

Resolución SE N° 316/2018

RESOL-2018-316-APN-SGE#MHA

VISTO el Expediente N° EX-2017-24280804-APN-DDYME#MEM, la Ley N° 26.020, y

CONSIDERANDO:

Que la Ley N° 26.020 estableció el Régimen Regulatorio de la Industria y Comercialización de Gas Licuado de Petróleo (GLP).

Que el inciso i) del artículo 37 de la citada ley establece que la Autoridad de Aplicación deberá dictar las normas a las que deberán ajustarse los participantes de la misma en materia de seguridad, normas y procedimientos técnicos.

Que asimismo, de conformidad con lo establecido por el artículo 9° de la referida ley, los sujetos activos de la industria están obligados a mantener los equipos, instalaciones, envases y demás activos involucrados, en forma tal de que no constituyan un peligro para la seguridad pública, extendiéndose esta obligación aun cuando no los utilicen y hasta la destrucción total y/o baja otorgada por la Autoridad de Aplicación.

Que teniendo en cuenta los adelantos tecnológicos acaecidos y, consecuentemente, los nuevos materiales desarrollados y empleados a nivel mundial en lo que respecta a los envases (garrafas) para contener gases licuados, como son los envases de material compuesto totalmente revestido (garrafas de material compuesto), resulta necesario adecuar la normativa vigente a efectos de permitir su uso.

Que comúnmente se denominan garrafas de material compuesto a aquellos envases fabricados, entre otros, con polímeros, termoplásticos, termoestables o de elastómeros, reforzados con fibra de vidrio o de aramida, embebidas dentro de una matriz con el fin de soportar esfuerzos longitudinales y circunferenciales, con revestimiento externo para protección e identificación.

Que teniendo en cuenta las características particulares de los mencionados envases, sometidos a presión desde su diseño y fabricación, posterior acondicionamiento integral y/o reparación y hasta su destrucción, resulta necesario efectuar sobre ellos controles técnicos periódicos, de manera tal de garantizar las condiciones de seguridad en su utilización por parte de los usuarios que consumen GLP envasado.

Que consecuentemente, las normas que al efecto se dicten deben garantizar la aptitud técnica de dichos envases en cada una de las etapas de la vida operativa y hasta la destrucción de los mismos.

Que por la especificidad del tema, y teniendo en cuenta las normas internacionalmente reconocidas en la materia, resulta necesario ordenar, unificar y actualizar en forma sistematizada los criterios normativos existentes aplicables a los mencionados envases, a los fines de lograr seguridad en la operatoria, adoptando metodologías de control eficientes en los procesos de verificación de los mismos.

Que de acuerdo con lo dispuesto en la citada ley, las instalaciones afectadas a la industria y comercialización de GLP estarán sujetas a la fiscalización de la Autoridad de Aplicación mediante inspecciones, revisiones, verificaciones y pruebas que periódicamente decida realizar.

Que mediante la Resolución N° 136 del 14 de abril de 2003 de la ex SECRETARÍA DE ENERGÍA del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA, modificada por la Resolución N° 800 del 30 de julio de 2004 de la ex SECRETARÍA DE ENERGÍA del ex MINISTERIO DE PLANIFICACIÓN FEDERAL, INVERSIÓN PÚBLICA Y SERVICIOS, se creó el "REGISTRO NACIONAL DE LA INDUSTRIA DEL GAS LICUADO DE PETRÓLEO" (GLP) y se reconoció la existencia de distintos operadores en el mercado de GLP, entre ellos, los FABRICANTES, IMPORTADORES y TALLERES, conforme lo dispone el artículo 4°, incisos k), l) y m), respectivamente, de la referida resolución.

Que a partir de la autorización de uso de envases de material compuesto totalmente revestidos (garrafas de material compuesto) que por la presente se establece, resulta necesario redefinir las categorías aludidas precedentemente, de manera que incluyan la especificidad relativa a dichos envases para contener GLP.

Que la DIRECCIÓN GENERAL DE ASUNTOS JURÍDICOS ha tomado la intervención que le compete.

