

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

PROTOCOLO	:	PC N°49/2:2022
FECHA	:	07 de octubre de 2022
CATEGORÍA	:	Artefactos
PRODUCTO	:	Artefactos para cocinar al aire libre que utilizan gases combustibles
NORMAS DE REFERENCIA	:	ANSI Z21.89-2017
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	:	RE N°14337, de fecha 17.10.2022

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación y requisitos de seguridad para **Artefactos para cocinar al aire libre que utilizan gases combustibles**, de uso doméstico, portátiles (GLP) o estacionarios (GN o GLP), de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la norma ANSI Z21.89-2017; como, por ejemplo: parrilla, freidora, ahumador, calentador, horno pizzero.

No aplica a:

- a) Parrillas de gas montadas en el exterior de un vehículo recreativo (casa rodante) para conectarlas al sistema de suministro de gas del vehículo.
- b) Artefactos de camping (PC N°47 del 08.01.2007, PC N°47/1 del 24.10.2013, o la disposición los reemplace).

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Construcción	ANSI Z21.89-2017	4		
2	Construcción y montaje en general	ANSI Z21.89-2017	4.1	Crítico	
3	Estructura del aparato	ANSI Z21.89-2017	4.2	Mayor	
4	Líneas de suministro de gas	ANSI Z21.89-2017	4.3	Crítico	
5	Sistemas fijos de tuberías de combustible	ANSI Z21.89-2017	4.4	Crítico	(1) y (7)

6	Sistemas autónomos de suministro de gas GLP	ANSI Z21.89-2017	4.5	Crítico	(1) y (7)
7	Gabinets para sistemas autónomos de suministro de gas GLP	ANSI Z21.89-2017	4.6	Crítico	(1)
8	Válvulas manuales	ANSI Z21.89-2017	4.7	Mayor	(2)
9	Válvulas automáticas	ANSI Z21.89-2017	4.8	Mayor	(2)
10	Reguladores de presión de aparatos de gas-sistemas fijos de tuberías de combustible	ANSI Z21.89-2017	4.9	Mayor	(1)
11	Orificios y accesorios de orificio	ANSI Z21.89-2017	4.10	Mayor	
12	Quemadores	ANSI Z21.89-2017	4.11	Crítico	
13	Encendido del quemador	ANSI Z21.89-2017	4.12	Crítico	
14	Tapas y rejillas	ANSI Z21.89-2017	4.13	Mayor	
15	Bandejas recoge gotas	ANSI Z21.89-2017	4.14	Mayor	
16	Aislamiento térmico	ANSI Z21.89-2017	4.15	Mayor	
17	Suministro de aire Combustión	ANSI Z21.89-2017	4.16	Mayor	
18	Abertura(s) de ventilación de gases de combustión	ANSI Z21.89-2017	4.17	Mayor	
19	Equipo y cableado eléctrico	ANSI Z21.89-2017	4.18	Crítico	(4)
20	Instrucciones	ANSI Z21.89-2017	4.19	Mayor	
21	Marcado	ANSI Z21.89-2017	4.20	Mayor	(5)
22	Funcionamiento	ANSI Z21.89-2017	5		
23	Generalidades	ANSI Z21.89-2017	5.1	Mayor	
24	Gases de ensayo	ANSI Z21.89-2017	5.2	Mayor	(3)
25	Presiones de ensayo y ajustes del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.3	Crítico	(3)
26	Capacidad del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.4	Crítico	
27	Combustión	ANSI Z21.89-2017	5.5	Crítico	
28	Características de funcionamiento del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.6	Mayor	
29	Colocación e integridad del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.7	Mayor	
30	Encendido	ANSI Z21.89-2017	5.8	Crítico	
31	Funcionamiento de los dispositivos de conexión de cilindros de gas LP	ANSI Z21.89-2017	5.9	Mayor	
32	Válvulas de gas manuales	ANSI Z21.89-2017	5.10	Mayor	(2)
33	Válvulas automáticas	ANSI Z21.89-2017	5.11	Mayor	(2)
34	Reguladores de presión de gas	ANSI Z21.89-2017	5.12	Mayor	(1)
35	Válvula reguladora combinada - baja presión	ANSI Z21.89-2017	5.13	Mayor	
36	Capacidad del conjunto de control y colector	ANSI Z21.89-2017	5.14	Mayor	
37	Orificio y accesorios de orificio	ANSI Z21.89-2017	5.15	Mayor	
38	Temperaturas de los componentes que transportan gas	ANSI Z21.89-2017	5.16	Crítico	
39	Ensayo de desbordamiento de aceite para recipiente de freidora de pavo	ANSI Z21.89-2017	5.17	Mayor	
40	Bandejas de goteo	ANSI Z21.89-2017	5.18	Mayor	
41	Bloqueo del quemador	ANSI Z21.89-2017	5.19	Mayor	
42	Estructura del aparato	ANSI Z21.89-2017	5.20	Mayor	
43	Temperaturas de paredes y suelos	ANSI Z21.89-2017	5.21	Crítico	
44	Temperatura de manillas	ANSI Z21.89-2017	5.22	Crítico	
45	Ensayo de lluvia	ANSI Z21.89-2017	5.23	Crítico	
46	Paneles no metálicos	ANSI Z21.89-2017	5.24	Mayor	
47	Ensayo de viento	ANSI Z21.89-2017	5.25	Crítico	
48	Etiquetas de marcado adheridas permanentemente	ANSI Z21.89-2017	5.26	Mayor	
49	Desalineación de la escala del termómetro	ANSI Z21.89-2017	5.27	Mayor	
50	Resistencia del material de marcado de la escala del termómetro al aceite	ANSI Z21.89-2017	5.28	Mayor	
51	Calibración de termómetro	ANSI Z21.89-2017	5.29	Mayor	

