

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

PROTOCOLO	:	PE N°1/11:2021
FECHA	:	22 de junio de 2021
CATEGORIA	:	Electrodomésticos
PRODUCTOS	:	1. Batidora (mixers) 2. Exprimidor para preparar jugos (cítricos) (citrus-fruit squeezers) 3. Juguera (blender, food blenders) 4. Licuadora (blender, liquid blenders) 5. Máquina multiuso, centro de cocina, robots de cocina, procesadora de alimentos (food processors). 6. Mezcladoras de alimentos (food mixers) 7. Abridores de tarro (can openers) 8. Afiladores de cuchillo (knife sharpeners) 9. Amasadores/batidores de mantequilla (churns) 10. Cernidores (sieving machines) 11. Cuchillo (knives) 12. Máquina para cortar porotos verdes (bean slicers) 13. Máquina para hacer helados (ice-cream machines) 14. Máquina rebanadora de pan, queso, carnes (slicing machines) 15. Peladoras de papas (potato peelers) 16. Picadora/moledora de alimentos (mincers) 17. Ralladoras de queso (graters)
NORMAS DE REFERENCIA	:	IEC 60335-1:2020 Aparatos electrodomésticos y análogos – Seguridad – Parte 1: Requisitos generales. IEC 60335-2-14:2016+AMD1:2019 CSV Parte 2-14: Requisitos particulares para máquinas de cocina.
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, N° 19 y N° 32 de fechas 22.06.1988, 17.02.1995 y 04.02.1998 respectivamente del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.
APROBADO POR	:	R.E. N° de fecha

CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para máquinas de cocina de uso doméstico y propósitos similares de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la Norma IEC 60335-2-14:2016+AMD1:2019 CSV.

Se excluyen las siguientes maquinas:

- 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).

CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Clasificación	IEC 60335-2-14	6	Menor	
2	Marcado e instrucciones	IEC 60335-2-14	7	Mayor	(1),(2), (14) y (15)
3	Protección contra el acceso a las partes activas	IEC 60335-2-14	8	Crítico	
4	Arranque de los aparatos a motor	IEC 60335-2-14	9	Mayor	
5	Potencia y corriente de entrada	IEC 60335-2-14	10	Mayor	(3) y (4)
6	Calentamiento	IEC 60335-2-14	11	Crítico	
7	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica a la temperatura de funcionamiento	IEC 60335-2-14	13	Crítico	
8	Sobretensiones transitorias	IEC 60335-2-14	14	Mayor	
9	Resistencia a la humedad	IEC 60335-2-14	15	Mayor	(5) y (8)
10	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica	IEC 60335-2-14	16	Crítico	
11	Protección contra la sobrecarga de transformadores y circuitos asociados	IEC 60335-2-14	17	Mayor	
12	Endurancia	IEC 60335-2-14	18	Mayor	
13	Operación anormal	IEC 60335-2-14	19	Crítico	(6)
14	Estabilidad y riesgos mecánicos	IEC 60335-2-14	20	Crítico	(7) y (8)
15	Resistencia mecánica	IEC 60335-2-14	21	Mayor	
16	Construcción	IEC 60335-2-14	22	Mayor	
17	Conductores internos	IEC 60335-2-14	23	Mayor	
18	Componentes	IEC 60335-2-14	24	Mayor	(9)
19	Conexión a la red y cables flexibles exteriores	IEC 60335-2-14	25	Crítico	(10)
20	Bornes para conductores externos	IEC 60335-2-14	26	Mayor	
21	Disposiciones para la puesta a tierra	IEC 60335-2-14	27	Crítico	
22	Tornillos y conexiones	IEC 60335-2-14	28	Mayor	
23	Líneas de fuga, distancias en el aire y distancias a	IEC 60335-2-14	29	Crítico	

	través del aislamiento				
24	Resistencia al calor y al fuego	IEC 60335-2-14	30	Crítico	
25	Resistencia a la oxidación	IEC 60335-2-14	31	Mayor	
26	Radiación, toxicidad y riesgos análogos	IEC 60335-2-14:	32	Menor	
27	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	(11)

