

PROYECTO DE PROTOCOLO DE ANÁLISIS Y/O ENSAYOS DE SEGURIDAD DE PRODUCTO DE GAS

PROTOCOLO	:	PC N° 36/1:2019
FECHA	:	26 de junio de 2019
PRODUCTO	:	Tubos flexibles no metálicos (de elastómero), con conectores metálicos roscados incorporados, para conectar artefactos que funcionan con gas, de uso doméstico y similares.
CATEGORÍA	:	Materiales de instalación - Accesorios
NORMA DE REFERENCIA	:	UNI 7140:2013 - Aparatos a gas para uso doméstico - Tubos flexibles no metálicos para conectar aparatos a gas de uso doméstico y similares.
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. R.E. N° 0431 de fecha 23.08.2010 del Ministerio de Energía.
APROBADO POR	:	R.E. N° de fecha

CAPÍTULO I.- ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN.

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación para los tubos flexibles no metálicos (de elastómero) de tipo B y C (según norma UNI 7140:2013), con conectores metálicos roscados incorporados, para conectar artefactos que funcionan con gas, para uso doméstico y similares, de acuerdo con el alcance y campo de aplicación que se señala a continuación.

Aplica a:

- Tubos flexibles no metálicos tipo B y C, considerados en el alcance de la norma UNI 7140:2013 (tubos flexibles con conectores metálicos roscados ensamblados de tipo B y C, para artefactos móviles, fijos y empotrados);
- Destinados para la conexión de artefactos de uso doméstico y similares, de capacidad térmica o calorífica nominal menor o igual a 35 kW, que funcionan con gases combustibles de la 1ª, 2ª y 3ª familia;
- Que pueden ser instalados tanto en interiores como en exteriores, en el rango de temperaturas desde -30 a +90 °C;
- Que funcionan a una presión máxima de servicio de 25,0 bar.

No aplica a:

- Tubos flexibles no metálicos Tipo A₁ y A₂, considerados en el alcance de la norma UNI 7140:2013.

CAPÍTULO II.- ANÁLISIS Y/O ENSAYOS.

1.- TABLA A

N°	Denominación	Norma	Cláusula	Clasificación de los defectos	Notas
1	Requisitos generales	UNI 7140:2013	5		(1)
1.1	Dimensiones	UNI 7140:2013	5.1	Mayor	
1.2	Juntas	UNI 7140:2013	5.2	Mayor	
1.3	Materiales	UNI 7140:2013	5.3	Mayor	
1.4	Marcado	UNI 7140:2013	5.4	Mayor	(2), (3), (4)
2	Ensayos	UNI 7140:2013	6		(5), (6)
2.1	Control dimensional	UNI 7140:2013	6.1	Mayor	
2.2	Ensayo de resistencia al aplastamiento	UNI 7140:2013	6.2	Crítico	
2.3	Ensayo de resistencia a la presión hidrostática	UNI 7140:2013	6.4	Crítico	
2.4	Ensayo de ruptura	UNI 7140:2013	6.5	Crítico	
2.5	Ensayo de resistencia a la tracción	UNI 7140:2013	6.8	Crítico	
2.6	Ensayo de curvatura	UNI 7140:2013	6.9	Crítico	
2.7	Ensayo de permeabilidad al gas	UNI 7140:2013	6.10	Crítico	
2.8	Ensayo de flexión	UNI 7140:2013	6.11	Crítico	
2.9	Ensayo de resistencia a la acción del gas licuado de petróleo (GLP)	UNI 7140:2013	6.12	Crítico	
2.10	Ensayo de resistencia al ozono	UNI 7140:2013	6.13	Crítico	
2.11	Ensayo de resistencia a los rayos UV	UNI 7140:2013	6.14	Crítico	
2.12	Ensayo de resistencia a bajas temperaturas	UNI 7140:2013	6.15	Crítico	
2.13	Ensayo de resistencia a la llama	UNI 7140:2013	6.17	Crítico	
2.14	Ensayo de resistencia a la corrosión	UNI 7140:2013	6.18	Crítico	
2.15	Ensayo de la junta	UNI 7140:2013	6.19	Crítico	(7)
2.16	Indelibilidad del marcado	UNI 7140:2013	6.20	Mayor	
2.17	Ensayo de resistencia mecánica de los accesorios metálicos	UNI 7140:2013	6.21	Crítico	
3	Instrucciones para el uso, instalación y mantenimiento	UNI 7140:2013	8	Mayor	(3)
4	Embalaje	UNI 7140:2013	9	Mayor	

Notas TABLA A:

