

MERCOSUR/SGT N° 3/CG/ACTA N° 03/18

**LXVI REUNIÓN ORDINARIA DEL SUBGRUPO DE TRABAJO N° 3
“REGLAMENTOS TÉCNICOS Y EVALUACIÓN DE LA
CONFORMIDAD” /COMISIÓN DE GAS**

Se realizó en la ciudad de Montevideo, República Oriental del Uruguay, en la Sede del Ministerio de Industria, Energía y Minería (MIEM), entre los días 27 y 30 de agosto de 2018, bajo la Presidencia *Pro Tempore* de Uruguay, la LXVI Reunión Ordinaria del SGT N° 3 “Reglamentos Técnicos y Evaluación de la Conformidad” /Comisión de Gas, con la presencia de las Delegaciones de Argentina, Brasil, Paraguay y Uruguay.

La Lista de Participantes consta en el **Agregado I**.

La Agenda de la reunión consta en el **Agregado II**.

En la presente Reunión fueron tratados los siguientes temas:

**1. P. RES. N° 05/12: REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR (RTM)
PARA CILINDROS DE ALMACENAMIENTO DE GAS NATURAL
VEHICULAR (GNV)**

De acuerdo con las instrucciones recibidas de los Coordinadores Nacionales, se continuó con el tratamiento del documento referente al Proyecto de Reglamento Técnico MERCOSUR (RTM) para Cilindros de Almacenamiento de Gas Natural Vehicular (GNV).

La Delegación de Brasil presentó una propuesta de esquema para el Proyecto de Resolución en tratamiento, basado en la Norma ISO 11439:2013. En la presente reunión se comenzó con el análisis de dicha propuesta, llegando hasta el punto 6 “Diseño del cilindro”.

Al respecto, las Delegaciones de Argentina, Paraguay y Uruguay acuerdan en continuar internamente con el análisis de la propuesta presentada por la Delegación de Brasil, y enviarán sus comentarios al resto de las delegaciones hasta 15 días antes de la próxima reunión.

El Proyecto de RTM consta como **Agregado III**, parte 1 (versión en español) y parte 2 (versión en portugués).

2. P. RES. N° 03/10: REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR (RTM), PARA EL SERVICIO DE RECALIFICACIÓN DE CILINDROS PARA ALMACENAMIENTO DE GAS NATURAL VEHICULAR UTILIZADO COMO COMBUSTIBLE A BORDO DE VEHÍCULOS AUTOMOTORES

a) Solicitud a la Asociación MERCOSUR de Normalización

Se solicita a través de los Coordinadores Nacionales del SGT N° 3, la traducción de las Normas ISO detalladas a continuación y la confección de Normas MERCOSUR (NM), referidas a recalificación de cilindros:

- ISO 18119:2018 – Gas cylinders – Seamless steel and seamless aluminium-alloy gas cylinders and tubes – Periodic inspection and testing
- ISO 11623:2015 – Gas cylinders – Composite construction – Periodic inspection and testing
- ISO 19078:2013 – Gas cylinders – Inspection of the cylinder installation, and requalification of high pressure cylinders for the on-board storage of natural gas as a fuel for automotive vehicles
- ISO 22434:2006 Transportable gas cylinders – Inspection and maintenance of cylinders valves

3. REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR (RTM), PARA REGULADORES DE PRESIÓN DE GAS NATURAL VEHICULAR UTILIZADO COMO COMBUSTIBLE A BORDO DE VEHÍCULOS AUTOMOTORES

a) Solicitud a la Asociación MERCOSUR de Normalización

Se solicita a través de los coordinadores nacionales del SGT N° 3, la traducción de la Norma ISO detallada a continuación y la confección de Norma MERCOSUR (NM), referida a reguladores de presión de GNV:

- ISO 22435:2007 Gas cylinders – Cylinders valves with integrated pressure regulators – Specification and type testing

Al respecto, se aclara que el documento detallado anteriormente va a ser utilizado junto con la Norma ISO 15500-9 para la elaboración del RTM de Reguladores de Presión, luego de finalizarse la elaboración del RTM de Cilindros y el RTM de Recalificación de Cilindros. Por lo tanto, las delegaciones presentes sugieren que este pedido sea considerado posterior al efectuado en el punto 2 a) de la presente Acta.

