

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

PROTOCOLO	:	PC N° 65/3:2026
FECHA	:	xx de xxxxx de 2026
CATEGORÍA	:	ARTEFACTOS
PRODUCTO	:	CALEFACTORES RADIANTES INFRARROJOS PARA EXTERIORES QUE UTILIZAN COMBUSTIBLES GASEOSOS.
NORMAS DE REFERENCIA	:	CSA/ANSI Z83.26:2020 – CSA 2.37:2020.
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°

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para “CALEFACTORES INFRARROJOS PARA EXTERIORES QUE UTILIZAN COMBUSTIBLES”, de acuerdo con las normas CSA/ANSI Z83.26:2020 – CSA 2.37:2020.

Adicionalmente, se debe considerar que el producto cubierto por el presente Protocolo le aplica la RE-SEC N° 745:2004, o la disposición que la reemplace, es decir, el artefacto debe ser comercializado, con manguera y regulador incorporado.

Aplica a:

- Calefactores infrarrojos independientes.
- Calefactores infrarrojos montados en el suelo.
- Calefactores montados sobre una mesa, hasta una potencia menor o igual a 7.034 KW (24000 BTU/H).
- Artefactos con un consumo calorífico inferior o igual a 17 kW (poder calorífico superior)
- Artefactos no conectados a un conducto de evacuación de los gases

No Aplica a:

- Calefactores infrarrojos suspendidos en el techo.
- Calefactores infrarrojos montados en ángulo sobre el techo.
- Calefactores infrarrojos montados en la pared.

Definición:

Artefacto de gas decorativo para exteriores: artefacto para uso exclusivo en espacios exteriores, que no incorpora sistema de ventilación y cuya función principal reside en el efecto estético de la llama.

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Aclaraciones técnicas nacionales
1	Clasificación de los artefactos	NCh861	5	Mayor	
2	Construcción General	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4		
2.1	Construcción	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.1	mayor	
2.2	Ensamblaje	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.2	mayor	
2.3	Accesibilidad	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.3	mayor	
2.4	Materiales	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.4	crítico	
2.5	Juntas	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.5	crítico	(6)
2.6	Quemadores principales	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.6	crítico	
2.7	Control del aire de combustión	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.7	crítico	
2.8	Orificios	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.8	mayor	
2.9	Sistema de encendido	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.9	crítico	(4)
2.10	Encendido piloto automático	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.10	mayor	
2.11	Filtros de gas piloto	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.11	mayor	
2.12	Línea de suministro de gas	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.12	crítico	
2.13	Sistemas de tuberías de combustibles fijas	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.13	crítico	
2.14	Sistemas autónomos de suministro de gas.	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.14	crítico	(1)(2)(4)(5)
2.15	Alojamiento para sistemas de suministro de gas	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.15	crítico	
2.16	Válvulas manuales	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.16	crítico	(3)

2.17	Reguladores de presión para artefactos de gas	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.17	crítico	(4)
2.18	Válvulas automáticas	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.18	crítico	(3)
2.19	Instrucciones	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.20	Mayor	
2.20	Marcado	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	4.21.2	Mayor	
3	Rendimiento	ANSI Z83.26:2020 CSA 2.37:20	5	crítico	
4	Equipo eléctrico	IEC 60335-2-102:2024		crítico	

Aclaraciones técnicas nacionales de la Tabla A:

- (1) La conexión del artefacto debe realizarse mediante una manguera o flexible que cumpla con alguno de los siguientes protocolos (PC 28/2, de fecha 08/01/2007; 36, de fecha 08/01/2007; 36/1, de fecha 08/01/2007, PC 93, de fecha 08/02/2007, o las disposiciones que los reemplacen), incorporadas al artefacto.
- (2) El largo de las mangueras o flexible debe ser inferior o igual a 2 metros.
- (3) El Organismo de Certificación podrá utilizar los informes de ensayos de otros laboratorios de ensayos debidamente acreditados por entidades de acreditación y miembros vigentes de ILAC deberá solicitar al fabricante el certificado de aprobación de la llave de control emitido por un organismo autorizado por SEC o, en su defecto, efectuar todos los ensayos de tipo dispuestos en el protocolo de análisis y/o ensayos del PC N°26 (08/01/2007) y/o PC N°57/2 (08/01/2007) o la disposición que los reemplace. El Laboratorio de Ensayo que realice los ensayos se deberá encontrarse autorizado o reconocido por SEC en el protocolo correspondiente.
- (4) Los reguladores cubiertos por el presente protocolo deberán cumplir con el PC N° 79, de 15/01/2025 o la disposición que lo reemplace.
- (5) Se exceptúa la cláusula 4.14.15, de la norma ANSI Z83.26:2020, dado que el proveedor del artefacto no podrá proporcionar el cilindro.
- (6) los organismos de certificación deberán solicitar los certificados de aprobación de las juntas, o en su defecto efectuar los ensayos dispuestos en el PC N° 66/1, actualmente vigente.

Aclaraciones técnicas nacionales - Generales:

- (1) Para todos los componentes del artefacto para el cual no exista protocolo de análisis y/o ensayos nacionales aplicables los laboratorios encargados de la realización de los ensayos deberán contar con los equipos y/o instrumentos necesarios para realizar los ensayos.
- (2) Independiente del sistema de certificación utilizado se deben considerar el Anexo A (Tipo) del presente protocolo como obligatorio.
- (3) Las muestras que son sometidas a ensayos no pueden ser comercializadas.
- (4) Los ensayos indicados en la Tabla A deberán efectuarse con los gases de ensayo de EN UNE 437.