Que la presente medida se dicta en ejercicio de las facultades conferidas por el artículo 37 incisos f) e i) de la Ley N° 26.020 y por el artículo VIII, apartado VIII BIS de la Planilla Anexa al artículo 11 del Decreto N° 958 del 25 de octubre de 2018.

Por ello,

EL SECRETARIO DE GOBIERNO DE ENERGÍA

RESUELVE:

ARTÍCULO 1º.- Autorízase la utilización de envases de material compuesto totalmente revestidos (garrafas de material compuesto) por parte de los fraccionadores, para el fraccionamiento y distribución de Gas Licuado de Petróleo (GLP) envasado en capacidades unitarias de DIEZ (10), DOCE (12) y QUINCE (15) kilogramos, según los parámetros establecidos en la presente resolución.

ARTÍCULO 2º.- Apruébanse los "Requerimientos y Procedimientos que deberán cumplir los fabricantes nacionales, importadores, talleres y fraccionadores y organismos de certificación respecto de los envases de material compuesto totalmente revestidos para contener Gas Licuado de Petróleo (GLP) con una capacidad unitaria de DIEZ (10), DOCE (12), y QUINCE (15) kilogramos (garrafa de material compuesto)" que, como Anexo I (IF-2018-66370743-APN-DGL#MHA) forman parte integrante de la presente resolución.

ARTÍCULO 3º.- Apruébanse las "Normas Técnicas para la construcción, ensayo, acondicionamiento y destrucción de envases de material compuesto totalmente revestidos para contener Gas Licuado de Petróleo (GLP) con una capacidad unitaria de DIEZ (10), DOCE (12) y QUINCE (15) kilogramos (garrafas de material compuesto)" que, como Anexo II (IF-2018-65314292-APN-DGL#MHA) forman parte integrante de la presente resolución.

ARTÍCULO 4º.- Establécese que las Normas Técnicas y los Requerimientos y Procedimientos aprobados por la presente resolución serán de cumplimiento obligatorio en todo el territorio de la REPÚBLICA ARGENTINA.

ARTÍCULO 5º.- Sustitúyense los incisos k), l) y m) del artículo 4 de la Resolución N° 136 del 14 de abril de 2003 de la ex SECRETARÍA DE ENERGÍA del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA y sus modificaciones, por los siguientes:

"k) FABRICANTES (FA): Es toda persona que fabrica tanques, envases metálicos, envases no metálicos (garrafas de material compuesto), reguladores, válvulas y accesorios para Gas Licuado de Petróleo (GLP), entendiéndose cada una de estas actividades un rubro distinto de operación e inscripción.

l) IMPORTADORES (IM): Es toda persona que importa tanques, envases metálicos, envases no metálicos (garrafas de material compuesto), reguladores, válvulas y accesorios para Gas Licuado de Petróleo (GLP), entendiéndose cada una de estas actividades un rubro distinto de operación e inscripción.

m) TALLERES (TA): Es toda persona que realiza el mantenimiento y rehabilitación de tanques móviles y/o fijos (excluyendo la fabricación y/o reparación de recipientes), acondicionamiento integral de envases metálicos de hasta CUARENTA Y CINCO KILOGRAMOS (45 kg) de capacidad de PRIMERA (1º) o SEGUNDA (2º) categoría según corresponda, acondicionamiento integral de envases no metálicos (garrafas de material compuesto) de hasta QUINCE KILOGRAMOS (15 kg), reparación de válvulas de maniobra de envases en general de hasta CUARENTA Y CINCO KILOGRAMOS (45 kg) de capacidad y reparación y/o calibración de accesorios para Gas Licuado de Petróleo (GLP), entendiéndose cada una de estas actividades un rubro distinto de operación e inscripción".