4. ARTEFACTOS DOMÉSTICOS A GAS PARA COCCIÓN

De acuerdo con las instrucciones recibidas de los Coordinadores Nacionales, se elaboró un informe sobre la videoconferencia realizada el 25 de julio de

2018, dicho informe consta como **Agregado IV**. Seguidamente, se continuó con el análisis de los puntos pendientes detallados en el Acta N° 02/18.

Las Delegaciones de Brasil y Argentina enviaron sus comentarios respecto a los puntos identificados como conflictivos del proyecto RTM. Luego del análisis y armonización de la mayoría de éstos, quedan pendientes los siguientes apartados que serán consultados por las delegaciones internamente.

- **3.1.2 Materiales y 5.2.4 Ensayo de fragmentación.**

Las delegaciones presentes acordaron la armonización conforme a la propuesta presentada por la Delegación de Argentina referido a la durabilidad del vidrio de la puerta del horno.

La Delegación de Brasil enviará antes de la próxima reunión una propuesta de ensayo referida a encimeras con plancha de vidrio templado.

- **3.1.9 Elementos complementarios**

La Delegación de Brasil realizará ensayos con diferentes tipos de asaderas, con el objetivo de confirmar la necesidad de proveer el accesorio con el artefacto, para lo cual se va a verificar la criticidad de la incorporación del mismo en la producción de monóxido de carbono, en el horno. En función de los resultados la Delegación de Brasil enviará una propuesta antes de la próxima reunión.

Las delegaciones presentes consideran, que estos resultados son críticos para la decisión de establecer la obligatoriedad de proveer la asadera junto al artefacto.

- **3.2.10.1 Horno y Grill. Generalidades**

La Delegación de Argentina manifiesta que el objetivo de mantener una distancia máxima entre la primera rejilla del horno y el piso (90 mm) y los requerimientos complementarios, tienen como objetivo asegurar el aprovechamiento útil mínimo del horno, no obstante, la Delegación Argentina, enviará un gráfico aclaratorio antes de la próxima reunión.

- **3.2.10.1 Horno y Grill. Generalidades**

Respecto al requisito del recorrido mínimo de las rejillas, la Delegación de Brasil manifiesta estar de acuerdo con el mismo, no obstante, propone que el recorrido mínimo de la rejilla sea del 50% para las rejillas manuales, en lugar de los 2/3 que plantea el RTM. Respecto a las rejillas de deslizamiento automático, la Delegación de Brasil realizará un análisis técnico, para ver si es factible alcanzar este requisito por su industria, en su defecto presentará una propuesta antes de la próxima reunión.

- **3.2.10.2.2 Basculamiento del artefacto**

Respecto a este apartado, la Delegación de Brasil propone para análisis de las delegaciones presentes, la siguiente alternativa al requisito presente en el RTM:

Para los Estados Partes en los cuales existe obligatoriedad de fijación de los artefactos, el ensayo debe ser realizado con una masa de 32.5 kg, de acuerdo con el texto presente en el RTM.

Para los Estados Partes en los cuales no existe tal obligación, el ensayo debe ser realizado con una masa de 22.5 kg.

Las Delegaciones de Argentina, Paraguay y Uruguay, analizarán la propuesta antes de la próxima reunión.

- **4.1.6.1.7 Puerta de horno**

La Delegación de Brasil realizó los ensayos acordados en el acta anterior, con apoyo del Instituto Nacional de Tecnología (INT), concluyendo, que la metodología de ensayo descrita en el RTM debe ser adoptada.

Respecto al requisito de elevación de temperatura, la Delegación de Brasil propone que el mismo sea como máximo de 60 K y no de 80 K como se propone en el RTM.

Las Delegaciones de Argentina, Paraguay y Uruguay analizarán la propuesta presentada. Además, la Delegación de Argentina propone realizar un inter-laboratorio con productos del mercado interno de Brasil, en laboratorios de Argentina, con dos artefactos, uno de gama media y otro de baja, previamente ensayados en Brasil, con el objetivo de analizar si la diferencia de temperatura es debido a la metodología del ensayo o a la tecnología del artefacto.

