

**PROTOCOLO DE ANÁLISIS Y/O ENSAYOS DE EFICIENCIA ENERGÉTICA DE PRODUCTO ELÉCTRICO**

<b>PE N° 8/7/2</b>	:	<b>Fecha 06 de Agosto 2012</b>
<b>CATEGORÍA</b>	:	<b>Equipos electrónicos de audio/video, tecnología de la información y tecnología de la comunicación</b>
<b>PRODUCTO</b>	:	<b>IMPRESORA</b>
<b>NORMAS DE REFERENCIAS</b>	:	<b>IEC 62301:2011-01 Artefactos eléctricos de uso doméstico - Medición de potencia del modo en espera.</b> <b>NCh3107.Of2008 Artefactos eléctricos de uso doméstico- Eficiencia energética en modo en espera - Etiquetado.</b>
<b>FUENTE LEGAL</b>	:	<b>Ley N° 18.410:1985, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.</b> <b>DS N°298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción</b> <b>R.E. N° XX de fecha XX.XX.2012 del Ministerio de Energía.</b>
<b>APROBADO POR</b>	:	<b>RE N° de fecha</b>

**CAPÍTULO I**

**ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN**

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación de Etiquetado de Eficiencia Energética en modo en espera del siguiente producto electrónico:

- IMPRESORA

**CAPÍTULO II**

**ANÁLISIS Y/O ENSAYOS**

**TABLA A**

<b>N°</b>	<b>Denominación</b>	<b>Norma</b>	<b>Cláusula</b>	<b>Notas</b>
1	Condiciones generales para las mediciones	IEC 62301: 2011-01	4	(1)
2	Mediciones	IEC 62301: 2011-01	5	(2) y (3)
3	Artefactos eléctricos de uso doméstico - Eficiencia energética en modo en espera - Etiquetado	NCh3107.Of2008	Todas	(4)

Notas:

- (1) Los productos serán ensayados a 220V~ y 50 Hz nominales.
- (2) Para los ensayos de los seguimientos, se deben ocupar los valores de tolerancia señalados en el anexo A.

- (3) La estimación de la incertidumbre de la medición debe realizarse de acuerdo al anexo D de la norma IEC62301:2011-01.
- (4) Se deberá tener en consideración lo señalado en la resolución exenta RE N°3199 de fecha 18.11.2011, en que se modifican las características de la Etiqueta.

### **CAPÍTULO III**

#### **FAMILIA DE PRODUCTOS**

Cualquiera sea el sistema de Certificación utilizado, y adicionalmente a lo definido en el punto 4.15, del Artículo 4º, del DS N° 298/2005, se deberá considerar como familia, los más representativos del conjunto, en consideración a complejidad de fabricación, forma u otros aspectos de carácter técnico y que tengan además idénticas características o valores de la totalidad de los siguientes parámetros:

- Fuente de poder
- Potencia
- Fábrica

### **CAPÍTULO IV**

#### **SISTEMAS DE CERTIFICACIÓN**

##### **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 extraer una muestra unitaria por cada modelo a ensayar.

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

El primer Seguimiento deberá efectuarse un año después de emitido el Certificado de Aprobación, y su periodicidad será anual. El Certificado de Aprobación amparará a toda la producción o importación ingresada al país durante un año calendario contado desde la emisión del mismo.

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

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

###### **1.2.1.2 Tamaño de la muestra**

Se deberá extraer una muestra unitaria por cada modelo a ensayar, independiente del tamaño de la producción.

###### **1.2.2 Aprobación de partidas de importación en Chile**

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

###### **1.2.2.2 Tamaño de la muestra**

Se deberá extraer una muestra unitaria por cada modelo a ensayar, independiente del tamaño de la partida de importación.

### **1.3 Certificado de Aprobación**

El Organismo de Certificación deberá emitir el Certificado de Aprobación, utilizando para tal efecto el Informe de ensayos de Tipo.

## **2 CERTIFICACIÓN ESPECIAL**

Para la obtención del Certificado de Aprobación, los Organismos de Certificación deberán extraer una muestra anualmente, independiente de los Lotes de importación ingresados al país, la cual será sometida a los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 3 de la TABLA A, del Capítulo II del presente Protocolo.

