



MERCOSUR/SGT N° 3/CG/ACTA N° 01/20

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

En ejercicio de la Presidencia *Pro Tempore* de Paraguay (PPTP), en los días 11, 12, 13, 18, 19, 20 y 27 de mayo de 2020, y atento a la crisis sanitaria internacional derivada como consecuencia del COVID-19 se realizó en el marco de la normativa vigente, durante la LXXII Reunión Ordinaria del SGT N° 3 “Reglamentos Técnicos y Evaluación de la Conformidad”, la Reunión de la Comisión de Gas con la participación de las Delegaciones de Argentina, Paraguay y Uruguay.

Teniendo en cuenta que la delegación de Brasil no asistió a la reunión, el Acta está sujeta a las disposiciones de la Decisión CMC N° 44/15.

La Lista de Participantes consta como **Agregado I**.

La Agenda de la Reunión consta como **Agregado II**.

Fueron tratados los siguientes temas:

1. INSTRUCCIONES DE LOS COORDINADORES NACIONALES

La Comisión de Gas tomó conocimiento de las instrucciones de los Coordinadores Nacionales de seguir con el cronograma propuesto.

2. GAS NATURAL VEHICULAR

a) P. Res. No. 05/12: REGLAMENTO TÉCNICO (RTM) MERCOSUR PARA CILINDROS DE ALMACENAMIENTO DE GAS NATURAL PARA VEHÍCULOS (GNV)

De acuerdo con las instrucciones recibidas de los Coordinadores Nacionales, se continuó con el documento relacionado con el Proyecto de Resolución "Reglamento Técnico (RTM) MERCOSUR para Cilindros de Almacenamiento de Gas Natural para Vehículos (GNV)".

Se dio continuidad al análisis de la normativa base (NM ISO 11439: 2018). Se analizaron los comentarios enviados por las delegaciones de Argentina y Brasil al punto 12 de esta norma, y el resultado del análisis se incorporó a la "Hoja de trabajo de análisis ISO 11439", que consta como **Agregado III - RESERVADO**.



Como resultado de esta revisión, surgieron propuestas armonizadas que se incorporaron al proyecto RTM en curso, mientras que otras estaban pendientes de una consideración adicional por parte de las delegaciones, como se describe a continuación.

I) Asuntos pendientes:

a) Organismo de inspección autorizado (inspector)

Con respecto al punto 1 a) del Acta 02/19, vinculado con el punto 3.1 de NM ISO 11439: 2018, la Delegación Argentina considera que la definición no debe modificarse. No obstante, debería quedar aclarado que las funciones del Organismo de inspección citados en la Norma de referencia, en Argentina serán cumplidas por el Organismo de Certificación reconocido por el ENARGAS.

Las Delegaciones de Paraguay y Uruguay analizarán el tema internamente y remitirán una respuesta a los comentarios de Argentina antes de la próxima reunión.

b) Inspecciones y pruebas

Con respecto al punto 1 b) del Acta 02/19, que se incluye en el ítem 5 de la norma NM ISO 11439: 2018, la Delegación de Brasil propuso que sea obligatorio realizar un contra análisis químico de todas las partidas de materia prima utilizada para fabricar cilindros o revestimientos. La Delegación de Argentina considera que no es necesario realizar un contra análisis de todas las recepciones de materiales, ya que este requisito puede estar cubierto si el proveedor remite documentación de un laboratorio reconocido. Paralelamente, se podría pensar en realizar un contra análisis a cada 5 partidas de recepción (por ejemplo).

Las Delegaciones de Paraguay y Uruguay analizarán el tema internamente y remitirán una respuesta a los comentarios de Argentina antes de la próxima reunión.

c) Requisitos para cilindros metálicos tipo 1

En el punto 1 c) del Acta 02/19, cuyo requisito figura en el punto 7 de NM ISO 11439: 2018, la Delegación de Brasil propuso que sea obligatorio determinar el espesor mínimo de la pared del cuello (donde se realiza la abertura roscada) en el diseño del cilindro, el cual debe ser apropiado para el torque aplicado a la fijación de la válvula del cilindro.

Al respecto, la Delegación de Argentina informó que en los casos que el cilindro posea cuello, es necesario que sea especificado su espesor, ya que la Norma ISO 11439 no detalla como obligatorio el requisito de que el cilindro disponga de cuello en todos los casos.



