

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

PROTOCOLO	:	PE N°1/45:2026
FECHA	:	XX de XXXXXXXX 2026
CATEGORÍA	:	Artefacto de uso doméstico para ambiente normal
PRODUCTOS	:	Purificador de aire
NORMAS DE REFERENCIA	:	IEC 60335-1:2020-09 Edición 6.0 - Aparatos electrodomésticos y análogos – Seguridad - Parte 1: Requisitos generales. IEC 60335-2-65:2023 Edición 3.0 – “Aparatos electrodomésticos y análogos – Parte 2 - 65 - Requisitos particulares para aparatos de depuración de aire.”
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.
APROBADO POR	:	R.E. N° XXXX de fecha XX.XX.XXXX.

CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece los requerimientos del procedimiento de certificación de Seguridad para el producto Purificador de Aire (aparatos eléctricos de depuración de aire) para usos domésticos y análogos, de alimentación eléctrica monofásica no superior a 250 V de c.a., incluyendo aparatos de corriente continua (CC) y aparatos que funcionan con baterías.

El presente Protocolo de Ensayos no aplica a los siguientes artefactos:

- Aparatos de depuración de aire donde se emita intencionadamente radiación nociva desde el aparato;
- Aparatos destinados exclusivamente a fines industriales;
- Aparatos destinados a ser utilizados en lugares donde prevalezcan condiciones especiales, como la presencia de una atmósfera corrosiva o explosiva (polvo, vapor o gas);
- Sistemas de depuración de aire incorporados en la estructura del edificio;
- Aparatos para fines médicos (serie IEC 60601).

CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Aclaraciones técnicas nacionales
1	Condiciones generales para los ensayos	IEC 60335-2-65	5	-----	
2	Clasificación	IEC 60335-2-65	6	-----	
3	Marcado e instrucciones	IEC 60335-2-65	7	Menor	(1)
4	Protección contra el acceso a las partes activas	IEC 60335-2-65	8	Crítico	
5	Potencia y corriente de entrada	IEC 60335-2-65	10	Mayor	(2)
6	Calentamiento	IEC 60335-2-65	11	Crítico	
7	Cargadores de baterías de iones metálicos	IEC 60335-2-65	12	Mayor	(3)
8	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica a la temperatura de funcionamiento	IEC 60335-2-65	13	Crítico	
9	Sobretensiones transitorias	IEC 60335-2-65	14	Mayor	
10	Resistencia a la humedad	IEC 60335-2-65	15	Crítico	
11	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica	IEC 60335-2-65	16	Crítico	
12	Protección contra la sobrecarga de transformadores y circuitos asociados	IEC 60335-2-65	17	Mayor	
13	Funcionamiento anormal	IEC 60335-2-65	19	Crítico	(4)
14	Estabilidad y riesgos mecánicos	IEC 60335-2-65	20	Mayor	
15	Resistencia mecánica	IEC 60335-2-65	21	Mayor	
16	Construcción	IEC 60335-2-65	22	Mayor	
17	Cableados internos	IEC 60335-2-65	23	Mayor	(5)
18	Componentes	IEC 60335-2-65	24	Mayor	(6)
19	Conexión a la red y cables flexibles exteriores	IEC 60335-2-65	25	Mayor	(5)
20	Bornes para conductores externos	IEC 60335-2-65	26	Mayor	
21	Disposiciones para la puesta a tierra	IEC 60335-2-65	27	Crítico	
22	Tornillos y conexiones	IEC 60335-2-65	28	Mayor	
23	Líneas de fuga, distancias en el aire y distancias a través del aislamiento	IEC 60335-2-65	29	Crítico	
24	Resistencia al calor y al fuego	IEC 60335-2-65	30	Crítico	
25	Resistencia a la oxidación	IEC 60335-2-65	31	Mayor	
26	Radiación, toxicidad y riesgos análogos	IEC 60335-2-65	32	Menor	
27	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	(7) y (8)

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 ensayos deben realizarse, según las indicaciones señaladas en la cláusula 5 de la norma IEC 60335-1, relativas a la tensión y frecuencia, pero con la frecuencia nominal establecida en el país, es decir, 50 Hz. Adicionalmente, siempre se debe determinar la Potencia nominal para la tensión de 220 V~ y 50 Hz, cuyo valor sólo quedará consignado en el Informe de Ensayos y en el Certificado de Aprobación, en el Ítem “Características Técnicas del producto”, independiente de la tensión o rango de tensiones marcada en la Placa de Características. Esta disposición no aplica para productos que funcionan con batería.

(3) Aplica para aquellos purificadores de aire que funcionan con baterías de iones metálicos, para lo cual el solicitante de certificación deberá proporcionar la batería y su correspondiente cargador.

(4) Para las cláusulas 19.11.4.1 a la 19.11.4.7, se aceptarán certificados o informes de ensayos emitidos por Organismos de Certificación o Laboratorios de Ensayos acreditados, para cuyo efecto el Organismo de Certificación nacional deberá verificar que el(los) Certificados o Informes se encuentren vigentes y que corresponda al producto presentado.

