

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

PROTOCOLO	:	PC N°77:2022
FECHA	:	18 de Noviembre de 2022
CATEGORÍA	:	Dispositivos, accesorios, materiales de instalación.
PRODUCTO	:	Reguladores para GLP para distribución de gas de red.
NORMAS DE REFERENCIA	:	UL 144:2012 – Reguladores de gas LP.
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. D.S N° 280, del año 2009, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. D.S N° 66, del año 2007, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción. R.E. N°0681, de fecha 07.10.2011, del Ministerio de Energía.
APROBADO POR	:	R.E. N° 15018 de fecha 25.11.2022.

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para “Reguladores para GLP para distribución de gas de red”, de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la norma UL 144:2012.

No Aplica a:

- Reguladores para conectar cilindros portátiles soldados para GLP con válvula de accionamiento manual
- Reguladores para conectar aparatos de gas para cocinar al aire libre.
- Reguladores para conectar vehículos recreativos (Ej. Caravana, autocaravana)
- Reguladores conectados mediante un conjunto de manguera integral en la salida del regulador.

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Presión y temperatura de servicio	UL 144:2012	4	Mayor	
2	Montaje	UL 144:2012	5	Mayor	
3	Materiales	UL 144:2012	6	Mayor	(1)
4	Cuerpo y cubierta	UL 144:2012	7	Mayor	
5	Apertura de la cubierta	UL 144:2012	8	Mayor	
6	Tapones de la cubierta	UL 144:2012	9	Mayor	
7	Resortes	UL 144:2012	10	Mayor	
8	Diagrafmas	UL 144:2012	11	Mayor	
9	Mecanismo de enganche	UL 144:2012	12	Mayor	
10	Ajustes de regulación de la presión	UL 144:2012	14	Mayor	
11	Protección de los reguladores contra la sobre presión	UL 144:2012	15	Crítico	
12	Generalidades	UL 144:2012	16	Mayor	
13	Ensayo de deformación	UL 144:2012	17	Crítico	
14	Ensayo de ajuste de la regulación	UL 144:2012	18	Crítico	
15	Ensayo de fugas y resistencia del mecanismo	UL 144:2012	19	Crítico	
16	Ensayo de fuga de cambio	UL 144:2012	20	Crítico	
17	Ensayo de fuga del acoplamiento giratorio	UL 144:2012	21	Crítico	
18	Ensayo de exceso de presión	UL 144:2012	22	Crítico	
19	Ensayo de resistencia del cuerpo	UL 144:2012	23	Crítico	
20	Ensayo de bloqueo	UL 144:2012	24	Crítico	
21	Ensayo de caudal	UL 144:2012	25	Crítico	
22	Ensayo de alivio de presión	UL 144:2012	26	Crítico	
23	Ensayo de capacidad de flujo de la válvula de alivio Tipo I	UL 144:2012	27	Crítico	
24	Ensayo de capacidad de flujo de la válvula de alivio Tipo II	UL 144:2012	28	Crítico	
25	Ensayo de la función de cierre por sobrepresión (OPSO)	UL 144:2012	29	Crítico	
26	Ensayo de resistencia	UL 144:2012	30	Mayor	
27	Ensayo de resistencia del indicado de reserva/servicio	UL 144:2012	31	Mayor	
28	Ensayo de impacto del indicado de reserva/servicio	UL 144:2012	32	Mayor	
29	Ensayo de lluvia helada	UL 144:2012	33	Mayor	
30	Ensayo de agrietamiento por tensión con amoniaco húmedo durante 10 días	UL 144:2012	34	Mayor	
31	Ensayo de compatibilidad con gas LP	UL 144:2012	35	Crítico	
32	Ensayo de cambio de volumen	UL 144:2012	36	Crítico	
33	Ensayo de pérdida de peso	UL 144:2012	37	Crítico	
34	Ensayo de envejecimiento acelerado	UL 144:2012	38	Crítico	
35	Ensayo a baja temperatura	UL 144:2012	39	Mayor	
36	Marcado	UL 144:2012	41	Mayor	(2)

Notas Tabla A:

- (1) Los Organismos de Certificación nacional podrán solicitar informes de ensayos para verificar el cumplimiento del requisito de materiales especificados en la cláusula 6.6 de la norma UL 144:2012, los cuales deben ser emitidos por entidades (nacionales o extranjeras) que cuenten con acreditación otorgada por un organismo acreditador miembro de ILAC, en el alcance correspondiente. Los Organismos de Certificación nacionales deberán verificar que los informes de ensayo presentados se encuentren vigentes y que correspondan a los productos solicitados. Adicionalmente se debe requerir la Declaración del Anexo A. **Mientras el organismo de certificación nacional no pueda verificar el cumplimiento de los materiales no podrá certificar los reguladores amparados por el presente protocolo.**
- (2) Este marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional, dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo
- (3) Las muestras que son sometidas a ensayos no pueden ser comercializadas.

