

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

|                             |   |  |
|-----------------------------|---|--|
| <b>PROTOCOLO</b>            | : | <b>PE N°8/11:2023</b>  |
| <b>FECHA</b>                | : | <b>19 de junio del 2023</b>  |
| <b>CATEGORIA</b>            | : | <b>Equipos electrónicos de audio/video, tecnología de la información y tecnología de la comunicación</b>   |
| <b>PRODUCTOS</b>            | : | <b>Televisor</b>   |
| <b>NORMAS DE REFERENCIA</b> | : | <b>IEC 62368-1:2023 Equipos de tecnología de audio/vídeo, información y comunicaciones. Parte 1: Requisitos de seguridad.</b>  |
| <b>FUENTE LEGAL</b>         | : | <b>Ley N°18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</b><br><b>D.S. N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</b><br><b>REX N° 345 de fecha 20.07.2010 del Ministerio de Energía</b> |
| <b>APROBADO POR</b>         | : | <b>R.E. N° xx.xxx de fecha dd.mm.2023</b>  |

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

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

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 los productos cuyas dimensiones sean menores o iguales a 165.1 cm (65") de longitud diagonal.

Excepción;

- Los productos que funcionen a una tensión de hasta 12 Vcc 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 | Notas |
|----|--|---|------------------------|-------------------------------|-------|
| 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  | Marcado e instrucciones  | IEC 62368-1   | Anexo F                | Mayor                         | 1)    |
| 9  | Componentes  | IEC 62368-1   | Anexo G                | Mayor                         | 2)    |
| 10 | Bobinados aislados para uso sin aislamiento intercalado  | IEC 62368-1   | Anexo J                | Crítico                       |       |
| 11 | Enclavamientos de seguridad  | IEC 62368-1   | Anexo K                | Crítico                       |       |
| 12 | Desconectar dispositivos   | IEC 62368-1   | Anexo L                | Crítico                       |       |
| 13 | Potencial electroquímico   | IEC 62368-1   | Anexo N                | Crítico                       |       |
| 14 | Medición de distancias de fuga y espacios libres   | IEC 62368-1   | Anexo O                | Crítico                       |       |
| 15 | Protección contra objetos conductores  | IEC 62368-1   | Anexo P                | Crítico                       |       |
| 16 | Ensayo de cortocircuito limitada   | IEC 62368-1   | Anexo R                | Crítico                       |       |
| 17 | Ensayos de resistencia al calor y al fuego   | IEC 62368-1   | Anexo S                | Crítico                       |       |
| 18 | Ensayos de resistencia mecánica  | IEC 62368-1   | Anexo T                | Crítico                       |       |
| 19 | Determinación de partes accesibles   | IEC 62368-1   | Anexo V                | Crítico                       |       |
| 20 | Método alternativo para determinar las distancias para el aislamiento en circuitos conectados a una red de CA que no supere los 420 V pico (300 V RMS) | IEC 62368-1   | Anexo X                | Crítico                       |       |
| 21 | Requisitos de construcción para envolventes de exterior  | IEC 62368-1   | Anexo Y                | Mayor                         |       |
| 22 | Verificación de las dimensiones del enchufe o conector de alimentación   | CEI 23-50:2008<br>ó<br>CEI 23-34:1990<br>(EN<br>50075:1990) | Hojas de Normalización | Mayor                         | 3)    |

#### Notas Tabla A:

- 1) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- 2) Los componentes del producto se deben registrar, de acuerdo al formato del Anexo A, cuya Tabla A1 formará parte del respectivo Informe de Ensayos de tipo o Seguimiento, según corresponda.

Los componentes que se deben registrar son a lo menos los siguientes: Fusibles de protección, Varistores, Termistores NTC / PTC, Condensadores tipo X y tipo Y, bobinas del circuito primario (bobinas Filtros EMI y bobinas Correctoras de factor de potencia FPC), Transformador de conmutación, Material del circuito impreso con su respectiva categoría de inflamabilidad, resistencias de descarga o Circuitos integrados de descarga, especificación de la envolventes termoplásticas con las respectivas categorías de inflamabilidad, opto acopladores, Interruptores o Relés, conductores, enchufe de conexión a la red de alimentación, Conectores de conexión a la red de alimentación.

3.1) Los siguientes componentes no se deben ensayar, sin embargo deberán ser registrados de acuerdo con el anexo A.