ARTÍCULO 6º.- De forma

ARTÍCULO 7º.- De forma



República Argentina - Poder Ejecutivo Nacional
2018 - Año del Centenario de la Reforma Universitaria

Informe

Número:

Referencia: ANEXO I - RESOLUCIÓN - GARRAFAS DE MATERIAL COMPUESTO

ANEXO I

Requerimientos y Procedimientos que deberán cumplir los fabricantes nacionales, importadores, talleres, fraccionadores y organismos de certificación respecto de los envases de material compuesto totalmente revestidos para contener Gas Licuado de Petróleo (GLP) con una capacidad unitaria de DIEZ (10), DOCE (12) y QUINCE (15) kilogramos (garrafa de material compuesto).

1.1 Requerimientos generales:

1.1.1. Para el fraccionamiento y la comercialización de Gas Licuado de Petróleo (GLP) las firmas fraccionadoras podrán utilizar garrafas de material compuesto totalmente revestidas, sean éstas de fabricación con mezclas de polímeros, termoplásticos, termoestables o de elastómeros, reforzadas con fibra de vidrio o de aramida, embebidas dentro de una matriz considerada una unidad combinada destinada a soportar a la vez los esfuerzos longitudinales y circunferenciales con revestimientos externos para su protección, estabilidad e identificación (dicho revestimiento deberá contar con celdas que permitan ver la translucidez de la matriz del envase) u de otras composiciones que la norma de fabricación reglamente, sean éstas de fabricación nacional o importadas, aprobadas y habilitadas por la Autoridad de Aplicación, o el organismo bajo su órbita que ésta autorice. (En adelante mencionaremos genéricamente como “garrafas de material compuesto”).

1.1.1.1 Aquellas destinadas para el uso en autoelevadores deberán tener su válvula de maniobras con el pescante que posibilite la toma de GLP en fase líquida. En el caso de las garrafas cuyo diseño solo prevea su relleno por peso, dicha operación será realizada exclusivamente en las plantas de fraccionamiento de la firma fraccionadora tenedora del envase. Aquellas que su diseño permita tener los complementos necesarios que permitan su relleno por volumen (al 80% de su capacidad total) podrán ser abastecidas con GLP indistintamente en plantas fraccionadoras o en microplantas de la firma fraccionadora tenedora del envase.

1.1.1.2 Las garrafas según el punto 1.1.1.1 del presente Anexo deberán tener impresos con las indicaciones e instrucciones de uso del amarre de la sujeción y las señaléticas conforme a lo indicado en la Disposición N° 13 de fecha 15 de febrero 1997 de la ex SUBSECRETARÍA DE COMBUSTIBLES entonces dependiente del ex MINISTERIO DE OBRAS Y SERVICIOS PÚBLICOS y modificatorias, o el plexo normativo que en un futuro las reemplace. Respecto a la sujeción de dichas garrafas, el fabricante deberá brindar al fraccionador el asesoramiento necesario para tal cometido.

1.1.2 Los fabricantes e importadores de garrafas de material compuesto, los talleres de control y rehabilitación y los fraccionadores, deberán estar inscriptos en el REGISTRO NACIONAL DE LA INDUSTRIA DEL GAS LICUADO DE PETRÓLEO (RNIGLP), creado por la Resolución N° 136 de fecha 14 de abril de 2003 de la ex SECRETARÍA DE ENERGÍA, entonces dependiente del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA, sus modificatorias y/o complementarias, y cumplir los requerimientos especiales del presente Anexo.

1.1.3 Las válvulas de maniobra (sin dispositivo de alivio) a utilizar en las garrafas de material compuesto, en lo que se refiere a la forma de operar por parte del público usuario, y la rosca de conexión con los flexibles de los reguladores, deberán ser las mismas que se utilizan en las garrafas metálicas para las capacidades de DIEZ (10) a QUINCE (15) kilogramos. Asimismo, deberán ser modelos aprobados por esta Autoridad de Aplicación.

1.1.3.1 En lo que respecta a la rosca de conexión al envase, se ponderarán las condiciones de diseño, tecnología empleada y el cumplimiento de ensayos (entre otros “torque”) previstos en la norma de fabricación del envase, debiendo respetarse lo requerido en el punto 1.1.3 del presente Anexo. Dichos modelos deberán ser aprobados por esta Autoridad de Aplicación.