Las Delegaciones de Paraguay y Uruguay analizarán el tema internamente y remitirán una respuesta a los comentarios de Argentina antes de la próxima reunión.

Con respecto a los ensayos de "Fuga antes de la rotura (VAR)" y "Ciclado a temperatura ambiente", especificado en el punto 1 C) del Acta 03/19, la Delegación Argentina considera que los ensayos son complementarios y que el criterio de aceptación del VAR se encuentra detallado en la ISO11439.

Las Delegaciones de Paraguay y Uruguay analizarán el tema internamente y remitirán una respuesta a los comentarios de Argentina antes de la próxima reunión. Asimismo, ambas delegaciones le solicitan a la delegación de Argentina que remita mayores detalles respecto al criterio expuesto sobre los ensayos en cuestión.

d) Requisitos Normativos de la Norma ISO detallados como "Should" y "Shall".

Respecto de lo indicado en el punto II del acta 03/19, las Delegaciones de Argentina y Brasil remitieron sus comentarios respecto de los casos identificados en la Normativa, cuyo análisis se incorpora en la "Hoja de trabajo de análisis ISO 11439".

La Delegación Argentina coincide con la propuesta de Brasil, a excepción del punto b) cilindro implicados en colisiones, donde considera que el cilindro "debe" ser reinspeccionado en caso de que su estructura haya sido afectada por un impacto. La Delegación de Paraguay coincide con el comentario de la Delegación de Argentina.

La Delegación de Uruguay analizará el tema internamente y remitirán una respuesta a los comentarios de Argentina y Paraguay antes de la próxima reunión.

II) Capítulos 1 a 7 de la Norma ISO11439

La Delegación de Brasil remitió vía mail previo a la reunión, los comentarios correspondientes a los puntos detallados a continuación, los cuales fueron incorporados en color rojo en la "Hoja de trabajo de análisis ISO 11439":

3.5 lotes - cilindros/liners de metal

5 Inspección y ensayos

6.1 Generalidades

6.9 Certificado de aprobación de tipo

7.4.3 Roscas del cuello

7.4.5 Trazabilidad

7.5 Procedimiento de ensayos de prototipo

7.5.3 Cambio de diseño



7.6 ensayos de lotes

7.6.1 Requisitos generales

7.7 Ensayos en cada cilindro

7.9 Incumplimiento de los requisitos de ensayos

Las Delegaciones de Argentina, Paraguay y Uruguay analizarán estos comentarios internamente y remitirán una respuesta sobre los mismos, antes de la próxima reunión.

III) Capítulos 8 a 12 de la Norma ISO11439

La Delegación de Brasil remitió vía mail previo a la reunión, los comentarios correspondientes a los puntos pertenecientes a los capítulos anteriormente detallados. Asimismo, la Delegación Argentina presentó sus comentarios sobre los capítulos. Los comentarios de ambas delegaciones fueron incorporados a la "Hoja de trabajo de análisis ISO 11439".

Al respecto, las Delegaciones de Paraguay y Uruguay analizarán el tema internamente y remitirán una respuesta antes de la próxima reunión.

En esta reunión, se analizaron hasta el punto 12, inclusive, de la norma NM ISO 11439: 2018, los cuales fueron incorporados en la "Hoja de trabajo de análisis ISO 11439".

Las delegaciones acordaron continuar con la "Hoja de trabajo de análisis ISO 11439", analizando los ANEXOS A, B, C, D, E, F y G de la misma, y se comprometen a enviar sus comentarios y/o propuestas antes de la próxima reunión.

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

b) P. Res. N° 01/10, ANEXO I: REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR (RTM) DE VÁLVULA PARA CILINDRO DE ALMACENAMIENTO DE GAS NATURAL VEHICULAR (GNV)

Conforme a lo manifestado en el Acta N° 02/19, las delegaciones presentes le solicitan a la Delegación de Brasil, más información respecto del estado de situación de la Norma ABNT NBR 11353-4 a fin de que se pueda tomar posición final respecto de la incorporación del "Procedimiento de ensayo de medición entre caudal máximo y caudal residual" basado en dicha norma.



