

**PROYECTO DE PROTOCOLO DE ANÁLISIS Y/O ENSAYOS DE SEGURIDAD DE PRODUCTO DE COMBUSTIBLES LÍQUIDOS**

<b>PROTOCOLO</b>	:	<b>PC N° 115/1:2019</b>
<b>FECHA</b>	:	<b>11 de junio de 2019</b>
<b>PRODUCTO</b>	:	<b>Generadores eléctricos o grupos electrógenos que funcionan con combustibles líquidos.</b>
<b>CATEGORÍA</b>	:	<b>Artefactos</b>
<b>NORMA DE REFERENCIA</b>	:	<b>UNE-EN ISO 8528-13:2017 – Grupos electrógenos de corriente alterna accionados por motores alternativos de combustión interna – Parte 13: Seguridad.</b>
<b>FUENTE LEGAL</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° 0431 de fecha 23.08.2010 del Ministerio de Energía.</b>
<b>APROBADO POR</b>	:	<b>R.E. N° de fecha</b>

**CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.**

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para los generadores eléctricos o grupos electrógenos que funcionan con combustibles líquidos, de acuerdo con el alcance y campo de aplicación de la norma UNE-EN ISO 8528-13:2017, y lo señalado a continuación.

Aplica a:

- Generadores o grupos electrógenos de hasta 1000 V y potencias iguales o inferiores a 500 kW;
- Accionados por motores de combustión interna, constituidos por un motor alternativo de combustión interna, un generador de corriente alterna e incluidos los equipos adicionales necesarios para su funcionamiento, por ejemplo, conjunto de los aparatos de conexión y su combinación con otros de mando, medida, protección y regulación asociados (equipo auxiliar);
- Artefactos utilizados en aplicaciones terrestres y marítimas (aplicaciones domésticas, recreativas e industriales);

No aplica:

- Artefactos utilizados a bordo de buques de alta mar y de unidades móviles (Off shore), ni como a los utilizados a bordo de aviones o para propulsar vehículos de carretera y locomotoras.
- Equipos de soldadura al arco.

## CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

### 1.- TABLA A

Nº	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Generalidades	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.1	Menor	
2	Sistema de arranque	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.2	Crítico	
3	Parada	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.3	Crítico	
4	Parada de emergencia	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.4	Crítico	
5	Dispositivos de mando	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.5		
5.1	Diseño, seguridad y resistencia mecánica	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.5.1	Crítico	
5.2	Identificación	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.5.2	Crítico	
5.3	Accesibilidad	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.5.3	Crítico	
6	Dispositivos de monitorización	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.6	Mayor	
7	Dispositivos de advertencia	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.7	Mayor	
8	Resguardos	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.8		
8.1	Generalidades	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.8.1	Mayor	
8.2	Resguardos contra peligros mecánicos	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.8.2	Crítico	
8.3	Resguardos contra superficies calientes	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.8.3	Crítico	
9	Estabilidad de los grupos electrógenos de baja potencia	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.9		
9.1	Fuera de servicio	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.9.1	Crítico	
9.2	En servicio	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.9.2	Crítico	
10	Iluminación	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.10	Mayor	
11	Manutención	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.11	Crítico	
12	Resistencia mecánica	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.12	Crítico	
13	Protección contra incendio	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.13	Crítico	
14	Mangueras, tubos y conductos de cables eléctricos del motor alternativo de combustión interna	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.14	Crítico	
15	Equipo eléctrico	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.15		
15.1	Grupos electrógenos	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.15.1	Crítico	
15.2	Otro equipo eléctrico	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.15.2	Crítico	(1)
16	Ruido	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.16	Mayor	
17	Medios de acceso	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.17	Menor	
18	Acceso a los puntos de mantenimiento	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.18	Menor	
19	Emisiones de gases y de partículas de escape	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.19	Crítico	
20	Vaciado	UNE-EN ISO 8528-13:2017	6.20	Mayor	
21	Instrucciones de funcionamiento y de mantenimiento	UNE-EN ISO 8528-13:2017	7	Mayor	(2)
22	Etiquetas de seguridad	UNE-EN ISO 8528-13:2017	8	Mayor	(2)
23	Marcado	UNE-EN ISO 8528-13:2017	9	Mayor	(2), (3)

#### Notas TABLA A:

- (1) Los Organismos de Certificación encargados de realizar la certificación de los productos (no aplica a equipos de baja potencia), deberán solicitar los certificados que demuestren el cumplimiento del punto 4.4.2 de la norma IEC 60204-1, 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, o en su defecto se aceptan certificados emitidos por un organismo notificado por algún miembro de la Unión Europea. Los Organismos de Certificación nacionales deberán

- verificar que los certificados o informes de ensayos presentados se encuentren vigentes y que correspondan a los productos solicitados. Adicionalmente se debe requerir la Declaración del Anexo B.
- (2) Las instrucciones, etiquetas de seguridad (si poseen texto) y el marcado deben estar redactados en idioma español.
  - (3) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo.
  - (4) 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.
  - (5) Las muestras que pueden ser sometidas a ensayos que pueden ser destructivos no pueden ser comercializadas.

