

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

PROTOCOLO	:	PC N° 94/1:2025
FECHA	:	2 de Julio de 2025
CATEGORÍA	:	Artefactos
PRODUCTO	:	Estufas para gases licuados de petróleo (GLP), no conectada a un conducto de evacuación de los gases producto de la combustión, con calefactor y/o ventilador eléctrico incorporado.
NORMAS DE REFERENCIA	:	UNE-EN 449:2003 + A1:2007 – Aparatos de calefacción domésticos no conectados a un conducto de evaluación (incluidos los aparatos de calefacción por combustión catalítica difusiva). ANSI Z.83.6:1990 – Gas-fired Infrared Heaters. IEC 60335-1 – Aparatos electrodomésticos y análogos. Seguridad. Parte 1: Requisitos generales. IEC 60335-2-30 – Seguridad de los aparatos electrodomésticos y análogos. Parte 2: Requisitos particulares para los aparatos de calefacción de locales. IEC 60335-2-80 – Seguridad de los aparatos electrodomésticos y análogos. Parte 2: Requisitos particulares para los ventiladores.
FUENTE LEGAL	:	Ley 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. D.S. N°298, del año 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. R.E. N°0431, de fecha 23.08.2010, del Ministerio de Energía.
APROBADO POR	:	R.E. N° de fecha

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para los artefactos de calefacción para gases licuados de petróleo, incluidos los artefactos de calefacción por combustión catalítica, móviles y fijos, no conectados a un conducto de evacuación, con turbo calefactor y/o ventilador eléctrico incorporado, cuyo consumo térmico no exceda los

4,2 kW (GLP) y cuya potencia eléctrica nominal sea igual o inferior a 2000 W, de acuerdo al alcance y campo de aplicación dispuesto en la norma UNE-EN 449:2003+A1:2007.

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Tipo de Ensayo	Aclaraciones técnicas nacionales
1	Requisitos de seguridad y construcción	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5	Mayor		
2	Adaptación a los diferentes gases	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.2	Mayor		
3	Materiales	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.3	Mayor		
4	Limpieza y mantenimiento por el usuario	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.4	Mayor		
5	Robustez	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.5	Mayor		
6	Estanqueidad del circuito de gas	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.6	Crítico		
7	Conexiones	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.7	Mayor		
7.1	Entrada de gas	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.7.1	Crítico		(1)
7.2	Toma de presión	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.7.2	Mayor		
7.3	Conexión por tubo flexible con extremo roscado	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.7.3	Mayor		
8	Estabilidad del artefacto, dispositivos de fijación y desplazamiento	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.8	Crítico		
8.1	Artefactos con cilindro de GLP incorporado	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.8.1	Mayor		
8.2	Artefactos sin cilindro de GLP incorporado	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.8.2	Mayor		
8.3	Artefactos fijos	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.8.3	Mayor		
8.4	Dispositivo de desplazamiento	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.8.4	Mayor		
9	Válvulas y dispositivos de regulación	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.9	Mayor		
9.1	Válvulas de macho giratorio	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.9.2	Mayor		
9.2	Válvulas de aguja	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.9.3	Mayor		
10	Mandos de los dispositivos de reglaje, interruptores o pulsadores	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.10	Mayor		(2)
11	Inyectores	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.11	Mayor		
12	Dispositivos de encendido	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.12	Mayor		
13	Dispositivo de seguridad	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.13	Crítico		
13.1	Dispositivos de control de llamas	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.13.1	Mayor		
13.2	Dispositivos de control de atmósfera	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.13.2	Mayor		
14	Alojamiento para instalación del cilindro de GLP	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.14	Mayor		
15	Verificación de los consumos caloríficos	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.15	Mayor		
15.1	Verificación del consumo calorífico nominal	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.15.1	Mayor		
15.2	Verificación del consumo calorífico mínimo	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.15.2	Mayor		
16	Efecto del retroceso de llama	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.16	Mayor		
17	Temperaturas	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.17	Mayor		
17.1	Temperaturas de diferentes partes del artefacto	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.17.1	Mayor		
17.2	Temperatura del soporte, de los muros o paredes adyacentes	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.17.2	Mayor		
17.3	Temperatura de las válvulas y componentes	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.17.3	Mayor		

