

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

PROTOCOLO	:	PE N°1/17:2023
FECHA	:	15 de noviembre del 2023
CATEGORIA	:	Artefactos de uso doméstico para ambiente normal
PRODUCTOS	:	- Refrigerador - Refrigerador-congelador - Congelador
NORMAS DE REFERENCIA	:	IEC 60335-2-24:2017 Ed.7.2 Aparatos electrodomésticos y análogos. Seguridad. Parte 2-24: Requisitos particulares para aparatos de refrigeración, aparatos para helados y máquinas para hacer hielo. IEC 60335-1:2016-05 Ed.5.2 (IEC 60335-:2010 +AMD1:2013+AMD2:2016) Aparatos electrodomésticos y análogos – Seguridad - Parte 1: Requisitos generales.
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. RE N.º 32 de fecha 04.02.1988 y RE N.º 109 de fecha 22.06.1988, ambas del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.
APROBADO POR	:	R.E. N° 20401 de fecha 27.11.2023

CAPITULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación de seguridad para refrigeradores, refrigeradores-congeladores y congeladores de uso doméstico, cuya tensión nominal no es superior a 250 V.

No aplica a:

- a) Los aparatos destinados a ser utilizados al aire libre
- b) Los aparatos diseñados exclusivamente con fines industriales y los Congeladores con alguna de las siguientes características:
 - Capacidad de volumen total sobre los 650 litros
 - Tensión de alimentación industrial trifásica 380 V~ entre fases
- c) Productos comerciales dentro del alcance del Protocolo PE N°1-28 (IEC 60335-2-89)
- d) Los aparatos que incorporen una batería destinada a alimentar la función frigorífica
- e) Aparatos frigoríficos y fabricantes de hielo de uso profesional
- f) Heladeras profesionales
- g) Máquinas para hacer helado
- h) Aparatos de refrigeración específicos para la conservación de vino (cavas de vino)

- i) Aparatos de refrigeración específicos para la conservación de bebidas, cervezas y similares.
- j) Productos que operen bajo efecto de celdas peltier
- k) Productos polifásicos
- l) Aparatos destinados a ser utilizados en lugares donde prevalecen condiciones especiales, como la presencia de un atmósfera corrosiva o explosiva (polvo, vapor o gas)
- m) Aparatos armados en el sitio por el instalador
- n) Aparatos tipo absorción
- ñ) Los fabricantes de hielo con motocompresor
- o) Los aparatos móviles de refrigeración

CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Condiciones generales	IEC 60335-2-24	5	Mayor	
2	Clasificación	IEC 60335-2-24	6	Mayor	
3	Marcado e instrucciones	IEC 60335-2-24	7	Mayor	(1)
4	Protección contra el acceso a las partes activas	IEC 60335-2-24	8	Crítico	
5	Potencia y corriente de entrada	IEC 60335-2-24	10	Mayor	(2)
6	Calentamiento	IEC 60335-2-24	11	Crítico	
7	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica a la temperatura de operación	IEC 60335-2-24	13	Crítico	
8	Sobretensiones transitorias	IEC 60335-2-24	14	Mayor	
9	Resistencia a la humedad	IEC 60335-2-24	15	Mayor	
10	Corriente de fuga y rigidez dieléctrica	IEC 60335-2-24	16	Mayor	
11	Protección contra la sobrecarga de transformadores y circuitos asociados	IEC 60335-2-24	17	Mayor	
12	Funcionamiento anormal	IEC 60335-2-24	19	Crítico	(3)
13	Estabilidad y riesgos mecánicos	IEC 60335-2-24	20	Crítico	
14	Resistencia mecánica	IEC 60335-2-24	21	Mayor	
15	Construcción	IEC 60335-2-24	22	Mayor	
16	Conductores internos	IEC 60335-2-24	23	Mayor	(4)
17	Componentes	IEC 60335-2-24	24	Mayor	(5)
18	Conexión a la red y cables flexibles exteriores	IEC 60335-2-24	25	Crítico	
19	Bornes para conductores externos	IEC 60335-2-24	26	Mayor	
20	Disposiciones para la puesta a tierra	IEC 60335-2-24	27	Crítico	
21	Tornillos y conexiones	IEC 60335-2-24	28	Crítico	
22	Líneas de fuga, distancias en el aire y distancias a través del aislamiento	IEC 60335-2-24	29	Crítico	
23	Resistencia al calor y al fuego	IEC 60335-2-24	30	Crítico	
24	Resistencia a la oxidación	IEC 60335-2-24	31	Mayor	
25	Radiaciones, toxicidad y riesgos análogos	IEC 60335-2-24	32	Mayor	
26	Verificación de las dimensiones del enchufe o conector de alimentación	CEI 23-50	Hojas de normalización	Mayor	(6)