1.1.3.2 Todas las válvulas de maniobra (sin dispositivo de alivio) que se utilicen para las garrafas de material compuesto deberán cumplir dentro del mercado nacional, como mínimo, con los mismos ensayos de resistencia y funcionamiento previstos para aquellas utilizadas en garrafas metálicas. Se tendrá en cuenta para su diseño la proyección del GLP líquido en la operación de llenado de la garrafa, respecto a la generación de electricidad estática.

Toda válvula de origen importado deberá contar además con las respectivas certificaciones de origen. Será condición previa haber homologado su prototipo con los ensayos y certificaciones de origen, más los controles y ensayos a nivel local que ratifiquen su aptitud para el servicio. Estos modelos serán aprobados por esta Autoridad de Aplicación, previa solicitud del interesado con intervención de un organismo de certificación.

Toda documentación que forme parte de dicha homologación que estuviere escrita en idioma extranjero deberá acompañarse con su traducción al castellano realizada por traductor público matriculado.

1.1.4 A las garrafas de material compuesto, sean de fabricación nacional o importadas, deberán efectuárseles el acondicionamiento integral periódico en talleres debidamente inscriptos en el REGISTRO NACIONAL DE LA INDUSTRIA DEL GAS LICUADO DE PETRÓLEO (RNIGLP) creado por la Resolución N° 136 de fecha 14 de abril de 2003 de la ex SECRETARÍA DE ENERGÍA, entonces dependiente del ex MINISTERIO DE ECONOMÍA, sus modificatorias y/o complementarias.

1.1.5 Los prototipos y los lotes de las garrafas de material compuesto, previo a su habilitación por parte de esta Autoridad de Aplicación, deberán contar con una certificación emitida por los organismos certificantes debidamente inscriptos, conforme a la normativa vigente.

Igual criterio se adoptará con las válvulas de maniobra que estos envases utilicen.

1.1.6 Las Fraccionadoras tenedoras de estos envases serán responsables del cumplimiento de todas las reglamentaciones y normas de seguridad respecto de las garrafas de material compuesto que se encuentren bajo su responsabilidad, individualizadas con su marca y/o leyenda conforme lo establecido por la normativa vigente.

1.1.7 Las garrafas de material compuesto formarán parte del parque de envases, por lo que se autorizará al tenedor de éstas el intercambio con aquellas propias de material metálico. Respecto al intercambio a través de centros de canje, merecerá su tratamiento ser refrendado por las firmas fraccionadores en el reglamento de centros de canje de unidades de envases, según lo dispuesto por la Resolución N° 24 de fecha 17 de

enero de 2006 de la ex SECRETARÍA DE ENERGÍA, entonces dependiente del ex MINISTERIO DE PLANIFICACIÓN FEDERAL, INVERSIÓN PÚBLICA Y SERVICIOS.

1.1.8 La Autoridad de Aplicación o el organismo que dentro de su órbita ésta designe, podrá realizar las inspecciones y controles a los sujetos descritos en la presente resolución toda vez que lo considere necesario.

1.2 Requerimientos especiales:

1.2.1 Fabricante Nacional de envases de material compuesto totalmente revestidos para Gas Licuado de Petróleo (GLP) - (garrafas de material compuesto).

1.2.1.1 Los fabricantes de garrafas de material compuesto deberán contar con establecimientos de amplitud edilicia acorde al volumen de producción de recipientes a procesar, los requerimientos tecnológicos, equipamiento y herramental, personal especializado y toda otra imposición que la norma de fabricación e inspecciones de rutina exija para la elaboración de estos envases y los permisos de la autoridad local.

1.2.1.1.1 Los fabricantes deberán contar con los procedimientos de manipuleo y almacenaje de materiales y materias primas necesarias, y éstas últimas estar certificadas en origen respecto a su calidad. Para garantizar el cumplimiento de todos los puntos que la norma de fabricación requiera, durante todo el proceso de adquisición de las materias primas y demás componentes, la fabricación, terminación y entrega de los envases, se efectuarán todas las certificaciones de aptitud que dicha norma establezca para los distintos procesos de producción, como así también deberán efectuar el control de funcionamiento y calibración de los instrumentos de medición y ensayos.