18	Sobrecalentamiento del cilindro de GLP y de su alojamiento	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.18	Crítico		
18.1	Sobrecalentamiento de las paredes del alojamiento	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.18.1	Mayor		
18.2	Sobrecalentamiento del cilindro de GLP	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.18.2	Mayor		
19	Encendido	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.19	Mayor		
19.1	A temperatura ambiente	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.19.2.1	Mayor		
19.2	A régimen de temperatura	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.19.2.2	Mayor		
19.3	A baja temperatura	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.19.2.3	Mayor		
20	Interencendido	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.20	Mayor		
20.1	A temperatura ambiente	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.20.2	Mayor		
20.2	A régimen de temperatura	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.20.3	Mayor		
20.3	A baja temperatura	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.20.4	Mayor		
20.4	Encendido retardado para los apartados con frente cerrado	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.20.5	Mayor		
21	Estabilidad de llama	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.21	Mayor		
21.1	Desprendimiento de llama	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.21.1	Mayor		
21.2	Retroceso de llama	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.21.2	Mayor		
21.3	Depósito de hollín	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.21.3	Mayor		
21.4	Resistencia a las corrientes de aire	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.21.4	Mayor		
22	Combustión	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.22	Crítico		
23	Ensayo de envejecimiento	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.23.2	Mayor		
24	Rejillas de protección	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.23.3	Mayor		
24.1	Robustez de la rejilla	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.23.3.2	Mayor		
24.2	Control dimensional	UNE-EN 449:2003+A1:2007	5.23.3.3	Mayor		
25	Seguridad eléctrica	IEC 60335-1		Crítico		(3)
26	Calefactor incorporado al artefacto	IEC 60335-2-30		Mayor		(4)
27	Ventilador incorporado al artefacto	IEC 60335-2-80		Mayor		(5)
28	Verificación de las distancias de los componentes eléctricos al conjunto del artefacto	ANZI Z.83.6:1990	1.22.24	Mayor		(6)
29	Marcado e instrucciones	UNE-EN 449:2003+A1:2007	7	Mayor		(7), (8) y (9)

Aclaraciones técnicas nacionales Tabla A:

- (1) Los organismos de certificación sólo podrán certificar en el país, los artefactos a gas móviles y portátiles que contemplen una conexión de entrada del gas tipo roscada, macho 3/8", de acuerdo a lo establecido en la norma ISO 228-1 o ISO 7-1.
- (2) Adicionalmente a lo indicado en la norma UNE-EN 449:2003+A1:2007, el organismo de certificación deberá solicitar al fabricante, el certificado de aprobación de la llave de control, o en su defecto, se deberán efectuar los ensayos dispuestos en los protocolos PC N°26 o PC N° 57, según corresponda.
- (3) Ver Anexo B, adjunto en el presente protocolo
- (4) Cuando el artefacto a gas disponga de un calefactor eléctrico incorporado, se deberán efectuar los Análisis y/o Ensayos contemplados en el protocolo eléctrico correspondiente, de acuerdo a la norma IEC 60335-2-30 o la norma que la reemplace. Los resultados obtenidos, serán parte integrante del informe de ensayo del producto en cuestión.
- (5) Cuando el artefacto a gas disponga de un ventilador eléctrico incorporado, se deberán efectuar los Análisis y/o Ensayos contemplados en el protocolo eléctrico correspondiente, de acuerdo a la norma IEC 60335-2-80 o la norma que la reemplace. Los resultados obtenidos, serán parte integrante del informe de ensayo del producto en cuestión.
- (6) Este ensayo deberá aplicarse si y sólo si el calefactor y/o ventilador es de clase 2, de acuerdo a la norma IEC 60335-1.
- (7) Las marcas e instrucciones de los productos en cuestión deberán cumplir con lo establecido en las normas UNE-EN 449:2003+A1:2007, IEC 60335-2-30 e IEC 60335-2-80, las cuales deberán quedar integradas en una sola placa característica, manuales de uso e instalación u otros, según corresponda, con excepción del punto 7.2.1 de la norma UNE-EN 449:2003+A1:2007, referido a la advertencia de seguridad, dado que la misma deberá cumplir con lo estipulado en el punto 3, del Anexo B, adjunto al presente protocolo
- (8) Las instrucciones, etiquetas de seguridad y el marcado deben estar redactadas en idioma español.
- (9) El marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.