Por su parte, respecto del punto II del acta 03/19, la Delegación de Brasil vía mail, manifestó que en los cilindros de tipo IV usualmente utilizan la rosca paralela bajo normativa ANSI / ASME B 1.1 - 1 1/8 - 12 UNF, motivo por el cual sugirió que dicha rosca sea incorporada al punto 6.2 del RTM en estudio. Al respecto, las Delegaciones de Argentina, Paraguay y Uruguay analizarán esta propuesta internamente y remitirán sus comentarios, antes de la próxima reunión.

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

3. ARTEFACTOS DOMÉSTICOS A GAS PARA COCCIÓN

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 Artefactos domésticos para la cocción.

Las delegaciones presentes analizaron los puntos pendientes indicados en el Acta N.º 04/19, en relación y según lo dispuesto en la Decisión CMC N.º 44/15, la Delegación de Argentina realizó los siguientes comentarios al última Acta de la Comisión de Gas.

a) Acta N.º 04/19

La Delegación de Brasil hizo hincapié en que no está de acuerdo con la inclusión en el Proyecto RTM de textos que sean apropiados para los estándares técnicos y no para los requisitos de los reglamentos técnicos, como, por ejemplo, las metodologías de prueba que deben incluirse en el estándar MERCOSUR o estándares internacionales.

Además, la Delegación de Brasil señaló que transcribir los textos de normas de diferentes países e incluirlos en el RTM, que debe establecer requisitos, impide la innovación en la industria, por lo que considera que gran parte del texto propuesto anteriormente debería publicarse como regulaciones del MERCOSUR.

Considerando que existe la Resolución GMC N.º 36/08 "Reglamento Técnico del MERCOSUR de Requisitos Mínimos de Seguridad y Eficiencia Energética para Electrodomésticos que usan Gas como Combustible", la Delegación de Brasil propone que el documento sirva de base para el RTM de cocinas a gas.

- Comentarios de la Delegación de Argentina:

Los RTM deben mencionar las cuestiones de seguridad, rendimiento, eficiencia energética y aptitud para la función, considerando que se debe proveer al cliente un



artefacto que responda a tales características. Así también es dable destacar, que cada uno de los ensayos/metodologías y requisitos que indica un RTM, no impide la innovación de la industria ni impide a las nuevas tecnologías, sino que establece un piso mínimo de seguridad que deben cumplir estas nuevas tecnologías. Tal es el caso de los tres RTM que estudió y aprobó esta comisión.

Respecto a la propuesta de elaboración de un documento o RTM de artefactos de cocción que sirva de base tal como se indica en la Resolución GMC N° 36/08, es importante señalar que dicha resolución es aplicable a los artefactos de cocción, calentamiento de agua y calefacción.

b) Acta N° 04/19

En vista de esta posición presentada por la Delegación de Brasil, las Delegaciones de Paraguay y Uruguay manifestaron que la Resolución GMC N° 13/06 Agenda de Negociación del Subgrupo de Trabajo N° 3 "Reglamentos técnicos y evaluación de la conformidad", incorpora procedimientos de evaluación de la conformidad, que debe armonizarse entre los Estados Partes, y también considerar relevante la inclusión de elementos relacionados con la seguridad.

- Comentarios de la Delegación de Argentina:

En relación con lo indicado por las Delegaciones de Paraguay y Uruguay, la Delegación de Argentina manifestó, que comparte lo mencionado por ambas Delegaciones y propone que, para la próxima reunión o para cuando la comisión considere oportuno, cada Estado Parte realice una presentación de sus sistemas de Evaluación de la Conformidad aplicable en su Estado Parte, para luego poder ser analizado y debatir la necesidad de armonizar o no, la Evaluación de la Conformidad.

Seguidamente las Delegaciones presentes continuaron con el análisis de los puntos pendientes, quedando estos armonizados. Que constan como **Agregado VI**.

3.2.4.1	Inyectores
3.2.9.1	Requisitos Generales - Advertencia sobre la tapa de vidrio
4.1.2	Durabilidad de los medios de estanqueidad
6.1.2	Advertencia en la tapa de vidrio del artefacto (tapa articulada)

6.2.1	Advertencia en el Artefacto
6.3.3	Instrucciones de uso y mantenimiento – Instrucciones de uso de horno, uso de termostatos y posición de accesorios
6.3.3	Instrucciones de uso y mantenimiento – Advertencia de tapas abatibles de cristal

Las Delegaciones presentes continuaron con el análisis de los siguientes puntos y consideran que posterior a los comentarios de la Delegación de Brasil volverán a ser tratados.

