

**PROTOCOLO DE ANÁLISIS Y/O ENSAYOS DE SEGURIDAD DE PRODUCTOS ELÉCTRICOS**

<b>PROTOCOLO</b>	:	<b>PE N°8/10:2020</b>
<b>FECHA</b>	:	<b>07 de Diciembre de 2020</b>
<b>PRODUCTO</b>	:	<b>Fuentes de energía externa para computadores, cargadores de Tablet y cargadores de celulares (Fuentes conmutadas).</b>
<b>CATEGORIA</b>	:	<b>Equipos de tecnología de audio / vídeo, información y comunicaciones.</b>
<b>NORMAS DE REFERENCIA</b>	:	<b>IEC 62368-1:2014 / IEC 62368-1:2018 Equipos de tecnología de audio / vídeo, información y comunicaciones. Parte 1: Requisitos de seguridad.</b>  <b>Ley N° 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</b>  <b>D.S. N° 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</b>  <b>R.E. N°19, del Ministerio de Energía, de fecha 02/11/2016.</b>
<b>APROBADO POR</b>	:	<b>R.E. N°33811 de fecha 21.12.2020.</b>

**CAPITULO I**

**ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.**

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para fuentes de energía externa para computadores, cargadores de Tablet y cargadores de celulares (Fuentes conmutadas).

Se deben someter a certificación las fuentes de energía externa antes mencionadas tanto cuando se comercializan de manera independiente como cuando se comercialicen en forma conjunta con los computadores, tables o teléfonos celulares, siendo en el primer caso tanto cuando se comercializa como accesorio o como repuesto.

Se deben someter a certificación las fuentes de energía externa antes mencionadas cuando se comercializan con el cable de conexión o en forma separada del mismo.

Se deben someter a certificación las fuentes de energía externa de otros productos que sirvan para computadores, Tablet y celulares que se comercialicen en forma separada del

producto, entre estos otros productos se encuentran a modo de ejemplo, cámaras fotográficas, GPS, parlantes, routers, cámaras de video, etc.

Toda fuente de energía externa que se comercialice sin un fin específico pero que sirva para computadores, tablet o celulares, se encuentra sometida a la obligatoriedad de certificación previa a su comercialización.

Por otra parte, las fuentes de energía externa que se comercializan en conjunto con otros productos diferentes a computadores, tablet o celulares, a pesar de que sirvan para computadores tablet o celulares, en la actualidad no se encuentran dentro del alcance de este protocolo, en la medida que la fuente de energía externa sea un accesorio o complemento que se comercializa conjuntamente al producto principal, sin posibilidad de separarse antes de su adquisición por el consumidor final.

Este protocolo no es aplicable a:

- Fuentes conmutadas incluidas en otros productos como por ejemplo: usb en alargadores y enchufes fijos.
- Fuentes conmutadas internas a los productos.
- Fuentes de energía externa que funcionan o que usan alimentación en corriente continua, como por ejemplo aquellos que se conectan en los automóviles.

**CAPITULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS****1.- TABLA A**

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Requisitos Generales	IEC 62368-1	4	-----	
2	Lesiones causadas eléctricamente	IEC 62368-1	5	-----	
3	Incendio causado eléctricamente	IEC 62368-1	6	Crítico	
4	Lesión causada por sustancias peligrosas	IEC 62368-1	7	Crítico	
5	Lesión causada mecánicamente	IEC 62368-1	8	Crítico	
6	Lesión por quemaduras térmicas	IEC 62368-1	9	Crítico	
7	Funcionamiento normal / anormal	IEC 62368-1	Anexo B	Crítico	
8	Marcado e instrucciones	IEC 62368-1	Anexo F	Mayor	1) 2)
9	Componentes	IEC 62368-1	Anexo G	Mayor	3)
10	Bobinados aislados para uso sin aislamiento intercalado	IEC 62368-1	Anexo J	Crítico	
11	Enclavamientos de seguridad	IEC 62368-1	Anexo K	Crítico	
12	Desconectar dispositivos	IEC 62368-1	Anexo L	Crítico	
13	Potencial electroquímico	IEC 62368-1	Anexo N	Crítico	
14	Medición de distancias de fuga y espacios libres	IEC 62368-1	Anexo O	Crítico	
15	Protección contra objetos conductores	IEC 62368-1	Anexo P	Crítico	
16	Prueba de cortocircuito limitada	IEC 62368-1	Anexo R	Crítico	
17	Pruebas de resistencia al calor y al fuego	IEC 62368-1	Anexo S	Crítico	
18	Ensayos de resistencia mecánica	IEC 62368-1	Anexo T	Crítico	
19	Determinación de partes accesibles	IEC 62368-1	Anexo V	Crítico	
20	Método alternativo para determinar las distancias para el aislamiento en circuitos conectados a una red de CA que no supere los 420 V pico (300 V RMS)	IEC 62368-1	Anexo X	Crítico	
21	Requisitos de construcción para envoltentes de exterior	IEC 62368-1	Anexo Y	Mayor	
22	Verificación de las dimensiones del enchufe o conector de alimentación	CEI 23-50:2008 ó CEI 23-34:1990 (EN 50075:1990)	Hojas de normalización	Mayor	(4)

**Notas: TABLA A**

- 1) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
- 2) Si el producto posee un enchufe macho del tipo schuko, se debe incorporar en el manual de uso en español la advertencia: "el enchufe macho de conexión debe ser conectado solamente a un enchufe hembra de las mismas características técnicas del enchufe macho de materia".
- 3) Los componentes del producto se deben registrar, de acuerdo al formato del Anexo A, cuya Tabla A1 formará parte del respectivo Informe de Ensayos de tipo o Seguimiento, según corresponda. Los componentes que se deben registrar son a lo menos los siguientes: Fusibles de protección, Varistores, Termistores NTC / PTC, Condensadores tipo X y tipo Y, bobinas del circuito primario (bobinas Filtros EMI y bobinas Correctoras de factor de potencia FPC), Transformador de conmutación, Material del circuito impreso con su respectiva categoría de inflamabilidad, resistencias de descarga o Circuitos integrados de descarga, especificación de la envoltentes termoplásticas con las respectivas categorías de inflamabilidad, opto acopladores, Interruptores o Relés, conductores, enchufe de conexión a la red de alimentación, Conectores de conexión a la red de alimentación.
- 4) Si el producto incorpora un enchufe macho de configuración diferente a la señalada en las Hojas de Normalización 1, S10, S11, S16, S17, SPA11, SPA17, SPB11, SPB17, S30, S31 o S32, 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.

## **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 (3) 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.

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 características comunes de los materiales, método de fabricación, componentes, igual corriente o potencia tanto en el primario como en el secundario e igual número de salidas (puertos), misma fabrica y dirección.

El número de modelos a ensayar será:

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

## **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 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 las unidades necesarias para realizar todos los ensayos indicados en la TABLA A, las cuales deben ser proporcionadas por el solicitante.

#### **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 Partidas

Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 5.4.1.4, 5.4.1.10.3, 5.4.9, 5.7, 6.4, (Anexos F, S, V), verificación de identidad y hojas de normalización de CEI 23-50, CEI 23-34 o 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 representante 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 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) Para los ensayos del anexo S, en los seguimientos se podrán realizar con o sin el acondicionamiento de 168 horas en el horno.

### 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 de importación (unidades)	Tamaño de la muestra (unidades)	Nivel de aceptación		Tamaño de la muestra (unidades) (nota 2)
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	2
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 a la norma NCh 43.Of61.
- 2) Sólo para los ensayos de las cláusulas 5.4.1.4 y 6.4. (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 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 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, 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.

Si el rechazo fue ocasionado por un incumplimiento normativo relacionado con el punto 8 (Marcado e instrucciones), sólo se verificará en la partida de fabricación o importación presentada para reinspección este punto, y en el Informe final incluirá los resultados del primer Informe con la excepción de los resultados del punto 8.

**2. ENSAYO DE TIPO Y EVALUACIÓN DEL CONTROL DE CALIDAD DE FABRICA 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 las unidades necesarias para realizar todos los ensayos indicados en la TABLA A las cuales deben ser proporcionadas por el solicitante.