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

Para los ensayos de Tipo se deben proporcionar a lo menos 3 (tres) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

Por cada ensayo destructivo, se deberá tomar una unidad adicional del producto, a las muestras antes señaladas, o la cantidad de muestras que indique la norma de referencia.

Los ensayos se deben realizar de acuerdo la norma de referencia del presente protocolo.

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 numerales 2.4; 2.5; 2.6; 2.7; 2.9; 2.12; 2.13; 2.14; 2.15; 2.16; 2.17; 2.18; 2.20; 3 y 4 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 producción/ lote o partida	Tamaño de la muestra	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	Mensual / por lote o partida ⁽³⁾
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 de la TABLA B:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61, (u otra norma homologa o equivalente).
- (2) Por cada ensayo destructivo, se deberá tomar una unidad del producto adicionalmente a las muestras indicadas en la Tabla precedente.
- (3) Los lotes o partidas deben ser homogéneos, es decir, de una misma producción, de un mismo diseño, etc.

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 3 (tres) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

Por cada ensayo destructivo, se deberá tomar una unidad del producto, adicional a las muestras antes señaladas.

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	Tamaño de la muestra	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección ⁽²⁾
		A	R	
9 a 1200	2	0	1	semestral
1201 a 35000	3	0	1	semestral
35001 o más	5	0	1	semestral

A = Acepta
R = Rechaza

Notas de la TABLA C:

(1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61 (u otra norma homologa o equivalente).

- (2) Periodicidad de la inspección: Conforme se establece en la Resolución Exenta N° 34474 (22.04.2021), o la disposición que la reemplace.
- (3) Por cada ensayo destructivo, se deberá tomar una unidad del producto adicional a las muestras indicadas en la Tabla precedente.
- (4) Los lotes o partidas deben ser homogéneos, es decir, de una misma producción, de un mismo diseño, etc.

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 de a lo menos, 3 (tres) unidades, 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.

Por cada ensayo destructivo, se deberá tomar una unidad del producto, adicional a las muestras antes señaladas.

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 (u otra norma homologa o equivalente).

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 los artículos 5° y 22° del DS N° 298/2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, y lo establecido en la Resolución Exenta N° 21271 (20/11/2017), 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.

Por cada ensayo destructivo, se deberá tomar una unidad del producto, adicional a las muestras antes señaladas.

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

En aquellos casos en que la certificación de origen sea a través de una Marca de conformidad, un Certificado de Aprobación, un sello de calidad o un certificado de tipo, el tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la TABLA D.

TABLA D

TAMAÑO	TIPO DE CERTIFICACIÓN									
	LOTE O PARTIDA		MARCA DE CONFORMIDAD			CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			CERTIFICADO DE TIPO	
N	n	A	R	n	A	R	n	A	R	
2 25	2	0	1	2	0	1	2	0	1	
26 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	
350010 o más	3	0	1	5	0	1	32	0	1	

A = Acepta
R = Rechaza

Notas de la TABLA D:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61, (u otra norma homologa o equivalente)
- (2) Adicionalmente, a las muestras que se indican en la tabla precedente, el organismo de certificación deberá extraer las unidades necesarias para la realización de los ensayos destructivos.

4.3 **Rechazo de la muestra**

De ser rechazada la muestra obtenida del lote o partida, por ende el lote o partida 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. Adicionalmente al Mercado 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) La Advertencia de Seguridad de acuerdo con lo dispuesto en la Resolución Exenta N° 1495:2001. (Ver Anexo B del presente Protocolo)
 - b) Marcado de acuerdo con lo dispuesto en la TABLA A, del presente protocolo.
 - c) 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.
 - d) País de fabricación del producto
 - e) 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.

RHO/JMG/jmg

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)

ARTEFACTO DE GAS DECORATIVO PARA USO EXCLUSIVO EN EXTERIORES QUE UTILIZAN CILINDROS DE GLP

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

DE ACUERDO CON RESOLUCIÓN EX. N° 1.495/2001 DE SEC

- La mantención y reparación del artefacto debe ser efectuada por los Servicios Técnico-autorizados por un Instalador de Gas autorizado por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles (SEC).
- Verifique el sello-OR-SEC de certificación de este artefacto.
- La colocación del artefacto debe hacerse siempre sobre una superficie sólida, resistente y debidamente nivelada.
- **Este artefacto sólo debe utilizarse al aire libre o en locales abiertos debidamente ventilados.**
- Este artefacto no debe ser utilizado en sótanos y locales que se encuentren debajo del nivel del suelo.
- Este artefacto está diseñado para funcionar con cilindros de gas licuado.
- Verifique la correcta instalación del regulador en el cilindro de GLP.
- Este artefacto debe ser sometido periódicamente a mantención al menos una vez al año.
- 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 el artefacto, el regulador de gas en un período no superior a 10 años y la manguera en un periodo no superior a 5 años.

NOMBRE Y DIRECCIÓN DE EMPRESA

Dimensiones: Ancho 10,0 cm. \pm 0,1 cm. y largo 12,5 cm. \pm 0,2 cm.

Tamaño letra: 9.