

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

PROTOCOLO	:	PE N°8/12:2026
FECHA	:	12 de mayo de 2026
CATEGORIA	:	Equipos electrónicos de audio/video, tecnología de la información y tecnología de la comunicación
PRODUCTOS	:	Estacion de Energía Portátil (portable power stations).
NORMAS DE REFERENCIA	:	IEC 62368-1:2018 Edición 3.0 Equipos de tecnología de audio/vídeo, información y comunicaciones. Parte 1: Requisitos de seguridad.
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. REX N°XXX de fecha XX.XX.2026 del Ministerio de Energía
APROBADO POR	:	R.E. N° XXXXX de fecha XX.XX.2026

CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación en Seguridad, para el producto Estación de Energía Portátil definido como cualquier equipo compacto y transportable diseñado para la función principal de almacenar y proveer energía eléctrica, que integra en una misma carcasa un paquete de baterías, un sistema inversor y múltiples puertos de salida (CA y CC). Se consideran las tecnologías de almacenamiento de energía mediante celdas recargables integradas, destinadas a energizar aparatos eléctricos, electrónicos o dispositivos de uso médico utilizados por personas electrodependientes en el entorno domiciliario.

Se consideran los productos cuya potencia nominal de salida sea menor o igual a 6,0 kW.

Se incluyen los productos que cuenten con sistemas de carga de entrada tanto por corriente alterna (red eléctrica) como por corriente continua (paneles solares o adaptadores vehiculares).

Se excluyen:

- Generadores eléctricos accionados por motores a combustible (ej. gasolina o diésel).
- Sistemas de respaldo energético compuestos por inversores y bancos de baterías externos independientes que requieran instalación eléctrica para su funcionamiento.
- Sistemas modulares cuyo diseño permita incrementar la capacidad de almacenamiento (kWh) o la potencia de salida (kW) mediante la adición de módulos externos, sin requerir el reemplazo de la unidad de control principal.

d) Sistemas de Alimentación Ininterrumpida (UPS) tradicionales.

e) *Power Banks* destinados exclusivamente a la carga de dispositivos móviles de baja tensión.

CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Aclaraciones técnicas nacionales
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	Menor	1)
9	Componentes	IEC 62368-1	Anexo G	Mayor	2)
10	Baterías y circuito de protección	IEC 62368-1	Anexo M	Crítico	
11	Medición de distancias de fuga y espacios libres	IEC 62368-1	Anexo O	Crítico	
12	Protección contra objetos conductores	IEC 62368-1	Anexo P	Crítico	
13	Circuitos destinados a la interconexión con el cableado del edificio	IEC 62368-1	Anexo Q	Crítico	
14	Prueba de limitación de cortocircuito	IEC 62368-1	Anexo R	Crítico	
15	Ensayos de resistencia al calor y al fuego	IEC 62368-1	Anexo S	Crítico	
16	Ensayos de resistencia mecánica	IEC 62368-1	Anexo T	Crítico	
17	Determinación de partes accesibles	IEC 62368-1	Anexo V	Crítico	
18	Verificación de las dimensiones del enchufe o conector de alimentación	CEI 23-50: 2007/ 2008 o CEI 23-34: 1990 (EN 50075:1990)	Hojas de Normalización	Mayor	3)

Aclaraciones técnicas nacionales Tabla A

- 1) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- 2) Los componentes críticos del producto se deben registrar, de acuerdo con el formato del Anexo A, cuya Tabla A1 formará parte del respectivo Informe de Ensayos de tipo o Seguimiento, según corresponda. Cuando se indiquen las normas de ensayos en el anexo G u otra parte de la norma IEC62368-1, se podrá demostrar el cumplimiento de los requisitos de los componentes mediante un certificado o marca de conformidad emitido por una entidad acreditada. En el caso de informes de ensayo extranjeros deberá quedar consignado en el mismo documento.
- 3) Si el producto incorpora un enchufe macho de configuración diferente a las señaladas en las Hojas de Normalización S10, S11, S16, S17, SPA11, SPA17, SPB11, SPB17 (CEI 23-50) o S1 de 2.5 A de las normas CEI 23-50 o CEI EN 50075 o CEI 23-34, se debe proporcionar junto con el producto el adaptador y estar certificado mediante el Protocolo vigente de adaptadores. El adaptador debe ser considerado parte del producto, realizándose todos los ensayos de este protocolo con el adaptador instalado en el producto. Los adaptadores deberán ser adecuados en cuanto a la capacidad de corriente y la disposición de contacto a tierra, si corresponde.