Transformadores o inductores de fuentes alimentación de modo conmutado (SMPS).

Componentes de alta tensión.

3.2) Los siguientes componentes deberán contar con certificación de origen y/o marca conformidad a partir de las fechas indicadas.

- Fusibles

- Interruptores
  - Opto-acopladores.
  - Condensadores cuya apertura o cortocircuito afecten la seguridad
  - Termistores PTC
  - Varistores
  - Fuentes de alimentación externa.
  - Tarjeta impresa de la fuente de alimentación integrada.
- 3) El cordón de alimentación debe cumplir con el punto G.7.2 de la IEC62368-1. La sección nominal de los conductores se determinará mediante el método de medición por resistencia eléctrica y tomando en consideración la Tabla 3 de la norma IEC 60228.
  - 4) 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.
  - 5) El producto podrá tener más de una fuente de alimentación externa (de la misma marca o marcas diferentes) siempre y cuando tengan las mismas características técnicas. Se deberá declarar al inicio las certificaciones.

## **2.- VERIFICACIÓN DE IDENTIDAD**

Adicionalmente, los Organismos de Certificación deberán verificar que los componentes siguen siendo los mismos utilizados en la fabricación del Tipo (ver nota (5) de la Tabla A), de existir algún cambio de componentes se deben realizar los ensayos que correspondan para verificar que el producto sigue estando conforme al Tipo originalmente certificado, de lo contrario los productos deben ser rechazados.

Esta verificación se realizará con una periodicidad de 6 meses contados desde la fecha de emisión del Certificado de Aprobación o, en su defecto, en el siguiente Seguimiento.

Para la realización de la Verificación de Identidad del producto, se deberá considerar una muestra unitaria por modelo, extraída del Seguimiento correspondiente.

## **CAPITULO III.- SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN.**

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

- Tipo tecnología de la pantalla
- Tamaño de pantalla
- Fuente de Poder
- Protección contra el choque eléctrico (Clase I o Clase II)

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

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

**Nota.-** Se entenderá como el modelo más representativo a aquel producto con mayores funciones o mayor complejidad lo cual deberá ser determinado por el organismo de certificación.

# 1 **ENSAYO DE TIPO SEGUIDO DEL CONTROL REGULAR DE LOS PRODUCTOS (SISTEMA 1)**

## 1.1 **Aprobación de Tipo**

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

### 1.1.1 **Número de unidades**

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

### 1.1.2 **Aprobación o rechazo**

El Tipo no podrá tener defectos.

## 1.2 **Control Regular de los Productos**

### 1.2.1.1 **Aprobación de Fabricación (en Chile o en el extranjero) e importación**

Para la aprobación de fabricación e importación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 5.3, 5.4.9, 5.7, Anexo G de la IEC62368-1 y Hojas de normalización, indicados en la TABLA A, del Capítulo II, del presente Protocolo. Sin perjuicio, y más allá de la inspección visual y documental que deben realizar los Organismos de Certificación, deberán requerir al momento de plantearse las solicitudes de Seguimiento las respectivas declaraciones por parte del importador o fabricante hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que la producción o partida siguen siendo conformes con el tipo aprobado, de acuerdo a lo establecido en el anexo B<sup>(1)</sup> (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

#### **Notas 1.2.1.1:**

- (1) De no ser presentado el documento descrito en el anexo B, el Organismo de Certificación no podrá aceptar la solicitud de certificación.

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

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

**TABLA B**

| Tamaño de la partida (unidades) | Tamaño de la muestra (unidades) | Nivel de aceptación |         | Tamaño de la muestra (unidades) (nota 2) |
|---------------------------------|---------------------------------|---------------------|---------|--|
|                                 |                                 | Acepta              | Rechaza |  |
| 2 a 15                          | 2                               | 0                   | 1       | 2  |
| 16 a 50                         | 3                               | 0                   | 1       |  |
| 51 a 150                        | 5                               | 0                   | 1       |  |
| 151 a 500                       | 8                               | 0                   | 1       |  |
| 501 a 3200                      | 13                              | 0                   | 1       |  |
| 3201 a 35000                    | 20                              | 0                   | 1       |  |
| 35001 o más                     | 32                              | 0                   | 1       |  |

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

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.  
(2) Sólo para el ensayo 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)

### 2.1 Aprobación de tipo

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

#### 2.1.1 Número de unidades

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

#### 2.1.2 Aprobación o rechazo

El Tipo no podrá tener defectos.