Aclaraciones técnicas nacionales Generales:

- (1) Independiente del sistema de certificación utilizado se deben considerar los anexos A (Tipo) del presente protocolo como obligatorios, cuando corresponda.

CAPITULO III.- SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN.

En el presente protocolo no aplica el concepto de familias.

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

Para los ensayos de Tipo se debe proporcionar a lo menos 1 (una) unidad, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos. Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la norma UNE-EN 449:2003+A1:2007.

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 indicados en los puntos N° 5.6, 5.7.1, 5.7.2, 5.7.3, 5.8, 5.13, 5.15, 5.15.1, 5.15.2, 5.17, 5.17.1, 5.17.2, 5.17.3, 5.18, 5.18.1, 5.18.2, 5.19, 5.18.1, 5.19.2, 5.19.3, 5.20, 5.21 y 5.22 de 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.

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		Periodicidad de la inspección (2)
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	Mensual
16 a 50	3	0	1	Mensual
51 a 150	5	0	1	Mensual
151 a 500	8	0	1	Mensual
501 a 3200	13	0	1	Mensual
3201 a 35000	20	0	1	Mensual
35000 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
- (2) Periodicidad de la muestra: Si no hay producción durante uno o más meses, se continuará con las inspecciones mensuales a partir de la primera producción del siguiente período.

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

Para los ensayos de Tipo se deben proporcionar a lo menos 1 (una) unidad, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos. Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la norma UNE-EN 449:2003+A1:2007.

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 producción 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 (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades) (1)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección (2)
		Acepta	Rechaza	
2 a 1200	2	0	1	Semestral
1201 35000	3	0	1	Semestral
35001 o más	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: Conforme se establece en la Resolución Exenta N° 34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.

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 las causas del rechazo inicial.

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

2.3 Control de Comercio

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

2.3.1 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

Los controles de Comercio se a lo menos, 1 (una) unidad, o las que sean necesarias para realizar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo. Los ensayos deberán seguir la secuencia establecida en la norma UNE-EN 449:2003+A1:2007.

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

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

2.4 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 lote se deberán efectuar 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 NCh44.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.

Adicionalmente, a las muestras correspondientes a los Planes de muestreo precedentes, el organismo de certificación deberá extraer las unidades necesarias para la realización de los ensayos destructivos.

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 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

En aquellos casos en que el tipo de la certificación de origen sea a través de un Certificado de Aprobación, 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 ⁽¹⁾	A	R	n ⁽¹⁾	A	R	n ⁽¹⁾	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

Notas TABLA D:

(1) 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

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.
 - e) Advertencia de seguridad, de acuerdo a lo dispuesto en el Anexo C del presente protocolo.
2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

RHO/GPS/gps

ANEXO A (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

ANEXO B (OBLIGATORIO)

El presente anexo tiene como finalidad establecer los requisitos eléctricos que se deben aplicar al producto definido en el Capítulo I, del presente protocolo, de acuerdo a lo siguiente:

1 ANALISIS Y/O ENSAYOS

1.1 Ensayo combinado de funcionamiento prolongado del artefacto

Este ensayo consistirá en mantener funcionando el artefacto a su máximo consumo térmico y máxima potencia eléctrica nominal, de acuerdo a lo establecido en el punto 5.23.2 de la norma UNE-EN 449:2003+A1:2007, y sus modificaciones, o la disposición que la reemplace.

La extracción y aceptabilidad de la muestra estará de acuerdo a lo indicado en los puntos 1.2.1.2, 2.2.2, 3.1.2.2 y 4.2, del Capítulo III, del presente protocolo, según corresponda.

1.2 Verificación de las distancias de los componentes eléctricos al conjunto del artefacto

Este ensayo consistirá en verificar las distancias de acuerdo a lo estipulado en el punto 1.22.24 de la norma ANSI Z.83.6:1990.

La extracción y aceptabilidad de la muestra estará de acuerdo a lo indicado en los puntos 1.2.1.2, 2.2.2, 3.1.2.2 y 4.2, del Capítulo III, del presente protocolo, según corresponda.

