

MERCOSUR/SGT N° 3/CG/ACTA N° 02/10

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

Se realizó en la ciudad de Buenos Aires, República Argentina, en la sede de la Secretaría de Comercio Interior del Ministerio de Economía y Finanzas Públicas, entre los días 7 y 10 de junio de 2010, durante la XXXIX Reunión Ordinaria del Subgrupo de Trabajo N° 3 “Reglamentos Técnicos y Evaluación de la Conformidad”, la reunión de la 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. RECALIFICACIÓN DE CILINDROS CONTENEDORES DE GNC – CONTINUACIÓN DE SU TRATAMIENTO

La Norma ISO 19078:2006 no contempla la necesidad de desmontar el cilindro del vehículo automotor para efectuar la revisión periódica, hecho que, entre otras cosas, no permitiría su despintado. De esa forma, sin despintar el cilindro, podrían ocultarse adulteraciones en su marcado o fallas que comprometan su integridad. Por otra parte, la norma ISO 6406:2005 se aproxima a los actuales criterios de inspección para la recalificación de cilindros de acero contenedores de GNC en los Estados Parte donde se lo utiliza, por lo que las delegaciones acordaron adoptarla como base para el proyecto de RTM correspondiente a la recalificación de cilindros aprobados de acuerdo con la Res. GMC N° 03/08.

Las delegaciones acordaron en acotar el alcance de la norma ISO 6406:2005 tomada como base, especificando en el proyecto de Resolución, que el futuro Reglamento Técnico será de aplicación para cilindros aprobados de acuerdo con la Res. GMC N° 03/08.

Por otra parte, la legislación brasileña no permite destruir un producto que es de propiedad privada. La Norma ABNT NBR N° 12274:2008, en su punto 5.11.2 indica que

el cilindro condenado solamente debe ser inutilizado con la concordancia de su propietario.

Asimismo, la norma argentina indica que la revisión del cilindro no debe ser iniciada sin la carta compromiso de conformidad del usuario, para que el cilindro pueda ser destruido en caso que resulte no satisfactoria la revisión.

Tomando en consideración lo indicado en los dos párrafos anteriores, las delegaciones acuerdan que el tratamiento de los cilindros condenados, siga los lineamientos que cada Estado Parte tenga para tal fin.

Las delegaciones acuerdan en reglamentar un modelo de formulario para el certificado de conformidad de la revisión, que formará parte del proyecto de RTM y que constan en las versiones en español y portugués como **Agregado III**.

Las delegaciones también acuerdan en intercambiar información sobre los requisitos técnicos que a continuación se indican, en base a la norma argentina NAG 444 y la Portaria INMETRO N° 433 del 2008, para ser incorporados como Anexo integrante del Proyecto de RTM en tratamiento.

- Conocimientos específicos del personal interviniente en la revisión.
- Procedimiento para la recalificación y del sistema de gestión de la calidad.
- Precauciones en el traslado y manipuleo del cilindro.
- Condición para la recepción de la válvula (instalada en el cilindro), para su control y para su despacho desmontada del cilindro.
- Despintado del cilindro, en todos los casos. Etc.

2. REQUISITOS PARA LA EVALUACION DE LA CONFORMIDAD DE VALVULA DE CILINDRO PARA ALMACENAMIENTO DE GNC

Las delegaciones efectuaron un intercambio de opiniones y acordaron en la adopción de la Tabla anexa al Documento en tratamiento, donde se definen los ensayos a efectuarse y las cantidades de muestra a utilizarse en la instancia de la aprobación de tipo y de lote, y mantenimiento de la certificación, así como los controles de producción.

Finalmente, se efectuó una lectura general del último documento alcanzado, efectuando los ajustes que resultaron necesarios en las versiones, en español y portugués, que se eleva como proyecto de Resolución “Requisitos para la evaluación de la conformidad de válvula de cilindro para almacenamiento de Gas Natural Comprimido (GNC) utilizado como combustible a bordo de vehículos automotores”, para la consideración de los Señores Coordinadores Nacionales.

El citado proyecto de Resolución, consta como **Agregado IV**.

3. RTM APARATOS DOMÉSTICOS DE COCCIÓN – CONTINUACIÓN DE LA ARMONIZACIÓN DEL RTM DE APARATOS DE COCCIÓN DE USO DOMÉSTICO QUE UTILIZAN GAS COMO COMBUSTIBLE

Se continuó con la armonización del Proyecto en sus dos versiones, español y portugués.