### **2.1 Verificación del reconocimiento de origen**

Los Organismos de Certificación deberán:

- 2.1.1 Asegurarse que dicho reconocimiento, sea otorgado por la Superintendencia de Electricidad y Combustibles mediante resolución exenta y que se encuentre vigente.
- 2.1.2 Verificar que el producto en cuestión cumpla con las disposiciones legales sobre la materia (Artículo 22° del DS N° 298/2005).
- 2.1.3 Validar que la información que se muestre en la Etiqueta y en el Certificado esté de acuerdo con la norma NCh3107.Of2008 y que se haya obtenido considerando la Nota 1 del Capítulo II, del presente Protocolo.

### **2.2 Número de unidades**

Se deberá extraer una muestra unitaria por cada modelo, independiente del tamaño del lote de cada partida.

## **CAPÍTULO V**

### **ETIQUETADO**

Todos los IMPRESORA que se comercialicen en el país, deberán contar con una Etiqueta de Eficiencia Energética, la que se ajustará, en contenido y formato, a lo establecido en la norma NCh3107.Of2008. Dicha Etiqueta será condición necesaria para obtener el Certificado de Aprobación de Eficiencia Energética.

Se deberá verificar que la información de los campos de la etiqueta, sea obtenida de acuerdo a los ensayos del presente protocolo.

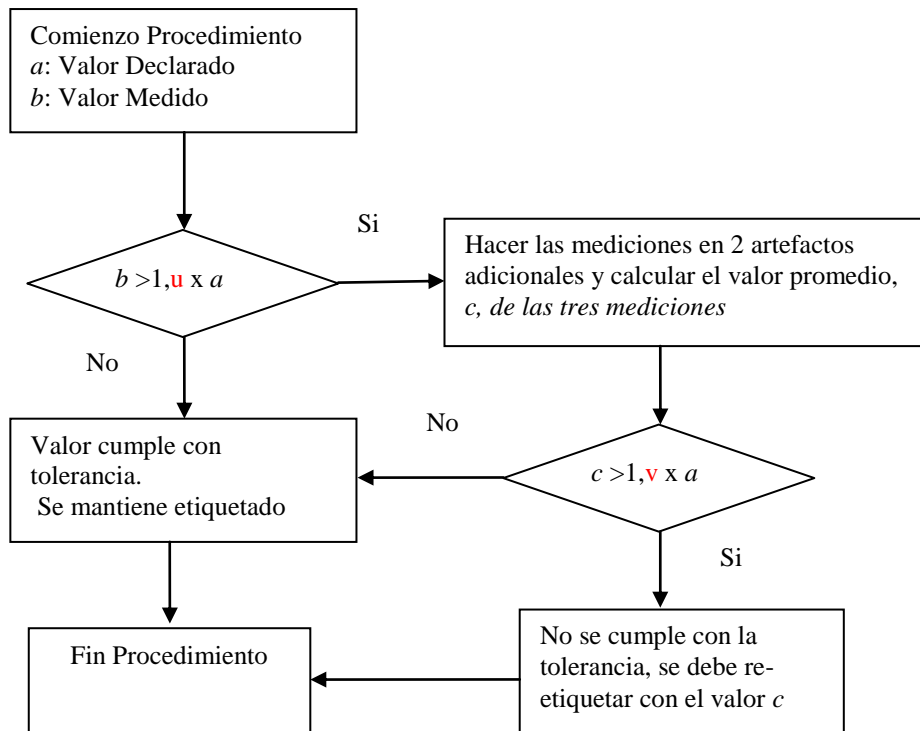
## **CAPÍTULO VI**

### **REQUISITO ADICIONAL**

Antes de emitir el Certificado de Aprobación de Eficiencia Energética, los Organismos de Certificación deberán verificar que el producto cuente con el respectivo Certificado de Aprobación de Seguridad.

RHO/ SBP/ CBJ/cbj

ANEXO A Procedimiento para el Re-etiquetado.



Nota: u y v son valores de tolerancia permitidos. Diagrama basado en norma IEC62087.