Notas: TABLA A

- (1) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- (2) Si el producto posee un enchufe macho del tipo schuko, se debe incorporar al manual de uso en español la advertencia: “el enchufe macho de conexión debe ser conectado solamente a un enchufe hembra de las mismas características técnicas del enchufe macho en materia”.
- (3) Los ensayos deben realizarse, según las indicaciones señaladas en la cláusula 5.8 (Condiciones de ensayos relativas a la tensión y frecuencia) de la IEC60335-1. Adicionalmente, siempre se debe determinar la Potencia nominal para la tensión de 220 V~, cuyo valor sólo quedará consignado en el Informe de Ensayos y en el Certificado de Aprobación, en el Ítem “Características Técnicas del producto”, independiente de la tensión o rango de tensiones marcada en la Placa de Características, de acuerdo con lo instruido en la Resolución Exenta N°31496 del 2020.
- (4) Si un artefacto está marcado con uno o más rangos de tensiones nominales y no cumple con los valores de tolerancia cuando el ensayo se realiza a 220 V, el ensayo se efectúa a la tensión marcada o al valor medio del rango de tensiones. Debiendo cumplir con los valores de la tabla correspondiente, lo que deberá consignarse en el informe de ensayos y en el certificado de aprobación en el ítem “características técnicas”, que la potencia se obtuvo a la tensión marcada o al valor medio, cuando corresponda.
- (5) El punto 15.2, de la Cláusula 15, deberá realizarse en cada seguimiento.
- (6) Para las cláusulas 19.11.4.1 a la 19.11.4.7, se aceptarán certificados o informes de ensayos emitidos por un Organismo de Certificación o Laboratorio de Ensayos acreditado, para cuyo efecto el Organismo de Certificación nacional deberá verificar que el Certificado o Informe se encuentre vigente y que corresponda al producto presentado.
- (7) El punto 20.119 de la Cláusula 20, deberá realizarse en cada seguimiento.
- (8) Los ensayos señalados 15.2 de la Cláusula 15 y 20.119 de la Cláusula 20, deberán ser realizados en las dependencias de los Laboratorios autorizados para tales efectos, al igual que todo ensayo que requiere cumplir con condiciones ambientales normativas para la realización de los ensayos.
- (9) Los componentes se deben registrar. El formato se encuentra en Anexo A.
- (10) 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.
- (11) CEI 23-50 o CEI 23-34 (EN 50075) Norma Italiana – Tomacorrientes y fichas para uso doméstico y similar.
- (12) Si un aparato dentro del campo de aplicación de la norma IEC60335-2-14 y del presente protocolo incorpora también funciones cubiertas por otras Partes 2 de la serie IEC 60335, la Parte 2 correspondiente se aplica a cada función por separado, en la medida de lo razonable. Si es aplicable, se tiene en cuenta la influencia de una función en otra (IEC60335-1, Introducción).
- (13) Los aparatos que cuenten con la función de calentamiento de líquidos y de procesamiento de alimentos (aspas) deberán tener inhabilitada esta última función (accionamiento aspas) una vez que se encuentre activa la función de calentamiento de líquido.
- (14) Las instrucciones de los aparatos de procesamiento de alimento (food processor o robot) deberán indicar el nivel máximo de ingredientes que puede ser usado. También se deberá indicar el nivel de llenado respecto a volumen total cuando se usa el producto con alimentos que doblen su volumen durante la cocción.
- (15) Las instrucciones de los aparatos de procesamiento de alimento (food processor o robot) que puedan generar presiones internas durante la cocción de los alimentos y que cuenten con dispositivo de liberación de vapores y/o presión deberán indicar como precaución el siguiente texto: “Tenga precaución al operar el dispositivo para liberar presión, líquidos calientes o vapores pueden salir expulsados debido a la acumulación de presión”

CAPITULO III.- SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN.

Conformación de Familia y cantidad de modelos a ensayar

Cualquiera sea el sistema de Certificación utilizado, y adicionalmente a lo definido en el punto 4.15, del Artículo 4º, del Decreto Supremo N° 298, 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, componentes y potencia.

El número de modelos a ensayar 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.

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 proporcionada por el solicitante y la cantidad se determinará en función de la conformación de familia.

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)

1.2.1.2 Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 7, 8, 15(*), 16, 20(*) y hojas de normalización de CEI 23-50 ó CEI 23-34, 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 (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación) (2) . No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

Nota 1.2.1.1:

- (1) Se debe verificar que los componentes siguen siendo los mismos utilizados en la fabricación del tipo, de existir algún cambio de componentes se deben realizar los ensayos correspondientes para verificar que el producto sigue estando conforme a la norma correspondiente, de lo contrario los productos deben ser rechazados.
- (2) De no ser presentado el documento descrito en el anexo B, el Organismo de Certificación no podrá aceptar la solicitud de certificación.
- (3) (*) Se deberán efectuar los ensayos de los puntos 15.2 de la Cláusula 15 y el 20.119 de la Cláusula 20 a todas las unidades de la muestra extraída.

