R.E. N° 74, de febrero del 2007, ambos de la Superintendencia de Electricidad y Combustibles.

RHO/JMG/jmg

Anexo A

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