3.1. Se analizaron en primera instancia los aspectos que habían quedado pendientes de consulta en los respectivos Estados Partes:

3.1.1 - presión nominal de suministro de gas

Las delegaciones manifiestan la necesidad de disponer de más tiempo a efectos de la realización de ensayos. En principio hay fabricantes que han manifestado su acuerdo con estos valores. Se acuerda otorgar plazo hasta la próxima reunión para tomar una resolución definitiva al respecto. Los valores a considerar, expresados en kPa son los siguientes:

	Min	Nom	Max
GN	1,0	2,0	2,7
GLP	2,0	2,8	3,4

3.1.2 - artefactos con gabinete incorporado para la ubicación de la garrafa de GLP.

La Delegación de Paraguay solicita plazo hasta la próxima reunión a efectos de responder a este aspecto. Las restantes delegaciones consideran inconveniente su utilización en los hogares y son proclives a no permitir su comercialización en el ámbito del MERCOSUR, por razones de seguridad. Corresponde señalar que al momento, no existe fabricación de este tipo de artefacto en ninguno de los Estados Parte.

3.1.3 - reducción de las temperaturas máximas admisibles, con el objetivo de aumentar la seguridad y la eficiencia energética del producto.

Respecto a este punto algunos fabricantes de Argentina y Brasil realizaron los ensayos acordados en el acta anterior. Como consecuencia de ello se verificó que al aumentar la temperatura de ensayo en el interior del horno, aumenta la temperatura de los mandos de accionamiento, motivo por el cual se estima conveniente analizar soluciones a este problema. Las delegaciones acuerdan evaluar la posibilidad de mejorar la aislación general del horno y reducir la sobreelevación de temperatura (Δt) admisible en los ensayos. En la próxima reunión se adoptará una definición al respecto. Las delegaciones acuerdan intercambiar vía correo electrónico el resultado de esta evaluación, 30 días antes de la próxima reunión.

3.2. – Se finalizó el capítulo de Mercado e Instrucciones, habiéndose acordado todos los puntos. El documento consensuado consta como **Agregado V**.

3.3. – Se avanzó en el tratamiento del capítulo de ensayos, encontrándose diferencias importantes en los gases utilizados por Argentina y Brasil para la realización de los mismos.

Teniendo en cuenta que estos países utilizan tablas diferentes de gases, se acordó realizar la comparación de las mismas, y su posible armonización. En virtud de que sólo Argentina y Brasil realizan ensayos, ambas delegaciones presentarán sus propuestas que serán enviadas 30 días antes de la próxima reunión, para su análisis durante la misma.

El documento parcialmente consensuado, en forma preliminar consta como **Agregado VI.**

3.4. – Dado que no se ha avanzado por parte de la AMN en relación a las normas solicitadas (dispositivos de seguridad, válvulas, ensayos de cristales y tipos de roscas) y siguiendo las instrucciones de la Coordinación Nacional Argentina del SGT N° 3, la Delegación de Argentina entregó a las restantes delegaciones, documentos conteniendo los reglamentos vigentes en ese país para dispositivos de seguridad y válvulas, a efectos de ser analizados oportunamente. Este documento consta como **Agregado VII**

La Delegación de Brasil, aportará para la próxima reunión los documentos correspondientes para su comparación y análisis.

Se deja constancia de que, en virtud de que esta Comisión deberá armonizar estas normas solicitadas anteriormente a la AMN, el plazo previsto para la finalización de este proyecto de RTM (primer semestre 2011) deberá extenderse considerablemente.

4. GRADO DE AVANCE DEL PROGRAMA DE TRABAJO 2010

El grado de avance del Programa de Trabajo 2010 consta en el **Agregado VIII.**

5. AGENDA DE LA PRÓXIMA REUNIÓN

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

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	Proyecto de RTM de Evaluación de la Conformidad Recalificación de Cilindros, parcialmente armonizado

Agregado IV	Proyecto de Resolución “Evaluación de la conformidad de válvula de cilindro para almacenamiento de GNC”.
Agregado V	Capítulo Marcado e Instrucciones del RTM de aparatos domésticos de cocción.
Agregado VI	Capítulo Ensayos del RTM de aparatos domésticos de cocción – parcialmente armonizado
Agregado VII	Normas anexadas – accesorios cocinas
Agregado VIII	Grado de avance del Programa de Trabajo 2010
Agregado IX	Agenda de la próxima reunión

Por la Delegación de Argentina
Juan Carlos Loza

Por la Delegación de Brasil
Italo Domenico Oliveto

Por la Delegación de Paraguay
Victor Monges Romero

Por la Delegación de Uruguay
Ester Bañales