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	
		Acepta	Rechaza
2 a 15	2	0	1
16 a 50	3	0	1
51 a 150	5	0	1
151a 500	8	0	1
501 a 3200	13	0	1
3201 a 35000	20	0	1
35001 o más	32	0	1

Notas TABLA B:

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

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 proporcionada por el solicitante y la cantidad se determinará en función de la conformación de familia.

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 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 por escrito a la Superintendencia, en un plazo no superior a treinta días desde la fecha de su realización.

3 ENSAYO POR LOTES (SISTEMA 3)

3.1 Aprobación de Lotes

Para la aprobación de cada lote se deberán efectuar a cada unidad de la muestra extraída, todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en la TABLA A, del Capítulo II, del presente Protocolo.

3.1.1 Clasificación de los defectos

La clasificación de los defectos se deberá efectuar de acuerdo con la Tabla A, indicada en el Capítulo II, del presente Protocolo.

3.1.2 Planes de muestreo

Los planes de muestreo especificados a continuación se basan en la Norma Chilena Oficial NCh 44.Of2007, de acuerdo con lo siguiente:

3.1.2.1 Para defectos críticos.

Nivel de Inspección	: II
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: Acepta con cero (0) Rechaza con uno (1)

3.1.2.2 Para defectos mayores.

Nivel de Inspección	: I
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: AQL = 2.5

3.1.2.3 Para defectos menores

Nivel de Inspección	: I
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: AQL = 4

3.1.3 Selección de la muestra

Se debe efectuar de acuerdo con la Norma Chilena Oficial NCh 43.Of61.

3.1.4 Rechazo del lote

De ser rechazada la muestra obtenida del lote, por ende el lote representado por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 3.1.2, del Capítulo III, del presente Protocolo.

En el Certificado de Aprobación, en el Ítem Otros Antecedentes, se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el organismo de certificación procederá a rechazar el lote, y deberá enviar una copia del informe de rechazo a la Superintendencia, en un plazo no superior a cinco días hábiles, a contar de la fecha de emisión del informe.

4. ENSAYO DE TIPO, SEGUIDO DE AUDITORIAS DEL SISTEMA DE CALIDAD DEL FABRICANTE (SISTEMA 5)

4.1 Aprobación de tipo

Para la aprobación de tipo, se deberán efectuar todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en la TABLA A, del Capítulo II del presente Protocolo.

4.1.1 Número de unidades

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

4.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos.

4.2 Inspección del Control de Calidad

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

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

5. CERTIFICACIÓN ESPECIAL (SISTEMA 6)

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

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

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

5.1 Extracción de la muestra

Los Organismos de Certificación deberán extraer muestras de cada lote o partida, de acuerdo con lo señalado en la TABLA D, del punto 5.2, que se describe a continuación, las cuales serán sometidas a lo menos a los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

5.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

El tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la Tabla D.

TABLA D										
TAMAÑO	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
A = acepta
R = rechaza

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

5.3 Rechazo de la muestra

De ser rechazada la muestra obtenida del lote, por ende el lote representado por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 5.2, del Capítulo III, del presente Protocolo.

En el Certificado de Aprobación, en el Ítem Otros Antecedentes, se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el organismo de certificación procederá a rechazar el lote, y deberá enviar una copia del informe de rechazo a la Superintendencia, en un plazo no superior a cinco días hábiles, a contar de la fecha de emisión del informe.

CAPITULO IV.- MARCADO NACIONAL

1. Cualquiera sea el sistema de Certificación aplicado para la obtención del Certificado de Aprobación para este producto, el Organismo de Certificación deberá verificar que el producto cuente con lo siguiente:
 - a) Marcado de acuerdo con lo dispuesto en la TABLA A, del presente protocolo.
 - b) Mes/año de fabricación del producto y/o número de serie, u otro medio de trazabilidad, el que deberá marcarse en el cuerpo del producto, y cuya constancia se debe registrar en el certificado de aprobación y/o seguimiento.
 - c) País de fabricación del producto.
 - d) Marcado de Certificación (Sello SEC), de acuerdo con R.E. N°2142, de fecha 31.10.2012, emitido por esta Superintendencia.
2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto

CBJ

Anexo A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componente	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación

Descripción de los Campos:

Identificador	Nombre alfa-numérico que identifica en forma única el componente en cada producto, por ejemplo L6001, RW236.
Componente	Tipo de componente, por ejemplo, Resistencia, Inductor, Fusible, etc.
Marca	Marca del componente.
Modelo	Modelo del componente.
Características Técnicas	Principales características del componente, por ejemplo. Tº, 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