1.2.1.1.2 Se deberá dar cumplimiento a lo dispuesto por la Ley N° 19.587 y su Decreto Reglamentario N° 351/79, sus complementarios y modificatorios, respecto a las condiciones de higiene, seguridad y medio ambiente, como así también toda otra legislación nacional, provincial o municipal que por su jurisdicción sea de aplicación.

1.2.1.2 Deberá confeccionarse un legajo con la documentación técnica, planos y hojas de cálculos, memoria técnica, que describa y demuestre la aptitud de las instalaciones para fabricar las garrafas de material compuesto.

Dicho legajo se confeccionará en original y DOS (2) copias. El original quedará en el establecimiento, y las copias, una en poder del Organismo Certificante habilitado y la otra formará parte de la documentación que la auditora actuante presentará ante la Autoridad de Aplicación o al organismo que dentro de su órbita ésta designe, junto con su análisis e informe de viabilidad. Toda la documental que forme parte del legajo estará debidamente foliada y rubricada por el Representante Técnico de la Firma Fabricante, por el Auditor y por el Representante Técnico del Organismo Certificante, y por los profesionales actuantes en aquellos ítems que así lo requieran.

Toda documentación y/o norma que forme parte descriptiva o definitoria del legajo, que estuviere escrita en idioma extranjero, deberá ser acompañada con su traducción al castellano realizada por traductor público matriculado.

1.2.1.3 Formará parte del legajo técnico la siguiente documentación:

A) Permiso extendido por la correspondiente autoridad municipal de la zona de influencia en el que expresamente se autorice a realizar dicha actividad, donde constarán los datos catastrales y nombre de la firma propietaria/operadora a favor de la cual se otorga el permiso, y de corresponder, las habilitaciones y/o permisos que ameriten, según el área de influencia, respecto a la generación, tratamiento y disposición final de los residuos peligrosos que dicha actividad genere.

B) Constancia autenticada del certificado de aptitud ambiental, de corresponder, expedido por la autoridad

correspondiente.

C) Proyecto de la planta industrial, indicando la ubicación geográfica y memoria descriptiva en la que conste:

C1) Detalle de todos los elementos constitutivos de la planta industrial, y en aquellos que corresponda se adicionarán los cálculos técnicos respectivos.

C2) Ingeniería de procesos, diagrama de procesos, materia prima, equipos, línea de producción, de control, ensayos y demás requisitos que la norma de fabricación requiera para este tipo de envases.

C3) Características técnicas de la instalación eléctrica (detallando iluminación, puesta a tierra, tipo de artefactos, interruptores, controles, unifilar de instalación eléctrica, de tableros eléctricos, etc.)

C4) Características técnicas de las instalaciones mecánicas acorde al tipo de operaciones que se ejecuten.

C5) Características técnicas de la instalación edilicia (detallando obras civiles, instalaciones sanitarias, desagües, ventilaciones, etc.).

C6) Documentación que acredite el cumplimiento de las condiciones de seguridad y preservación de la salud del personal, según lo establezca la reglamentación en función de la cantidad de personal, el grado de complejidad y peligrosidad de la actividad industrial de cada área del establecimiento.

C7) Documentación técnica y descriptiva de procesos productivos, métodos tecnológicos y controles de calidad empleados, acorde a los requerimientos exigidos por la norma de aplicación para la trazabilidad de las materias primas, la creación de los prototipos, la fabricación en serie, sus controles, pruebas y ensayos durante los procesos de producción y los que previo a su expedición se tengan que realizar, como así también los controles periódicos.

C8) Documentación descriptiva y técnica del equipamiento, dispositivos de control de calidad y de seguridad, y herramental necesario que se utilizarán en los distintos procesos, acordes a las exigencias de la norma de fabricación y ensayos.