## **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 (4) 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.

## **CAPÍTULO III.- SISTEMA DE CERTIFICACIÓN**

En el presente protocolo no aplica el concepto de familias.

### **1 ENSAYO DE TIPO SEGUIDO DEL CONTROL REGULAR DE LOS PRODUCTOS.**

#### **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.**

Se deberá ensayar a lo menos una (1) unidad del producto.

##### **1.1.2 Aprobación o rechazo.**

El Tipo no podrá tener defectos.

### **1.2 Control Regular de los Productos.**

#### **1.2.1 Aprobación de Fabricación (en Chile o en el extranjero)**

1.2.1.1 Para la aprobación de fabricación se deberán efectuar a lo menos los Análisis y/o Ensayos indicados en las cláusulas 6.2, 6.3, 6.4, 6.5.1, 6.5.2, 6.5.3, 6.8.2, 6.8.3, 6.9.1, 6.9.2, 6.11, 6.12, 6.13, 6.14, 6.15.1, 6.15.2, 6.19 y 9 de la norma UNE-EN ISO 8528-13:2017, 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 representante del fabricante o importador 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) <sup>(1)</sup>. No obstante los Organismos de Certificación mantienen sus responsabilidades como administradores del sistema de certificación.

##### **Nota 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.

### 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 producción (unidades)	Tamaño de la muestra <sup>(1)</sup>	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección <sup>(2)</sup>
		Acepta	Rechaza	
2 a 15	2	0	1	mensual
16 a 50	3	0	1	mensual
51 a 150	5	0	1	mensual
151 a 500	8	0	1	mensual
501 a 3200	13	0	1	mensual
3201 a 35000	20	0	1	mensual
35001 o más	32	0	1	mensual

**Notas TABLA B:**

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.  
(2) Si no hay producción durante uno o más meses, se continuará con las inspecciones mensuales a partir de la primera producción del siguiente período.

### 1.2.2 Aprobación de partidas de importación en Chile

1.2.2.1 Para la aprobación de partidas de importación, 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.

### 1.2.2.2 Tamaño de la muestra y nivel de aceptación.

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

**TABLA C**

Tamaño de la partida de importación (unidades)	Tamaño de la muestra	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

**Nota TABLA C:** La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.

### 1.2.3 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 amparada por dicha muestra, y si el fabricante o importador requirieran volver a certificar dicha partida, el fabricante o importador deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación extraerá 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 ó 1.2.2.2, según corresponda, del Capítulo III del presente Protocolo.

En el Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el ítem “Otros Antecedentes”, se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el Organismo de Certificación procederá 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**

### **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.**

Se deberá ensayar a lo menos una (1) unidad del producto.

#### **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 D.

**TABLA D**

Tamaño de la partida de Producción (unidades)	Tamaño de la muestra <sup>(1)</sup>	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección <sup>(2)</sup>
		Acepta	Rechaza	
2 a 1200	2	0	1	semestral
1201 a 35000	3	0	1	semestral
35001 o más	5	0	1	semestral

#### **Notas TABLA D:**

- (1) La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.
- (2) 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 o importador 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, en Chile o en el extranjero.**

De ser rechazada la muestra obtenida en fábrica, por ende la partida amparada por dicha muestra, y si el fabricante requiriera volver a certificar dicha producción, deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de

Certificación extraerá 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 Certificado (de Aprobación o Seguimiento), en el ítem “Otros Antecedentes”, se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el Organismo de Certificación procederá 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.

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

Se deberá verificar en el comercio, a lo menos, una unidad 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 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.**

### **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 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 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 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 fabricante o importador requiriera volver a certificar dicho lote, deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación extraerá en una segunda inspección una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total del lote, 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 o Seguimiento), en el ítem "Otros Antecedentes", se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el organismo de certificación procederá 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 **ENSAYO AL 100%.**

4.1 Este sistema se basa en lo indicado para el sistema 4, letras a) y c), del artículo 5° del Decreto Supremo N° 298, del año 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción, y lo dispuesto en la Resolución Exenta N° 1658, del año 2007, de la Superintendencia de Electricidad y Combustibles.

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

## 5. **ENSAYO DE TIPO, SEGUIDO DE AUDITORIAS DEL SISTEMA DE CALIDAD DEL FABRICANTE**

### 5.1 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.

#### 5.1.1 Número de unidades.

Se deberán ensayar a lo menos el número de productos indicados en la Tabla 10, del punto 9, de la norma UNE-EN 1359:1999+A1:2006.