52	Ensayo de temperatura del aceite de la freidora de pavo	ANSI Z21.89-2017	5.30	Mayor	
53	Adherencia y legibilidad del material de marcado	ANSI Z21.89-2017	5.31	Mayor	

Notas TABLA A:

- (1) Si el producto está diseñado para conectarse a un cilindro de GLP, el fabricante debe proporcionar el respectivo tubo flexible y regulador, los cuales deberán estar instalados y no deberán presentar fuga de gas, para lo cual el Organismo de Certificación deberá realizar una prueba de hermeticidad al conjunto conformado por el artefacto, tubo flexible y regulador. Además, se debe considerar que el tubo flexible y el regulador deben contar con su respectiva certificación. Esto de acuerdo a lo establecido en la Resolución Exenta N°745, de fecha 21.04.2004 o la disposición que la reemplace.
- (2) El Organismo de Certificación 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); PC N°57:2020 (14.11.2020) 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 encontrar autorizado o reconocido por SEC en el protocolo correspondiente.
- (3) Las características del gas de referencia y de los gases de ensayo deben cumplir con lo establecido por la norma UNE-EN 437 o la disposición que la reemplace.
- (4) Los artefactos que posean equipamiento eléctrico deberán cumplir con todos los requerimientos descritos en la norma IEC 60335-2-102.
- (5) Este marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente protocolo.
- (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) El artefacto debe ser utilizado con flexibles certificados bajo los protocolos, según corresponda, PC N°28/2 (08.01.2007), PC N°36 (08.01.2007), PC N°36/1 (08.01.2007), PC N°37 (08.01.2007), PC N°37/1 (08.01.2007), PC N°93 (08.01.2007), PC N°35 (15.03.2012) o la disposición que los reemplace.
- (8) Los Organismos de Certificación deberán solicitar los certificados o informes de ensayo de componentes, como, por ejemplo, dispositivos de control de seguridad, control de llama, con el objeto de que demuestren el cumplimiento de los requisitos normativos respectivos, los cuales deben ser emitidos por entidades que cuenten con acreditación otorgada por un organismo acreditador miembro de IAF o ILAC en el alcance correspondiente. Los Organismos de Certificación nacionales deberán verificar que los certificados o informes de ensayo presentados se encuentren vigentes y que correspondan a los productos solicitados.

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 (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 6 meses contados desde la fecha de emisión del Certificado de Aprobación o, en su defecto, en el siguiente seguimiento.

