

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

PE Nº 5/13	:	16 de Febrero de 2011.
PRODUCTO	:	Módulos Leds para alumbrado general.
CATEGORÍA	:	Iluminación.
NORMAS DE REFERENCIA	:	IEC 62031:2008; IEC 62384:2006 + Amend. 1:2009.
FUENTE LEGAL	:	Ley Nº 18.410:1985 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.
		D.S. Nº 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.
		R.E. Nº 32 de fecha 12.06.2008 del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.
APROBADO POR	:	R.E. Nº de fecha

CAPITULO I**ALCANCE Y CAMPO DE APLICACIÓN**

El presente protocolo establece el procedimiento de certificación de Seguridad y Desempeño para Módulos Leds, con y sin dispositivos de control integrados, para uso en alumbrado general; de acuerdo al alcance y campo de aplicación de las Normas IEC 62031:2008 para Seguridad e IEC 62384:2006 + Amendment 1:2009, para Desempeño; respectivamente.

CAPITULO II**ANÁLISIS Y/O ENSAYOS****TABLA A**

Ítem Nº	Denominación	Normas	Cláusula	Clasificación de los defectos	Tipo de ensayo
1	Clasificación	IEC 62031 e IEC 62384	6 y 5	Crítico	----
2	Marcado	IEC 62031 e IEC 62384	7 y 6	Crítico	(1)
3	Bornes	IEC 62031	8	Mayor	----
4	Disposiciones para la puesta a tierra	IEC 62031	9	Crítico	----
5	Protección contra contactos accidentales con las partes activas	IEC 62031	10	Crítico	----
6	Resistencia a la humedad y aislamiento	IEC 62031	11	Crítico	----
7	Rigidez dieléctrica	IEC 62031	12	Crítico	----

DEPARTAMENTO DE PRODUCTOS

8	Condiciones de fallo	IEC 62031	13	Crítico	----
9	Ensayos de conformidad durante la fabricación	IEC 62031	14	Mayor	Destructivo
10	Construcción	IEC 62031	15	Mayor	Destructivo
11	Líneas de fuga y distancias en el aire	IEC 62031	16	Crítico	----
12	Tornillos, partes conductoras y conexiones	IEC 62031	17	Crítico	----
13	Resistencia al calor, al fuego y a las corrientes de fuga superficiales	IEC 62031	18	Crítico	----
14	Resistencia a la corrosión	IEC 62031	19	Crítico	----
15	Tensión y corriente de salida	IEC 62384	7	Crítico	----
16	Potencia total del circuito	IEC 62384	8	Mayor	Destructivo
17	Factor de potencia del circuito	IEC 62384	9	Mayor	Destructivo
18	Corriente de alimentación	IEC 62384	10	Crítico	Destructivo
19	Impedancia a las frecuencias musicales	IEC 62384	11	Mayor	Destructivo
20	Ensayos de funcionamiento en condiciones anormales	IEC 62384	12	Mayor	----
21	Endurancia	IEC 62384	13	Crítico	----

Observación General:

- Los Módulos Leds serán ensayados con tensión de alimentación de 220 V~ y 50 Hz nominales.

Nota:

- (1) Este Marcado considera el marcado normativo y el marcado nacional, dispuesto en el Capítulo IV del presente protocolo.

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 D.S. N° 298, de 2005, se deberá considerar como familia, aquellos grupos de Módulos Leds que se distinguen por tener características similares de diseño, de los materiales componentes y/o método de fabricación semejante, independiente de sus potencias nominales.

El número de modelos ó potencias nominales de los Módulos Leds a ensayar será:

- a. Hasta 5 modelos = 1 modelo, el más representativo
- b. Hasta 10 modelos = 2 modelos diferentes más representativos
- c. Sobre 10 modelos = 3 modelos diferentes más representativos

Observación:

- Las potencias nominales más representativas de la familia de Módulos Leds se obtendrán, en consideración a frecuencia de uso, complejidad de fabricación y otros aspectos de carácter técnico.

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

1.1 Aprobación de Tipo

Para la aprobación de tipo, deberán efectuarse 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 de 10 unidades de Módulos Leds por cada modelo a ensayar; las que serán distribuidas para completar todos los ensayos establecidos en la TABLA A.

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, deberán efectuarse 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 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	Nivel de aceptación		Periodicidad de la inspección (*)
		Acepta	Rechaza	
2 a 25	2	0	1	Mensual
26 a 150	3	0	1	Mensual
151 a 1200	5	0	1	Mensual
1201 a 35000	8	0	1	Mensual
35001 o más	13	0	1	Mensual

Observaciones Generales:

- La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43. Of61.
- La composición de las muestras se deberán obtener considerando el criterio de selección representativa de las potencias nominales miembros de la familia de los Módulos Leds.

Nota:

(*) Si no hay producción durante algún período, se continuará con las inspecciones mensuales a partir de la primera producción siguiente, a dicho período.

1.2.2 Aprobación de partidas de importación en Chile

1.2.2.1 Para la aprobación de importación, deberán efectuarse los Análisis y/o Ensayos indicados 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

Observaciones Generales:

- La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43. Of61.
- La composición de las muestras se deberán obtener considerando el criterio de selección representativa de las potencias nominales miembros de la familia de los Módulos Leds.