Notas Tabla A:

- (1) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- (2) Adicionalmente a lo señalado en la norma de ensayos (Cláusula 5), 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.
- (3) Para estos aparatos de refrigeración las cláusulas 19.11.4.1 a la 19.11.4.7 de la norma IEC 60335-1:2016 no son aplicables.
- (4) 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
- (5) Los componentes del producto se deben registrar, de acuerdo con el formato y listado del Anexo A, cuya Tabla A1 formará parte del respectivo Informe de Ensayos de tipo o Seguimiento, según corresponda.
- (6) 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.

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 (5) 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.

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 semejantes, con igual:

- a) Potencia y/o corriente, tensión, frecuencia (no incluir la potencia de descongelamiento)
- b) Tipo de control electrónicos o electromecánicos
- c) Compresor (pueden ser compresores alternativos que tengan mismas características eléctricas)
- d) Tipo Refrigerante y la cantidad (g)
- e) Tipo de deshielo (manual, automático o semiautomático)
- f) Tipo de material del gabinete exterior (si es plástico, metálico, otro.)
- g) Motor
- h) Ventilador del compresor (si aplica)

Nota conformación de Familia: Para la conformación de familia de productos se permite que los componentes que se nombran a continuación sean distintos. Estos componentes se deben evaluar en forma separada de acuerdo con los requisitos de la norma de ensayos.

- Cables de alimentación
- Tarjetas PCB principal

- Interruptores
- termostato

El número de productos o modelos a ensayar para la certificación de tipo será:

- Hasta 5 modelos = 1 modelo más representativo
- Hasta 10 modelos = 2 modelos diferentes más representativos
- Hasta 20 modelos = 3 modelos diferentes más representativos
- Hasta 30 modelos = 4 modelos diferentes más representativos
- Y así sucesivamente.

Nota. - Se entenderá como el modelo más representativo a 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 y de ser necesario, las unidades adicionales indicadas en la cláusula 5.2, norma IEC 60335-2-24:2017 Ed.7.2, según corresponda.

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 a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 7, 8, 16⁽²⁾, 27.5, 30 y hojas de normalización de CEI 23-50, 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.

Notas 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.

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		Tamaño de la muestra (unidades) (nota 2)
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	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 NCh 43.Of61.
- (2) Sólo para los ensayos de la Cláusula 27.5 y 30 (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 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

Los ensayos de tipo se efectuarán sobre una muestra unitaria proporcionada por el solicitante y de ser necesario, las unidades adicionales indicadas en la cláusula 5.2, norma IEC 60335-2-24:2017 Ed.7.2, según corresponda.

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)	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección
		Acepta	Rechaza	
2 a 1200	2	0	1	semestral
1201 a 35000	3	0	1	semestral
35001 y superiores	5	0	1	semestral

Notas TABLA C:

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo con la norma NCh 43.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 (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, una muestra unitaria por familia 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 el Organismos de Certificación a la Superintendencia en un plazo no superior a treinta días desde la fecha de su realización, mediante el ingreso del Informe de Auditoría a la plataforma e-declarador de acuerdo a lo indicado en el Resuelvo 1º de la Resolución Exenta Nº34019 de 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, 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.

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 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, 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		
	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 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 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

El presente protocolo deja sin efecto el protocolo PE N°1/17 de fecha 12.05.2015, una vez que entre en aplicación el protocolo PE N°1/17:2023 de fecha 15.11.2023.

RHO/SBP/sbp

Anexo A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componentes	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación
	Compresor				
	Termostato				
	Calefactor				
	Refrigerante (Marcado)				
	Lámpara				
	Placa electrónica				
	Cordón/enchufe				
	Capacitor (si es aplicable)				
	Ventilador (si es aplicable)				

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. T ⁰ , 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 del Importador o Fabricante