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

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 deben proporcionar a lo menos 2 (dos) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

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^{os} 2, 4, 5, 6, 7, 12, 13, 19(*), 20, 21, 25, 26, 27, 30, 38, 43, 44, 45(**) y 47, según 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 (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

- Notas punto 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.
 - (*) Para la aprobación y seguimiento se deben aplicar las siguientes cláusulas de la norma IEC 60335-2-102:
 - 7, marcado e instrucciones
 - 8, protección contra el acceso a las partes activas
 - 10, potencia y corriente
 - 11, calentamiento
 - 13, corriente de fuga y rigidez dieléctrica a la temperatura de funcionamiento
 - 16, corriente de fuga y rigidez dieléctrica
 - 25, conexión a la red y cables flexibles exteriores -sólo puntos 25.7 y 25.8
 - 27, disposición para la puesta a tierra.Además, se debe aplicar hojas de normalización CEI 23-50.
 - (**) El ensayo del punto N°45 (Ensayo de lluvia) se debe realizar en una muestra unitaria (extraída en control regular, producción, comercio o partida), cada 6 meses contados desde la fecha de emisión del Certificado de Aprobación o, en su defecto, en el próximo control de seguimiento, es decir, se debe realizar 2 veces al año. Independiente del sistema de certificación utilizado.

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	
		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.

1.2.2 Rechazo de la muestra tomada en fábrica o de la partida de importación
De ser rechazada la muestra obtenida de la partida de fabricación o de importación, por ende la partida representada por dicha muestra, y si el fabricante o importador requirieran volver a certificar dicho lote, el fabricante o importador deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena Oficial NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de

Certificación dará instrucciones para que se extraiga en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total de la partida de fabricación o de importación, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 1.2.1.2, del Capítulo III del presente Protocolo.
En el Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el Ítem “Otros Antecedentes”, se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del rechazo inicial.

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

2 **ENSAYO DE TIPO Y EVALUACIÓN DEL CONTROL DE CALIDAD DE FÁBRICA Y SU ACEPTACIÓN SEGUIDOS DE VIGILANCIA QUE TOMA EN CONSIDERACIÓN LA AUDITORÍA DEL CONTROL DE CALIDAD DE LA FÁBRICA Y EL ENSAYO DE MUESTRAS DE FÁBRICA Y DEL MERCADO (SISTEMA 2)**

2.1 **Aprobación de Tipo**

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

2.1.1 **Número de unidades**

Para los ensayos de Tipo se deben proporcionar a lo menos 2 (dos) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

2.1.2 **Aprobación o rechazo**

El Tipo no podrá tener defectos.

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

2.2.1 **Aprobación de Fabricación**

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

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

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

TABLA C

Tamaño de la partida de Producción (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades) (1)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección (2)
		Ac	Re	
2 a 1200	2	0	1	semestral
1201 a 35000	3	0	1	semestral
35001 o más	5	0	1	semestral

Ac = Acepta; Re = Rechaza

Notas TABLA C:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh43 Of61.
- (2) Periodicidad de la inspección: Semestral, o, en su defecto, la primera producción siguiente.
- (3) Al momento de extracción de la muestra, los Organismos de Certificación deberán requerir las respectivas declaraciones por parte del fabricante nacional (sistema 2 código 021) o importador (sistema 2 código 022) hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que las producciones siguen siendo conformes con el tipo aprobado, de acuerdo con lo establecido en el Anexo B (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.
- (4) De no ser presentado el documento descrito en el Anexo B, el Organismo de Certificación no procederá con la extracción de la muestra, suspendiéndose la utilización de este sistema de certificación.

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

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

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

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

2.3 Verificación de Muestras Tomadas en Comercio

Se deberá verificar en el comercio, a lo menos, 1 (una) unidad, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos del producto certificado cada seis meses, efectuándole a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

2.4 Inspección del Control de Calidad

Se efectuará a lo menos una auditoría anual al fabricante, según lo establecido para el Sistema 2 en el artículo 5º del Decreto Nº 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. El resultado de la auditoría deberá ser informado por escrito a la Superintendencia, en un plazo no superior a treinta días desde la fecha de su realización.