**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 a 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 representante del fabricante nacional (sistema 2 código 021) o importador (sistema 2 código 022) hacia la Superintendencia de Electricidad y Combustibles, indicando que la producción sigue 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.
- 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**

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.

Si el rechazo fue ocasionado por un incumplimiento normativo relacionado con el punto 8 (Marcado e instrucciones), sólo se verificará en la partida de fabricación presentada para reinspección este punto, y en el Informe final incluirá los resultados del primer Informe con la excepción de los resultados del punto 8.

### **2.3 Verificación de Muestras Tomadas en Comercio**

Se deberá verificar en el comercio, a lo menos, una muestra 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 5 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 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 a 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 a 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 a 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.

Si el rechazo fue ocasionado por un incumplimiento normativo relacionado con el punto 8 (Marcado e instrucciones), sólo se verificará en el Lote presentado para reinspección este punto, y en el Informe final incluirá los resultados del primer Informe con la excepción de los resultados del punto 8.



#### **4. ENSAYO DE TIPO, SEGUIDO DE AUDITORIAS DEL SISTEMA DE CALIDAD DEL FABRICANTE (SISTEMA5)**

Este sistema sólo podrá ser utilizado por aquellos fabricantes que cumplan los requisitos establecidos para el sistema 5 en el artículo 5º del Decreto N° 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.

##### **4.1 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.

##### **4.1.1 Número de unidades**

Los ensayos de tipo se efectuarán sobre las unidades necesarias para realizar todos los ensayos indicados en la TABLA A las cuales deben ser proporcionadas por el solicitante.

##### **4.1.2 Aprobación o rechazo.**

El Tipo no podrá tener defectos.

##### **4.2 Inspección del Control de Calidad**

Se efectuarán a lo menos dos auditorías anuales al fabricante, según lo establecido para el Sistema 5 en el artículo 5º del Decreto N° 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.

El resultado de las auditorías deberá ser informado por escrito a la Superintendencia, en un plazo no superior a treinta días desde la fecha de su realización.

#### **5. CERTIFICACIÓN ESPECIAL (SISTEMA 6)**

Para aplicar este sistema de certificación, los Organismos de Certificación deberán cumplir con lo señalado en el Artículo 22º del Decreto Supremo N° 298, de 2005 y asegurarse que dicho reconocimiento, sea otorgado por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles mediante resolución exenta y que el certificado se encuentre vigente.

##### **5.1 Extracción de la muestra**

Los Organismos de Certificación deberán extraer una muestra de cada lote o partida, la cual será sometida a los análisis y/o ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

##### **5.2 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	25	2	0	1	2	0	1	2	0	1
26	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

**Nota:** La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la Norma Chilena Oficial NCh 43.Of61.

### 5.3 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, 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 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.

Si el rechazo fue ocasionado por un incumplimiento normativo relacionado con el punto N°8 (Marcado e instrucciones), sólo se verificará en el Lote presentado para reinspección este punto, y en el Informe final incluirá los resultados del primer Informe con la excepción de los resultados del punto N°8.

## **CAPITULO IV**

### **MARCADO**

1. Cualquiera sea el sistema de Certificación aplicado para la obtención del Certificado de Aprobación para este producto, el Organismo de Certificación debe cumplir con lo siguiente:
  - 1.1 Verificar que el producto cuente con lo siguiente:
    - a) Marcado de acuerdo a lo dispuesto en el Anexo F de la TABLA A, del presente protocolo.
    - b) Año y mes de fabricación del producto y/o número de serie u otro medio de trazabilidad, el que deberá marcarse en el cuerpo del producto.
    - c) País de fabricación.
    - d) Marcado de Certificación, de acuerdo a R.E. 2142, de fecha 31.10.2012
2. Ante el no cumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

RHO/CVD/cvd

**Anexo A**

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes

Identificador	Componente	Marca	Modelo	Características Técnicas	Marca de Certificación

Tabla A2 Descripción de los Campos:

Identificador	Nombre alfa-numérico 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 <sup>o</sup> , 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**