(5) Los conductores de tierra deben ser de color verde-amarillo, de acuerdo con las disposiciones de la norma general IEC 60335-1 o de color verde según las disposiciones normativas nacionales vigentes que se refieren a instalaciones interiores, no obstante, en el caso de conductores de tierra del conexionado interno pueden usarse conductores de otro color.

(6) Los componentes 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.

(7) Si el producto incorpora un enchufe macho de configuración diferente a la señalada en las Hojas de Normalización S10, S11, S16, S17, SPA11, SPA17, SPB11, SPB17 (CEI 23-50) o S1 de 2.5 A CEI EN 50075 (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.

(8) En aquellos purificadores de aire, operados por baterías, en que los cargadores de baterías están provistos de espigas integradas destinadas a ser introducidas en un tomacorriente fijo de la red, no podrán ser de configuración diferente a la señalada en las Hojas de Normalización S10, S11, S16, S17, SPA11, SPA17, SPB11, SPB17 (CEI 23-50), o S1 de 2.5 A CEI EN 50075 (CEI 23-34).

Aclaraciones técnicas nacionales Generales:

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

(2) Para los procesos de certificación y ensayos, los productos operados por baterías (inalámbricas) deben proporcionarse con la batería y su correspondiente cargador. En caso de que una herramienta pueda utilizar baterías con diferentes capacidades de almacenamiento (A/h), basta con presentar una sola batería, siempre y cuando esta cumpla con las mismas características, es decir, el mismo tipo, voltaje, material de las celdas y fabricante.

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 Aclaración Técnica Nacional 6) 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 modelo extraída del Seguimiento correspondiente.

CAPITULO III.- SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN.

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

- a) Potencia, tensión y corriente nominal
- b) Tipo de Purificador (con filtro HEPA, con carbón activado, iónicos, con luz UV, con filtro Electrostático, Ozonizadores, o de CC, o a batería).
- c) Clase de protección contra choques eléctricos (Clase I, II o III).
- d) Grado de protección IP.
- e) Para Purificadores (operadas por baterías), las baterías deberán tener el mismo voltaje e igual material de las celdas.
- f) Métodos de control (electrónico o mecánico)
- g) Tipo de alimentación (con cable o inalámbrico)

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.

Nota 1.1.1: En caso de que no se pueda seguir utilizando la unidad bajo ensayo por haberse utilizado en otros ensayos, que lo dejó sin posibilidad de ensayar, se podrá pedir una unidad adicional o reemplazar las piezas defectuosas.

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 los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 7, 8, 10, 11, 13, 15.2, 16⁽²⁾, 19 (excepto 19.11.4.1 a 19.11.4.7), 21.101, 23, 25⁽³⁾, 27.5, 30 y hojas de normalización de CEI 23-50 o CEI 23-34 (EN 50075), según corresponda, indicados en la TABLA A, del Capítulo II, del presente Protocolo. Sin perjuicio, y más allá de la inspección visual y documental que deben realizar los Organismos de Certificación, deberán requerir al momento de plantearse las solicitudes de Seguimiento las respectivas declaraciones por parte del importador o fabricante hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que la producción o partida siguen siendo conformes con el tipo aprobado, de acuerdo a lo establecido en el anexo B⁽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) Sin la condición de ambientación en la cámara de humedad de 48 horas.
- (3) El ensayo de la Cláusula 25.14 se lleva a cabo en un aparato independiente. Posteriormente, la muestra ensayada puede utilizarse para otros ensayos, como la Cláusula 30 u otro ensayo destructivo.

1.2.1.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

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

TABLA B

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

Notas TABLA B:

(1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43. Of 61 (u otra norma homóloga o equivalente)

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

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 Producción

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 NCh 43. 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 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 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 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 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 2.2.1, 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 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(unidades)	: 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 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 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

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

TABLA D										
TAMAÑO		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
LOTE		MARCA DE CONFORMIDAD			CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			CERTIFICADO DE TIPO		
Unidades										
		n	A	R	n	A	R	n	A	R
2	15	2	0	1	2	0	1	2	0	1
16	50	2	0	1	2	0	1	3	0	1
51	150	2	0	1	2	0	1	5	0	1
151	500	2	0	1	2	0	1	8	0	1
501	3200	2	0	1	2	0	1	13	0	1
3201	35000	2	0	1	3	0	1	20	0	1
35001	o más	3	0	1	5	0	1	32	0	1

n = tamaño de muestra (unidades)

A = acepta (unidades)

R = rechaza (unidades)

Nota TABLA D:

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

RHO/CCP/ccp

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

Listado de componentes críticos:

Nº	Componente
1	Elemento que mueve el aire
2	Sistema de control filtrado (control electrónico)
3	Componente de protección (ej. fusible térmico)
4	Cordón de alimentación y enchufe
5	Batería y/o cargador (cuando aplique)
6	Placa de circuito impreso (PCB) de control (cuando aplique)
7	Interruptor (cuando aplique)
8	Sensor (cuando aplique)

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 Nº..... 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