- (1) Si el tubo flexible va a ser utilizado para conectar artefactos estacionarios (por ejemplo, cocinas), mediante un regulador de presión, a cilindros de GLP, de 5, 11 o 15 kg, la conexión que se conecta al artefacto deberá ser roscada, ½, ISO 228-1, hilo derecho, con junta plana.
- (2) Adicionalmente a lo indicado en el punto 5.4 de la norma italiana UNI 7140:2013, el fabricante deberá indicar en una advertencia de seguridad, tipo banderilla, Clase III –C, de acuerdo a la Norma Chilena Oficial NCh 2198.Of93, adosada al producto en comento, de forma permanente, que cumpla con lo siguiente:
 - a) Características de la advertencia de seguridad, tipo banderilla.
 - Color de fondo : Blanco
 - Color de letra : Rojo
 - Tamaño de la letra : 9
 - Tipo de letra : Arial
 - b) Texto mínimo de la advertencia de seguridad, tipo banderilla.
 - Conexión 3/8", 3/8" ; 3/8", ½" ; otra.
 - La conexión roscada cierra hacia la izquierda.
 - Protocolo de certificación
 - c) Si el tubo flexible cuenta con conectores roscados de distintos tipos, éste deberá contar con dos advertencias de seguridad, una en cada uno de sus extremos.
- (3) El marcado, además de las instrucciones para la instalación, uso y mantenimiento, deben estar redactados en idioma español.
- (4) El Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional dispuesto en el Capítulo IV del presente Protocolo
- (5) Para la realización de los ensayos se deberán utilizar las normas de referencia señaladas en el Anexo B del presente protocolo o las versiones que las reemplacen.

- (6) Ensayo Destructivo. Por cada ensayo destructivo, deberá tomarse una unidad del producto, adicionalmente al tamaño de la muestra establecida para cada Sistema de Certificación en el presente protocolo, o la cantidad que establezca la norma respectiva.
- (7) Los Organismos de Certificación encargados de realizar la certificación de los productos, deberán solicitar los certificados o informes de ensayos que demuestren el cumplimiento de la cláusula 6.19.1 de la norma UNI 7140:2013 (las juntas de material de elastómero vulcanizado deben cumplir con la norma EN 549, Clase C2/H3), 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 A.
- (8) Las muestras que pueden ser sometidas a ensayos que pueden ser destructivos no pueden ser comercializadas.

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 establecidos en las cláusulas 5.4, 6.1, 6.2, 6.4, 6.5, 6.8, 6.11, 6.12, 6.13, 6.17, 6.19 y 6.20, de la Tabla A, del Capítulo II, del presente Protocolo.

Además, los Análisis y/o Ensayos establecidos en las cláusulas 6.6, 6.9, 6.10, 6.11, 6.14, 6.15, 6.18 y 6.21, de la Tabla A, del Capítulo II, del presente Protocolo, deberán realizarse cada 12 meses, después de la fecha de emisión del Certificado de Aprobación.

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 A (Este documento será custodiado por el Organismo de Certificación) ⁽¹⁾. 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 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 producción (unidades)	Tamaño de la muestra ⁽¹⁾	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección ⁽²⁾
		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 ⁽¹⁾	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección ⁽²⁾
		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 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.
- (4) De no ser presentado el documento descrito en el Anexo A, 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.

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 5.4 de la TABLA A, del presente protocolo.
 - b) Embalaje con denominación comercial del producto (nombre, marca y/o 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) 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 los protocolos PC N°s 36, 36/1 y 37, todos de fecha 08.01.2007.

RHO/MCR/mcr.

Anexo A

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 (7), 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 B

NORMAS DE REFERENCIA PARA LA REALIZACIÓN DE LOS ENSAYOS

UNE EN ISO 1307:2008 - Mangueras de elastómeros y plástico. Dimensiones de mangueras, diámetros interiores máximos y mínimos y tolerancias de la longitud de corte.
UNE EN ISO 1402:2010 - Mangueras a base de elastómeros y plásticos y sus conjuntos con accesorios de unión. Ensayos hidrostáticos.
UNE EN ISO 4080:2010 - Mangueras a base de elastómeros y plásticos y sus conjuntos con accesorios de unión. Determinación de la permeabilidad al gas.
UNE EN ISO 4671:2008 - Mangueras a base de elastómeros y plásticos y sus conjuntos con accesorios de unión. Métodos de medición de las dimensiones de las mangueras y las longitudes de los accesorios de unión.
UNE EN ISO 4671:2008/A1:2012 - Mangueras a base de elastómeros y plásticos y sus conjuntos con accesorios de unión. Métodos de medición de las dimensiones de las mangueras y las longitudes de los accesorios de unión.
UNE EN ISO 6506-1:2015 - Materiales metálicos. Ensayo de dureza Brinell. Parte 1: Método de ensayo.
UNE EN ISO 6506-4:2015 - Materiales metálicos. Ensayo de dureza Brinell. Parte 4: Tabla de valores de dureza.
UNE EN ISO 7326:2017 - Mangueras de elastómeros y plástico. Evaluación de la resistencia al ozono en condiciones estáticas.
UNE EN ISO 10619-2:2018 - Mangueras y tuberías de elastómeros y plástico. Medición de la flexibilidad y de la rigidez. Parte 2: Ensayos de curvatura a temperaturas inferiores a la temperatura ambiente.
UNE EN ISO 30013:2012 - Mangueras a base de elastómeros y materiales termoplásticos. Métodos de exposición a fuentes luminosas de laboratorio. Determinación de los cambios de color, de aspecto y de otras propiedades físicas.
UNE EN ISO 9227:2017 - Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayos de niebla salina.
UNE ISO 1817:2018 - Caucho, vulcanizado o termoplástico. Determinación del efecto de los líquidos.
UNE EN 15202:2012 - Equipos y accesorios para GLP. Dimensiones de funcionamiento esenciales para las salidas de las válvulas de las botellas de GLP y las conexiones de los equipos asociados.