#### 5.1.2 Aprobación o rechazo.

El Tipo no podrá tener defectos.

## 5.2 Inspección del Control de Calidad

Las auditorías al sistema de calidad del fabricante, se realizarán 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.

## 6. CERTIFICACIÓN ESPECIAL

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.

### 6.1 Extracción de la muestra.

Los Organismos de Certificación deberán extraer muestras de cada lote o partida, de acuerdo a lo señalado en la TABLA E, del punto 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.

### 6.2 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 E.

**TABLA E**

TAMAÑO		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
LOTE		MARCA DE CONFORMIDAD			CERTIFICADO DE APROBACIÓN O SELLO DE CALIDAD			CERTIFICADO DE TIPO		
N		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 TABLA E:** La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.

### 6.3 Rechazo de la muestra.

De ser rechazada la muestra, y por ende el lote o partida amparados por dicha muestra, y si el importador requiriera volver a certificar dicho lote o partida, el fabricante o importador deberá acogerse a lo establecido en el punto 7.6 de la norma NCh 44.Of2007, sus modificaciones o la disposición que la reemplace; para ello, el Organismo de Certificación extraerá 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 o Seguimiento), en el ítem "Otros Antecedentes", se indicará que fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando entre otras cosas: las causas y cantidades del producto amparadas en el rechazo inicial.

En caso de mantenerse el rechazo, el organismo de certificación procederá 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.

#### **CAPÍTULO 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 a lo dispuesto en la cláusula 9 de la TABLA A, del presente protocolo.
  - b) Denominación comercial del producto (nombre, marca y modelo).
  - c) País de fabricación del producto.
  - d) 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.
  - e) Advertencia de seguridad de acuerdo a lo dispuesto en el Anexo C del presente protocolo.
  - f) Marcado de certificación (Sello SEC) de acuerdo a R.E. N° 2142, de fecha 31.10.2012, emitida por esta Superintendencia.
2. Ante el incumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.

**Nota: el presente protocolo anula y reemplaza al protocolo PC N° 115, de fecha 14.09.2011.**

**RHO/MCR/mcr.**

## Anexo A

Tabla A.1 Campos para el registro de componentes:

Identificador	Componente	Marca	Modelo/Tipo	Características Técnicas	Marca de Certificación

Tabla A.2 Descripción de los Campos:

Identificador	Nombre alfa-numérico u otro que identifica en forma única el componente en cada producto.
Componente	Tipo de componente.
Marca	Marca del componente.
Modelo	Modelo del componente.
Características Técnicas	Principales características del componente.
Marca de Certificación	Tipo de certificación de origen y/o marca de conformidad, si corresponde, por ejemplo: UL, IMQ, TUV, etc.

## Anexo B

### DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD RESPECTO DEL TIPO APROBADO Y LOS DOCUMENTOS SEÑALADOS.

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 :

#### **DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS**

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

Declaro:

- 1) 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.
- 2) Que la documentación presentada para dar cumplimiento a la Nota (1), de la TABLA A, Capítulo II, del presente protocolo, son fidedignos y de no ser verdaderos, 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

La presente Advertencia de Seguridad, deberá ser confeccionada de acuerdo a lo dispuesto en la Resolución Exenta N° 1495, de 2001, de SEC.

## **GENERADORES ELÉCTRICOS O GRUPOS ELECTRÓGENOS QUE FUNCIONAN CON COMBUSTIBLES LÍQUIDOS**

### **ADVERTENCIA DE SEGURIDAD**

DE ACUERDO CON RESOLUCIÓN EX. N° 1.495 DE SEC

- La instalación, mantención y reparación del artefacto debe ser efectuada por los Servicios Técnicos autorizados de la marca.
- Antes de poner en servicio su producto debe leer el manual de instrucciones.
- Verifique el marcado de certificación (Sello SEC) de este artefacto.
- El uso e instalación que no sea la especificada por el fabricante, puede causar lesiones y daños a las personas y cosas.
- El combustible utilizado por este artefacto es inflamable. No debe recargar combustible durante su funcionamiento. No debe recargar combustible mientras fumar mientras o está cerca de presencia de llamas. No debe derramar combustible.
- Los gases de escape del artefacto son tóxicos. No haga funcionar su producto en recintos sin ventilación o si éste no está conectado al exterior.
- Si su artefacto se conectará a la red eléctrica, esta conexión debe ser realizada por un instalador autorizado por SEC.
- Este artefacto debe ser sometido a la mantención definida por el fabricante, las cuales se encuentran detalladas en el manual de instrucciones.

NOMBRE Y DIRECCIÓN DE EMPRESA

Dimensiones. Ancho 11,0 cm.  $\pm$  0,1 cm. y largo 12,5 cm.  $\pm$  0,2 cm.