3.1	General (Requisitos de construcción – potencia mínima de quemador)	--
3.1.2	Materiales – Vidrio templado de seguridad	--
3.2.7	Dispositivo de Control de llama	--
3.2.9.1	Requisitos de ensayos para las trampas articuladas de los vidrios de seguridad	Solicitar a la delegación de Brasil la argumentación técnica de su propuesta
4.1.6.1.7	Puerta del horno	
4.3.3.1 y 4.3.3.2	Incremento y régimen de temperatura en el horno.	

En relación con el apartado 4.3.5 Distribución de la temperatura en el horno, la Delegación de Argentina manifestó que este punto debe continuar en el RTM dado que está relacionado con la seguridad y funcionamiento del artefacto. Las Delegaciones de Uruguay y Paraguay realizarán las consultas internas y enviarían sus comentarios, antes de la próxima reunión.

El RTM parcialmente armonizado de Artefactos para la Cocción a Gas obra como **Agregado VII.**



4. GAS LICUADO DE PETRÓLEO (GLP)

De acuerdo con las instrucciones recibidas de los Coordinadores Nacionales, se continuó con el tratamiento del estudio del proyecto de Resolución en curso:

a. RTM sobre requisitos mínimos de prueba del regulador de presión para contenedores que utilizan GLP como combustible.

Las delegaciones continuaron con el análisis del proyecto RTM en estudio, decidiendo ante la ausencia de los representantes de Brasil, postergar nuevamente el estudio de los requisitos de evaluación de la conformidad en esta reunión, y acordaron posponer la presentación que la Delegación de Argentina tenía preparada sobre sus sistemas de evaluación de la conformidad para la próxima reunión.

Las delegaciones asistentes convinieron generar una tabla de puntos pendientes, y en la columna "Análisis Asunción_11 al 27 de mayo", plasmar los puntos que se habían armonizado parcialmente en verde (armonizado después de la discusión técnica) y los puntos que no están armonizados en rojo.

La tabla de puntos pendientes, que contiene los elementos armonizados, parcialmente armonizados y no armonizados, aparece como **Agregado VIII**.

Las delegaciones acordarán seguir avanzando en el estudio de los siguientes ítems del proyecto de RTM, quedando pendiente de aclaración por parte de la Delegación de Brasil, los comentarios realizados a algunos puntos del proyecto de RTM en estudio, de la siguiente manera:

- Creación de dos anexos conteniendo el diseño esquemático y la descripción de los componentes que forman parte de los reguladores de presión fabricados actualmente según la norma argentina y según la norma brasilera.

Con relación al análisis comparativo entre los requisitos del RTQ brasilero y los requisitos del proyecto de RTM en estudio, las delegaciones acordaron continuar con sus análisis, cuyos comentarios deberán ser enviados por las delegaciones, antes de la próxima reunión, en caso de que existan. Para respaldar estos análisis, se pueden realizar pruebas en el regulador de presión para validar el referido estudio.

El RTM parcialmente armonizado de Reguladores de Presión obra como **Agregado IX**.



5. GRADO DE AVANCE

El grado de avance consta como **Agregado X**.

6. AGENDA DE LA PROXIMA REUNIÓN

La agenda de la próxima reunión consta como **Agregado XI**.

LISTA DE AGREGADOS

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

Agregado I	Listado de Participantes
Agregado II	Agenda de la reunión
Agregado III	Planilla de análisis ISO 11439 (Reservado)
Agregado IV	Proyecto de RTM para Cilindros de GNV
Agregado V	Proyecto de RTM para válvulas para Cilindros de GNV
Agregado VI	Puntos pendientes Artefactos a Gas para la cocción
Agregado VII	Proyecto de RTM para Artefactos a Gas para la cocción
Agregado VIII	Puntos pendientes Reguladores de Presión
Agregado IX	Proyecto de RTM para Reguladores de Presión
Agregado X	Grado de avance



Agregado XI Agenda de la próxima reunión

Por la Delegación de Argentina

Juan Steve Cáceres Pacheco

Por la Delegación de Paraguay

Luis Villalba Ocampos

Por la Delegación de Uruguay

Patricia Acosta

A thick, light green curved line that spans across the bottom of the central content area, starting from the left and ending on the right, with a slight upward curve in the middle.