Aclaraciones técnicas nacionales Generales:

- 1) Independiente del sistema de certificación utilizado se deben considerar la información indicada en los anexos A (aplicado en el tipo y verificación de identidad) y el anexo B (aplicado en los seguimientos).

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 (2) 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 12 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 lote, 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 con mismas características técnicas e igualdad de los siguientes parámetros:

- a) Capacidad de almacenamiento (Wh)
- b) Baterías (misma química de celda)
- c) Material (plástico debe ser de la misma clasificación de inflamabilidad, V-O)

Notas Familia.

- 1) Independiente del número de productos o modelos miembros de la Familia, los ensayos de Tipo se efectuarán sobre una muestra unitaria proporcionada por el solicitante. En caso de requerirse muestras adicionales, estas no deberán afectar la continuidad de los ensayos establecidos en la norma.
- 2) Se ensayará el modelo más representativo, entendiéndose como 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. En caso de requerirse muestras adicionales, estas no deberán afectar la continuidad de los ensayos establecidos en la norma.

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 los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 5.3, 5.4.9⁽²⁾, 5.7, 6.3.1⁽³⁾, Anexo F, Anexo S⁽³⁾ de la IEC62368-1 y Hojas de normalización de CEI 23-50, CEI 23- 34 o EN 50075, 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⁽¹⁾ (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

Aclaración técnica 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.
- (2) Desviación: Ensayo de rigidez de 5.4.9 sin ensayo de cámara de humedad indicado en 5.4.8
- (3) Ensayos del hilo incandescente y llama de aguja, sin acondicionamiento de temperatura, aplicados sólo a la envolvente, a una muestra unitaria (para ambos ensayos), cada 12 meses en el control de componentes, pudiendo ser la misma unidad utilizada en la verificación de identidad.

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) (2)	Nivel de aceptación	
		Acepta	Rechaza
2 a 15	2	0	1
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 NCh43.Of61 (u otra norma homóloga o equivalente).
- (2) Una (1) unidad sólo para el ensayo de la Cláusula 6.3.1 y el Anexo S (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 NCh44.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

Los ensayos de tipo se efectuarán sobre una muestra unitaria proporcionada por el solicitante. En caso de requerirse muestras adicionales, estas no deberán afectar la continuidad de los ensayos establecidos en la norma.

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 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 (1) (2) (3) (4)	Nivel de aceptación	
		Acepta	Rechaza
2 a 1200	2	0	1
1201 a 35000	3	0	1
35001 o más	5	0	1

Notas TABLA C:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh43.Of61 (u otra norma homóloga 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) 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 del control de Producción

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 NCh44.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 entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el 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 efectuarán a lo menos a 1 (una) unidad, para realizar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

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 requiere volver a certificar dicha partida, el fabricante deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena Oficial NCh44.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 INSPECCION, 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 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 (u otra norma homóloga o equivalente), 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 NCh43.Of61 (u otra norma homóloga o equivalente).

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 NCh44.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**

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

TABLA D

TAMAÑO LOTE		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
		MARCA DE CONFORMIDAD			CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			CERTIFICADO DE TIPO		
Unidades		n	A	R	n	A	R	n	A	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 (unidades)

A = acepta (unidades)

R = rechaza (unidades)

Nota TABLA D: La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh43.Of61 (u otra norma homóloga o equivalente).

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 NCh44.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 el anexo F de la norma IEC 62368-1.
 - 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, y de no corresponder el mismo con el país de fabricación, el marcado deberá supeditarse a lo establecido por el ORD 9731, de fecha 24.07.2015.
 - 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.

RHO/SVA/sva

Anexo A (Obligatorio)

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componente	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación

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°, Voltaje, etc.
Marca de Certificación	Tipo de certificación que posee, por ejemplo, UL, VDE, CCC, etc.

Listado de componentes críticos:

N°	Componente
1	Celdas de Batería
2	Sistema de Gestión de Batería
3	Placa de Circuito Impreso (PCB)
4	Fusibles / Protecciones Térmicas
5	Pantalla LCD / Indicadores LED
6	Ventiladores de Refrigeración (si aplica)

El registro de componentes debe incluir, al menos, todos los elementos indicados en la tabla A.1. No se exige un orden específico para su presentación, siempre que toda la información esté completa y permita una verificación correcta.

Anexo B (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