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 representada por dicha muestra, y si el fabricante o importador requiere volver a certificar dicho lote, 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 en una segunda inspección extraerá una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total de la partida de fabricación o importación, de acuerdo a los niveles de aceptación señalados en el punto 1.2.1.2 ó 1.2.2.2, del Capítulo III del presente Protocolo, según corresponda.

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.

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, deberán efectuarse 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 extraer una muestra de 10 unidades de Módulos Leds por cada modelo a ensayar; las que serán distribuidas para completar todos los ensayos establecidos en la TABLA A.

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, deberán efectuarse 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	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

Observaciones Generales:

- La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.
PROTOCOLO SEGURIDAD Y DESEMPEÑO P.E. Nº 5/13 2011 MODULOS LEDS (Consulta Publica)

DEPARTAMENTO DE PRODUCTOS

- La composición de las muestras se deberán obtener considerando el criterio de selección representativa de las potencias nominales miembros de la familia de los Módulos Leds.

Nota:

- (*) Inspección Semestral, o en su defecto la primera producción siguiente.

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 requiere 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 en una segunda inspección extraerá una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total de la partida de fabricación, 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 el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del rechazo inicial.

2.3 Verificación de muestras tomadas en el Mercado

Cada seis meses, deberá verificarse en el mercado una muestra unitaria del producto certificado, efectuándole los Análisis y/o Ensayos establecidos en el punto 1.2.1.1 del Capítulo III, del presente Protocolo.

Observaciones:

- Para efectos de la verificación de muestras tomadas en el mercado, éstas se obtendrán a partir de las cantidades de potencias nominales miembros de la familia de Módulos Leds, seleccionadas en forma representativa; según indicaciones presentadas al inicio del capítulo III: Sistemas de Certificación.
- El Organismo de Certificación, progresivamente deberá incluir la verificación de la totalidad de las potencias nominales miembros de la familia de Módulos Leds, durante el tiempo en que se efectúe el control de mercado.

2.4 Inspección del Control de Calidad

Se efectuará una evaluación y aprobación anual del sistema del control de calidad del 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.

3. ENSAYO POR LOTES.

3.1 Aprobación de Lotes

Para la aprobación de cada lote, deberán efectuarse todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en las TABLA A, del Capítulo II, del presente Protocolo.

3.1.1 Clasificación de los defectos

La clasificación de los defectos, deberán efectuarse 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 de la partida de fabricación o de importación, por ende la partida representada por dicha muestra, y si el fabricante o importador requiere volver a certificar dicho lote, 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 en una segunda inspección extraerá una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total de la partida de fabricación o importación, 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 el producto fue aprobado en SEGUNDA INSPECCIÓN, señalando las causas del rechazo inicial.

4. ENSAYO DE TIPO, SEGUIDO DE AUDITORÍAS DEL SISTEMA DE CALIDAD DEL FABRICANTE.

4.1 Aprobación de tipo

Para la aprobación de tipo, deberán efectuarse todos los Análisis y/o Ensayos establecidos en la TABLA A, del Capítulo II del presente Protocolo.

4.1.1 Número de unidades

Se deberá extraer una muestra de 10 unidades de Módulos Leds por cada modelo a ensayar; las que serán distribuidas para completar todos los ensayos establecidos en la TABLA A.

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 del sistema de calidad del fabricante al año, según lo establecido para el Sistema 5 en el Artículo 5 del Decreto N° 298, de 2005, del Ministerio de Economía, Fomento y Reconstrucción.

5. CERTIFICACION ESPECIAL.

Para aplicar este sistema de certificación, los Organismos de Certificación deberán cumplir con lo señalado en el Artículo 22° del Decreto 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 Módulos Leds de cada lote o partida, la cual será sometida a todos los análisis y/o ensayos establecidos en la TABLA A, del Capítulo II, 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 E.

TABLA E

TAMAÑO LOTE		TIPO DE CERTIFICACIÓN DE ORIGEN								
		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

Observaciones Generales:

- La selección de la muestra deberá ser efectuada de acuerdo a la norma NCh 43.Of61.
- La composición de las muestras se deberán obtener considerando el criterio de selección representativa de las potencias nominales miembros de la familia de Módulos Leds.

5.3 Rechazo de la muestra

De ser rechazada la muestra obtenida de la partida de importación, por ende la partida representada por dicha muestra, y si el fabricante o importador requiere volver a certificar dicho lote, 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 en una segunda inspección extraerá una muestra igual al doble de la extraída en la primera inspección, que considere el total de la partida de fabricación o importación, 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 las causas del rechazo inicial.

CAPITULO IV

MARCADO NACIONAL.

1. Cualquiera sea el sistema de Certificación aplicado para la obtención del Certificado de Aprobación para este producto, además del marcado normativo establecido en la TABLA A, el Organismo de Certificación deberá verificar que éste cuente con el marcado nacional, en forma impresa sobre el cuerpo del Módulo Led, legible y durable, con a lo menos la siguiente información:
 - a) Mes/año de fabricación del producto y/o número de serie, u otro medio de trazabilidad.
 - b) País de fabricación del producto.
 - c) Número de Certificado de aprobación del producto en cuestión.
2. Ante el no cumplimiento de las instrucciones anteriores, el Organismo de Certificación deberá rechazar el producto.