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 25⁽¹⁾ ⁽²⁾ (veinticinco) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

Nota punto 1.1.1:

- (1) El importador y/o fabricante deberá entregar adicionalmente al Organismo de Certificación las probetas necesarias para realizar los ensayos de materiales (acero, elastómero, polímeros, piezas no metálicas en contacto con GLP etc.)
- (2) El organismo de certificación y el laboratorio de ensayo deberá seguir la secuencia de ensayo definida en cada cláusula.

Ejemplo:

- Previo a la realización de la cláusula 18, la muestra debe ser sometida a la cláusula 17.
- Previo a la realización de la cláusula 23, la muestra debe ser sometida a las cláusulas 17 y 18, respectivamente, y así sucesivamente.

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 las cláusulas N° 14, 15, 16, 17, 18, 19, 22, 23, 24, 25, 26⁽¹⁾, 27⁽¹⁾, 28, 29⁽²⁾, 30, y 41 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⁽⁴⁾ (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación). No obstante, los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

Complementando los ensayos del inciso anterior, cada 12 (doce) meses desde la fecha de certificación deberán efectuarse además, los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 6⁽³⁾, 8, 35⁽³⁾, 36⁽³⁾, 37⁽³⁾, 38⁽³⁾ y 39⁽³⁾ de la Tabla A del presente Protocolo.

Nota punto 1.2.1.1:

- (1) Para verificar el cumplimiento de las cláusulas 26 y 27 el laboratorio de ensayo podrá utilizar sólo 1 (una) muestra, la cual debe haber sido sometida a la cláusula 25.
- (2) Para verificar el cumplimiento de la cláusula 29 el Laboratorio de Ensayo podrá utilizar sólo 1 (una) muestra, la cual deberá someterse a todos los ensayos de la cláusula 29. Esta muestra deberá someterse (si corresponde) posteriormente a los ensayos de la cláusula 30.6
- (3) El importador y/o fabricante deberá entregar al Organismo de Certificación las probetas necesarias para realizar los ensayos de materiales (acero, elastómero, polímeros, piezas no metálicas en contacto con GLP etc).
- (4) De no ser presentado el documento descrito en el Anexo A, el Organismo de Certificación no podrá aceptar la solicitud de certificación

1.2.1.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

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

TABLA B

Tamaño de la partida	Total de muestras (1) (2)	Cantidad de Secuencias de ensayo a realizar (3) (4)	Nivel de aceptación	
			Accepta	Rechaza
7 a 150	7	1	0	1
151 a 500	14	2	0	1
501 a 3200	21	3	0	1
3201 a 35000	28	4	0	1
35001 o más	35	5	0	1

Notas TABLA B:

- (1) La selección de las muestras deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61
- (2) Cuando la construcción del regulador utilice materiales no metálicos en el conjunto conexión, el Organismo de Certificación deberá extraer 1 (un) regulador adicional al total de muestra definido por tamaño de partida. Para realizar los ensayos de la cláusula 30.5 de la norma UL 144:2012.
- (3) Cada secuencia de ensayo está conformada por 7 (siete) unidades
- (4) El organismo de certificación y el laboratorio deberán considerar la secuencia de ensayo definida en cada cláusula.

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 25^{(1) (2)} (veinticinco) unidades, o las que sean necesarias para realizar todos los ensayos.

Nota punto 2.1.1:

- (1) El importador y/o fabricante deberá entregar adicionalmente al Organismo de Certificación las probetas necesarias para realizar los ensayos de materiales (acero, elastómero, polímeros, piezas no metálicas en contacto con GLP etc.)

- (2) El organismo de certificación y el laboratorio de ensayo deberá seguir la secuencia de ensayo definida en cada cláusula.

Ejemplo:

- Previo a la realización de la cláusula 18, la muestra debe ser sometida a la cláusula 17.
- Previo a la realización de la cláusula 23, la muestra debe ser sometida a las cláusulas 17 y 18, respectivamente, y así sucesivamente

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	Tamaño Total muestras (1) (2)	Cantidad de Secuencias de ensayo a realizar (3) (4)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección (5) (6)
			Acepta	Rechaza	
7 a 1200	7	1	0	1	semestral
1201 a 35000	14	2	0	1	semestral
35001 o más	21	3	0	1	semestral

Notas TABLA C:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Cuando la construcción del regulador utilice materiales no metálicos en el conjunto conexión el Organismo de Certificación deberá traer 1 (un) regulador adicional al total de muestra definido por tamaño de partida. Para realizar los ensayos conforme lo indica la cláusula 30.2 de la norma UL 144:2012.
- (3) Cada secuencia de ensayo está conformada por 7 (siete) unidades
- (4) El organismo de certificación y el laboratorio deberán considerar la secuencia de ensayo definida en cada cláusula.
- (5) Periodicidad de la inspección: Semestral, o, en su defecto, la primera producción siguiente.
- (6) 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 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

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 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 2.2.2, 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, 7^{(1) (2)} (siete) unidades, 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.

Nota punto 2.3:

- (1) El importador y/o fabricante deberá entregar adicionalmente al Organismo de Certificación las probetas necesarias para realizar los ensayos de materiales (acero, elastómero, polímeros, piezas no metálicas en contacto con GLP etc.)
- (2) El organismo de certificación y el laboratorio de ensayo deberá seguir la secuencia de ensayo definida en cada cláusula.