Nota: Este ensayo deberá aplicarse si y solo si el calefactor y/o ventilador es de clase 2, de acuerdo a la norma IEC 60335-1

1.3 Verificación que los componentes eléctricos se encuentren aislados

El Organismo de certificación, debe verificar que los componentes eléctricos estén correctamente aislados, independientemente del sistema de certificación empleado por el certificador.

La extracción y aceptabilidad de la muestra estará de acuerdo a lo indicado en los puntos 1.2.1.2, 2.2.2, 3.1.2.2 y 4.2, del Capítulo III, del presente protocolo, según corresponda.

1.4 Verificar el cordón y enchufe eléctrico del artefacto

Verificar que los cordones y enchufes eléctricos cumplan con el Oficio Circular SEC N° 3306, de fecha 21.06.1999.

La extracción y aceptabilidad de la muestra estará de acuerdo a lo indicado en los puntos 1.2.1.2, 2.2.2, 3.1.2.2 y 4.2, del Capítulo III, del presente protocolo, según corresponda.

2 INSTRUCCIONES DE USO

El Organismo de Certificación deberá velar porque el fabricante nacional o importador del producto en comento, señale en el manual de uso, mantención e instalación, si corresponde lo siguiente:

- 2.1 Este producto no puede ser conectado mediante ningún tipo de alargador eléctrico, dado que su uso es riesgoso y puede afectar la seguridad de las personas y cosas.
- 2.2 Queda estrictamente prohibido el uso de este artefacto en dormitorios y baños.
- 2.3 La instalación eléctrica domiciliaria debe contar con la conexión a tierra respectiva.
- 2.4 Este artefacto a gas no puede ser convertido a gas natural o gas de ciudad.

3 **ADVERTENCIA DE SEGURIDAD**

Se debe colocar una advertencia de seguridad tipo banderilla adosada al cordón, de las siguientes características:

- Tamaño de letra: 9
- Tipo de letra: Arial
- Adherencia de clase III-C o similar, de acuerdo a la Norma Chilena Oficial NCh2198.Of93.

La advertencia de seguridad deberá señalar como mínimo, lo siguiente:

“Está estrictamente prohibido el uso de un alargador”.

ANEXO C (OBLIGATORIO)

La presente Advertencia de Seguridad, deberá ser confeccionada de acuerdo a lo dispuesto en la Resolución Exenta N° 1495, de 2001, de SEC.

ESTUFAS PARA GASES LICUADOS DE PETROLEO (GLP), NO CONECTADA A UN CONDUCTO DE EVACUACION DE LOS GASES PRODUCTO DE LA COMBUSTION, CON CALEFACTOR Y/O VENTILADOR ELECTRICO INCORPORADO.

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

DE ACUERDO CON RESOLUCIÓN EX. N° 1.495 DE SEC

- La reparación, mantención o uso inadecuado de este artefacto pueden causar graves daños a las personas y/o sus bienes materiales.
- Verifique el marcado de certificación (SEC) de este artefacto.
- Antes de poner en servicio su producto debe leer el manual de instrucciones.
- La colocación del artefacto debe hacerse siempre sobre una superficie sólida, resistente y debidamente nivelada.
- Este artefacto no debe sr utilizado en sótanos y locales que se encuentren debajo del nivel del suelo.
- Este artefacto está diseñado para funcionar con cilindros de gas licuado.
- La mantención y reparación del artefacto debe ser efectuada por los Servicios Técnicos autorizados de la marca o por un instalador de gas autorizado por SEC.
- Si su artefacto debe conectarse a la red eléctrica, el punto de conexión debe ser realizada por un instalador eléctrico autorizado por SEC.
- Este artefacto debe ser sometido a la mantención definida por el fabricante, las cuales se encuentran detalladas en el manual de instrucciones.
- En caso de mal funcionamiento del artefacto, suspenda inmediatamente su uso hasta que éste sea revisado por personal técnico autorizado.
- Bajo condiciones normales de uso y mantenimiento, se recomienda reemplazar este artefacto en un período no superior a 10 años

NOMBRE Y DIRECCIÓN DE EMPRESA

Dimensiones. Ancho 11,0 cm. ± 0,1 cm. y largo 12,5 cm. ± 0,2 cm.