3 ENSAYO POR LOTES (SISTEMA 3)

3.1 Aprobación de Lotes.

Para la aprobación de 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

Tamaño de la Muestra

Nivel de Aceptación

: II

: Tabla 2-A

: Acepta con cero (0)
Rechaza con uno (1)
- 3.1.2.2 Para defectos mayores.

Nivel de Inspección

Tamaño de la Muestra

Nivel de Aceptación

: I

: Tabla 2-A

: AQL = 2.5
- 3.1.2.3 Para defectos menores

Nivel de Inspección

: I

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

3.1.3 Selección de la muestra

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

3.1.4 Rechazo del lote

De ser rechazada la muestra obtenida del lote, por ende el lote representado por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 3.1.2, del Capítulo III, del presente Protocolo.
En el Certificado de Aprobación, en el Ítem Otros Antecedentes, se indicará que el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del rechazo inicial.
En caso de mantenerse el rechazo, el organismo de certificación procederá a rechazar el lote, y deberá enviar una copia del informe de rechazo a la Superintendencia, en un plazo no superior a cinco días hábiles, a contar de la fecha de emisión del informe.

4 CERTIFICACIÓN ESPECIAL (SISTEMA 6)

Para aplicar este sistema de certificación, los Organismos de Certificación deberán cumplir con lo señalado en el artículo 22º del DS Nº 298/2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, y asegurarse que dicho reconocimiento sea otorgado por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles mediante resolución exenta, y que el certificado se encuentre vigente.

4.1 Extracción de la muestra

Los Organismos de Certificación deberán extraer muestras de cada lote o partida, de acuerdo con lo señalado en la TABLA D, de los puntos 5.2, 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 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 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
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 o 5.3 (según corresponda), 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 a lo dispuesto en el punto 21 de la Tabla A, del presente protocolo.
 - b) Placa metálica de datos (por ejemplo: hojalata recubierta con barniz epóxico, aluminio, etc.) colocada en lugar visible y que debe permanecer durante toda la vida útil del artefacto, indicando en forma clara y con caracteres indelebles, como mínimo, las características siguientes:
 - i. Sigla y nombre del fabricante
 - ii. Marca y modelo del producto
 - iii. Número de serie del producto 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
 - iv. Consumo térmico nominal en kW
 - v. Tipo de gas
 - vi. País de fabricación
 - c) La advertencia de seguridad establecida en el Anexo C del protocolo, la cual se basa en la Resolución Exenta N°1495, del 2001, y sus modificaciones, emitida por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles.
 - d) Marcado de certificación (Sello SEC) de acuerdo con la R.E. N°2142, de fecha 31.10.2012, emitida por esta Superintendencia de Electricidad y Combustibles.
2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

RHO/DMM/dmm

ANEXO A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componente	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación

Tabla A.2 Descripción de los Campos:

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

ANEXO B

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD RESPECTO DEL TIPO APROBADO

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

DATOS DEL SOLICITANTE

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

DESCRIPCION DE LOS PRODUCTOS

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

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

Nombre y Firma del Representante Legal del solicitante

ANEXO C

Advertencia de seguridad basada en la Resolución Exenta N°1495, del año 2001, de la Superintendencia de Electricidad y Combustibles.

El texto mínimo que debe tener la advertencia de seguridad será el siguiente:

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD
DE ACUERDO CON RESOLUCIÓN EX. N° DE SEC

- La utilización, mantención o reparación inadecuada de este artefacto puede causar graves daños a las personas y/o sus bienes materiales.
- Verifique el sello de certificación de este artefacto.
- Este artefacto debe utilizarse sólo en exteriores, por lo cual deberá protegerse, con materiales incombustibles, de la acción de factores climáticos y ambientales.
- 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.
- Este artefacto debe ser sometido periódicamente a mantención al menos una vez al año.
- En el 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.
- Mantenga este artefacto alejado del alcance de los niños cuando esté en uso.
- Para artefactos que utilicen cilindros de gas, considere lo siguiente:
 - El cilindro se debe utilizar alejado del artefacto, donde las altas temperaturas por su funcionamiento no afecten al cilindro, manguera y regulador.

NOMBRE Y DIRECCIÓN DE EMPRESA

Dimensiones: Ancho 8,9 cm $\pm$ 0,1 cm y largo 13,5 cm $\pm$ 0,2 cm.