Ejemplo:

- Previo a la realización de la cláusula 18, la muestra debe ser sometida a la cláusula 17.
- Previo a la realización de la cláusula 23, la muestra debe ser sometida a las cláusulas 17 y 18, respectivamente, y así sucesivamente

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 N° 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	: II
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: Acepta con cero (0) Rechaza con uno (1)

3.1.2.2 Para defectos mayores.

Nivel de Inspección	: I
Tamaño de la Muestra	: Tabla 2-A
Nivel de Aceptación	: AQL = 2.5

3.1.2.3 Para defectos menores

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

3.1.3 Selección de la muestra

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

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

3.1.4 Rechazo del lote

De ser rechazada la muestra obtenida del lote, por ende el lote representado por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 3.1.2, del Capítulo III, del presente Protocolo.

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

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

4. CERTIFICACIÓN ESPECIAL (SISTEMA 6)

Para aplicar este sistema de certificación, los Organismos de Certificación deberán cumplir con lo señalado en el artículo 22º del DS N° 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 o E, de los puntos 5.2 y 5.3, 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 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 de la partida	TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN			
	CERTIFICADO DE TIPO			
	Tamaño de la muestra, según sistema S ₃ ^{(1) (2)}	Cantidad de Secuencias de ensayo a realizar ^{(3) (4)}	Nivel de aceptación	
Acepta			Rechaza	
7 a 150	7	1	0	1
151 a 500	14	2	0	1
501 a 3200	21	3	0	1
3201 a 35000	28	4	0	1
35001 o más	35	5	0	1

Notas TABLA D:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Cuando la construcción del regulador utilice materiales no metálicos en el conjunto conexión el Organismo de Certificación deberá traer 1 (un) regulador adicional al total de muestra definido por tamaño de partida. Para realizar los ensayos conforme lo indica la cláusula 30.2 de la norma UL 144:2012.
- (3) Cada secuencia de ensayo está conformada por 7 (siete) unidades
- (4) El organismo de certificación y el laboratorio deberán considerar la secuencia de ensayo definida en cada cláusula.

4.3 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación

En aquellos casos en que la certificación de origen sea a través de un Certificado de Aprobación, el tamaño de la muestra y el nivel de aceptación del producto estarán dados por la TABLA E.

TABLA E

Tamaño de la partida	TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN							
	MARCA DE CONFORMIDAD				CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			
	n ^{(1) (2)}	Cantidad de Secuencias de ensayo a realizar ^{(3) (4)}	Ac	Re	n ^{(1) (2)}	Cantidad de Secuencias de ensayo a realizar ^{(3) (4)}	Ac	Re
7 a 150	7	1	0	1	7	1	0	1
151 a 500	7	1	0	1	7	1	0	1
501 a 3200	7	1	0	1	7	1	0	1
3201 a 35000	7	1	0	1	14	1	0	1
35001 o más	14	1	0	1	21	1	0	1

n = tamaño de muestra
Ac = Acepta
Re = Rechaza

Notas TABLA E:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.Of61.
- (2) Cuando la construcción del regulador utilice materiales no metálicos en el conjunto conexión el Organismo de Certificación deberá traer 1 (un) regulador adicional al total de muestra definido por tamaño de partida. Para realizar los ensayos conforme lo indica la cláusula 30.2 de la norma UL 144:2012.
- (3) Cada secuencia de ensayo está conformada por 7 (siete) unidades
- (4) El organismo de certificación y el laboratorio deberán considerar la secuencia de ensayo definida en cada cláusula.

4.4 Rechazo de la muestra

De ser rechazada la muestra obtenida del lote, por ende el lote representado por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá aplicar lo establecido en el punto 7.6 de la Norma Chilena NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace y el Organismo de Certificación dará instrucciones para que se extraiga en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 5.2, del Capítulo III, del presente Protocolo.

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

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

CAPITULO IV.- MARCADO

1. Adicionalmente al 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:

- a) Que el producto cuente con lo siguiente:
- Mercado de acuerdo con lo dispuesto en la TABLA A, del presente protocolo.
 - Nombre o símbolo que identifique al fabricante del producto.
 - 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.
 - País de fabricación del producto
 - Mercado de certificación (Sello SEC) de acuerdo con R.E. N°2142, de fecha 31.10.2012, emitida por esta Superintendencia.
- b) Que el producto se comercialice con embalaje y folleto técnico. Estos deberán indicar como mínimo:
- Marca
 - Modelo
 - Nombre o símbolo que identifique al fabricante del producto.
 - Tipo de regulador (Ej: Primera etapa, segunda etapa, alta presión, etc.
 - Diámetro de la conexión entrada y salida.
 - Presiones de entrada y salida del regulador.
 - Uso previsto del producto
 - Capacidad de flujo, en BTU/h.

El folleto técnico deberá indicar además:

- Información referente a los dispositivos de seguridad (Válvula de alivio tipo I, Válvula de alivio tipo II y/o Función de cierre por sobrepresión OPSO, según corresponda).
- Instrucciones de uso, instalación, mantenimiento, etc.

2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

RHO/JMG/CDC/cdc

ANEXO A

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