C9) Sistema de calidad empleado que demuestre el control de gestión en las etapas del proceso de fabricación y controles posteriores.

C10) Toda otra información adicional que aporte una mayor descripción de las particularidades técnicas que deban quedar documentadas.

D) Compendio de las normas aplicables a las materias primas a utilizar, a la fabricación, a los ensayos, a los procedimientos y metodologías operativas, tecnológicas y de control de calidad y aptitud que se utilizarán en los distintos procesos, acordes a las exigencias de la norma de fabricación y ensayos.

E) Cuando los requerimientos de la norma de fabricación y ensayo especificados en el presente Anexo exijan contar en determinadas operaciones con personal calificado conforme a las tareas que se efectúen, se deberán acompañar las calificaciones de aptitudes, matrículas y/o certificaciones emitidas por los entes competentes.

F) Representante Técnico de la firma, responsable de la ingeniería de procesos e instalaciones productivas y envases producidos, con las incumbencias necesarias para ejercer dicha función, adjuntando copia de la matrícula profesional habilitante otorgada por el Consejo Profesional respectivo.

G) Responsable del Servicio de Higiene y Seguridad en el Trabajo, con título habilitante según Ley N° 19.587 –Decreto Reglamentario N° 351/79 – Decreto N° 1338/96 y demás normativas modificatorias y complementarias de la Superintendencia de Riesgos del Trabajo.

H) Planos de instalaciones civiles del establecimiento, de flujograma de la línea de producción, de distanciamientos de seguridad (respecto a la zona en la cual haya presencia de sustancias combustibles o inflamables, entre materiales incompatibles entre sí, etc.), de la zona de ensayos, de la zona de guarda de materia prima y de la zona de almacenaje de envases terminados.

I) Plano layout de las distintas áreas que componen el establecimiento, detallando cartelería y elementos de prevención de incendios.

J) Procedimientos de trabajo y control de calidad: se deberán tener implementados, como mínimo, procedimientos escritos de los procesos de trabajo y de gestión de la calidad que garanticen el control de conformidad de labores en toda la cadena de proceso desde el ingreso de la materia prima, de la línea de producción, de los ensayos, hasta la entrega al cliente y/o rechazo y destrucción de los envases no aptos y/o cadena de reclamo.

K) En la zona que se realicen reparaciones y/o rehabilitaciones de envases que hayan sido utilizados con GLP, deberá tenerse en cuenta que para la realización de las tareas de desgasificación del recipiente será necesario contar con equipo extractor del producto residual para retirar el gas remanente, evitando el venteo a la atmósfera. El efluente y residuo resultante del lavado y/o limpieza interior de estos envases u otros elementos que hayan tenido contacto con GLP odorizado, deberá ser canalizado a un lugar permitido por la autoridad competente, efectuando el tratamiento adecuado para su disposición final. Se deberá tener en cuenta la proximidad a fuegos abiertos contemplando medidas de mitigación o distanciamientos.

1.2.1.4 Respecto a los envases prototipos (diseño) de fabricación:

Los ensayos en la etapa de diseño indicados en la norma de fabricación serán efectuados por el fabricante, quién dejará constancia de ello en un libro foliado provisto para tal fin, junto con el respaldo documental que permanentemente se hallará en el establecimiento a disposición de esta Autoridad de Aplicación o quien ésta designe. Respecto de las probetas o envase testigo su trazabilidad y guarda en el establecimiento cumplirán con lo requerido en la norma de fabricación y ensayo. Se podrá contar con el apoyo de laboratorios independientes o de entes educacionales o de control de reconocida trayectoria para realizar ensayos y pruebas, que el fabricante decida contratar para tal fin. Los ensayos deberán ser auditados y de cumplir las aptitudes correspondientes, certificados por uno de los organismos certificantes habilitados por esta Autoridad de Aplicación.