### 2.2 Verificación de Muestras Tomadas en Fábrica, en Chile o en el extranjero

#### 2.2.1 Aprobación de Fabricación

Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

#### 2.2.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

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

**TABLA C**

| Tamaño de la partida de Producción (unidades) | Tamaño de la muestra (unidades) | Nivel de aceptación |         | Periodicidad de la inspección |
|---|---------------------------------|---------------------|---------|-------------------------------|
|   |                                 | Acepta              | Rechaza |                               |
| 2 a 1200                                      | 2                               | 0                   | 1       | semestral                     |
| 1201 a 35000                                  | 3                               | 0                   | 1       | semestral                     |
| 35001 y superiores                            | 5                               | 0                   | 1       | semestral                     |

#### **Notas TABLA C:**

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

### **2.2.3 Rechazo de la muestra tomada en fábrica, en Chile o en el extranjero**

De ser rechazada la muestra obtenida de la partida de fabricación, por ende la partida representada por dicha muestra, y si el fabricante requiriere volver a certificar dicha partida, el fabricante deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena Oficial NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 2.2.2, del Capítulo III del presente Protocolo.

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

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

### **2.3 Verificación de Muestras Tomadas en Comercio**

Se deberá verificar en el comercio, a lo menos, una muestra unitaria por familia del producto certificado cada seis meses, efectuándole a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

### **2.4 Inspección del Control de Calidad**

Se efectuará a lo menos una auditoría anual al fabricante, según lo establecido para el Sistema 2 en el artículo 5 del Decreto N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. El resultado de la auditoría deberá ser informado 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)<br>Rechaza con uno (1) |

**3.1.2.2** Para defectos mayores.

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

**3.1.2.3** Para defectos menores

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

**3.1.3 Selección de la muestra**

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

**3.1.4 Rechazo del lote**

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

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

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

**4. CERTIFICACIÓN ESPECIAL (SISTEMA 6)**

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

**4.1 Extracción de la muestra**

Los Organismos de Certificación deberán extraer muestras de cada lote o partida, de acuerdo con lo señalado en la TABLA D, del punto 4.2, que se describe a continuación, las cuales serán sometidas a lo menos a los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

#### 4.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

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

**TABLA D**

| TAMAÑO<br>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 (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 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.

## Anexo A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

| Identificador | Componente | Marca | Modelo | Características Técnicas | Marca de Certificación |
|---------------|------------|-------|--------|--------------------------|------------------------|
|               |            |       |        |                          |                        |
|               |            |       |        |                          |                        |

Tabla A.2 Descripción de los Campos:

|                          |  |
|--------------------------|--|
| Identificador            | Nombre alfanumérico que identifica en forma única el componente en cada producto, por ejemplo, L6001, RW236. |
| Componente               | Tipo de componente, por ejemplo, Resistencia, Inductor, Fusible, etc.  |
| Marca                    | Marca del componente.  |
| Modelo                   | Modelo del componente.   |
| Características Técnicas | Principales características del componente, por ejemplo. T <sup>0</sup> , Voltaje, etc.                      |
| Marca de Certificación   | Tipo de certificación que posee, por ejemplo, UL, VDE, CCC, etc.   |

## Anexo B

### DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD RESPECTO DEL TIPO APROBADO

Sr. / Sra.  
(Nombre del Superintendente / Superintendente)  
Superintendente / Superintendente de Electricidad y Combustibles.  
Presente

#### **DATOS DEL SOLICITANTE**

RAZÓN SOCIAL DEL SOLICITANTE :  
RUT :  
DIRECCIÓN :  
NOMBRE DEL REPRESENTANTE LEGAL :  
RUT :

#### **DESCRIPCION DE LOS PRODUCTOS**

PRODUCTO :  
MARCA :  
MODELO :  
Nº DE CERTIFICADO DE APROBACIÓN :  
Nº DE DECLARACIÓN DE INGRESO :  
TAMAÑO DE PRODUCCIÓN O PARTIDA :

Declaro que los productos que componen la producción o partida presentada para certificación mediante la solicitud N°..... Siguen siendo conformes con el tipo aprobado y que de no ser verdadera la información declarada, me someto a las correspondientes sanciones determinadas por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles y a que se haga efectiva toda responsabilidad civil y penal establecida en la legislación chilena.

-----  
**Nombre y Firma del Representante del Importador o Fabricante**