- **4.3.3.1 Incremento de la temperatura en el horno**

La Delegación de Brasil realizará una consulta interna, para relevar cuantos productos no alcanzan el requisito de 10 min de tiempo máximo, planteado en el RTM, con el fin de presentar una propuesta antes de la próxima reunión.

- **4.3.3.2 Incremento de temperatura en el horno**

La Delegación de Brasil está de acuerdo con el método de ensayo planteado en el RTM, de alcanzar una temperatura máxima en el centro del horno de 250°C, no obstante, realizará una consulta interna sobre los artefactos que cuenten con termostato, ya que algunos de ellos tienen el corte en 240°C, enviando los comentarios antes de la próxima reunión.

- **4.3.5 Distribución de la temperatura en el horno**

Las delegaciones presentes armonizaron el método de ensayo y el requisito.

La Delegación de Brasil está analizando la obligatoriedad de proveer la asadera junto con el artefacto, quedando pendiente que en el caso de no proveer la asadera, defina una asadera mínima, estando relacionado su tamaño con la superficie transversal del horno para la realización del ensayo.

Se enviarán, por parte de la Delegación de Brasil, los comentarios antes de la próxima reunión.

- **5.3.2 Ensayos específicos de los anafes**
La Delegación de Brasil propone analizar la incorporación de un ensayo particular de estabilidad de llama, para los anafes cuyos quemadores posean toma de aire inferior, similar al mencionado en el punto 5.3.3.1.6 para los hornos. Las delegaciones consideran que para este tipo de quemadores resulta necesario realizar un ensayo de maniobra de la puerta del mueble de encastramiento, ya que esto influye en la seguridad del usuario.
- **5.1.3.2 Ensayos simultáneos**
La Delegación de Brasil va a estudiar las tolerancias en las dimensiones de los recipientes dados en el Anexo C. Presentará su posición antes de la próxima reunión.

La tabla de observaciones con los comentarios de las delegaciones presentes, obran como **Agregado V**.

Seguidamente se continuó con la lectura del proyecto de RTM, armonizándose hasta el apartado **5.3.1.3.2.2 Condiciones de funcionamiento**, inclusive, con las excepciones de los apartados detallados precedentemente.

El documento parcialmente armonizado consta como **Agregado VI**.

Las delegaciones presentes acordaron que, en función del grado de avance de los ensayos, realizaran una videoconferencia con el objetivo de continuar con el análisis de los apartados indicados, estimando concretarla para la segunda quincena de octubre de 2018.

5. INCORPORACIÓN DE LA NORMATIVA MERCOSUR AL ORDENAMIENTO JURÍDICO NACIONAL DE LOS ESTADOS PARTES (OJN)

En esta oportunidad no se presentaron nuevas informaciones sobre incorporación de Resoluciones GMC al Ordenamiento Jurídico Nacional (OJN) de los Estados Partes.

6. GRADO DE AVANCE

El Grado de Avance consta en el **Agregado VII**.

7. AGENDA DE LA PRÓXIMA REUNIÓN

La agenda de la próxima reunión consta en el **Agregado VIII**.

LISTA DE AGREGADOS

Los Agregados que forman parte de la presente Acta son los siguientes:

Agregado I	Lista de participantes
Agregado II	Agenda
Agregado III	P. Res. N° 05/12 Reglamento Técnico MERCOSUR (RTM) para cilindros de almacenamiento de gas natural vehicular (GNV).
Agregado IV	Informe sobre la videoconferencia realizada.
Agregado V	Tabla de observaciones con los comentarios de las delegaciones al Proyecto de RTM de Artefactos para la cocción.
Agregado VI	Proyecto de RTM de artefactos a gas para la cocción.
Agregado VII	Grado de avance.
Agregado VIII	Agenda de la próxima reunión.

Por la Delegación de Argentina
JUAN CÁCERES PACHECO

Por la Delegación de Brasil
CARLOS EDUARDO DE L. MONTEIRO

Por la Delegación de Paraguay
JUAN IGNACIO PAREDES SCHININI

Por la Delegación de Uruguay
GONZALO FREVENZA