El legajo resultante del prototipo se confeccionará en original y DOS (2) copias. El original quedará en el establecimiento, y las copias, una en poder del Organismo Certificante y la otra formará parte de la documentación que la auditora actuante presentará ante la Autoridad de Aplicación o al organismo que dentro de su órbita ésta designe, junto con su análisis e informe de viabilidad. Toda la documental que forme parte del legajo estará debidamente foliada y rubricada por el Representante Técnico de la Firma Fabricante, por el Auditor y por el Representante Técnico del Organismo Certificante, y en aquellos ítems que así lo requieran por los profesionales actuantes.

La documentación técnica del legajo de prototipo que deberá conservarse contendrá como mínimo:

A) Memoria técnica de las materias primas, su provisión, guarda y manejo.

B) Memoria de cálculo de acuerdo a la norma de fabricación.

C) Registros documentados de los ensayos realizados a los materiales componentes y de probetas de ensayos (debidamente rotuladas), sus procedimientos, memorias de cálculo y de resultados.

D) Proyecto de verificación de prototipo, memoria de cálculos y modelado (detalles dimensionales, rosca para válvula, su inserto y toda otra característica que revista como permanente), espesores mínimos de cada capa (capas de fibra de vidrio, revestimiento externo, etc.).

E) Documentación técnica, especificaciones y propiedades físico químicas, informe de laboratorio de los ensayos efectuados sobre probetas y resultados obtenidos del prototipo fabricado, con la trazabilidad que la norma de fabricación requiera.

F) Toda otra documentación que la norma requiera para estos envases en su etapa de diseño del prototipo, y en particular el ensayo de envejecimiento por sometimiento a radiación ultravioleta (“UV”).

1.2.1.5 Etapa de producción:

1.2.1.5.1 Al igual que en la etapa de diseño, para esta etapa los envases testigo ensayados y aquellos a los cuales se les han extraído probetas, así como los ensayos de rutina indicados en la norma de fabricación, serán efectuados por el fabricante, quién dejará constancia de ello en un libro foliado previsto para tal fin junto con el respaldo documental que permanentemente se hallará en el establecimiento a disposición de esta Autoridad de Aplicación o quien ésta designe. Todo ello deberá ser auditado, y de cumplir las aptitudes correspondientes, certificadas por uno de los organismos certificantes habilitados.

La documentación técnica que deberá conservarse contendrá como mínimo:

A) Registro de la documentación técnica con sus especificaciones, resultados de ensayos y de aptitud, con la trazabilidad que la norma de fabricación requiera.

B) Toda otra documentación que la norma requiera para estos envases en su etapa de producción o que la presente resolución así lo indique.

C) Registro de identificación (libro foliado) rubricado por las partes intervinientes, con los datos de cada envase producido con la marca – leyenda a favor del fraccionador tenedor de esos envases. La documental técnica, número identificatorio, capacidades volumétricas, fecha de controles - vencimiento, ensayos, certificaciones y demás información aclaratoria rubricada por el representante técnico del fabricante y auditor actuante, se hallará en el establecimiento a disposición de esta Autoridad de Aplicación o quien ésta designe.

Nota: Los registros deberán contar con respaldo informático que permita su exportación en el formato que defina esta Autoridad de Aplicación. Para su control “in situ” se deberá proveer, además, como elemento de prueba, el soporte en papel foliado con los requerimientos expuestos en los dos puntos precedentes.

1.2.1.6 La liberación de los lotes de estos envases fabricados, para permitir su llenado con GLP y comercialización por parte del fraccionador, estará condicionada a la evaluación y visto favorable del Organismo Certificante que ejerció la auditoria y certificación, y a la habilitación por parte de esta Autoridad de Aplicación o el organismo que dentro de su órbita ésta designe. Para ello, previo a la adjudicación al fraccionador adquirente, se deberá realizar el control sobre los envases de acuerdo al procedimiento establecido en la norma de fabricación o de no especificar, en su defecto, con la aplicación de la norma IRAM N° 15 de muestreo, Nivel de Inspección General I, Plan de Muestreo Simple para Inspección Normal.

1.2.1.7 Exigencia edilicia adicional: Aquellos fabricantes que fabriquen garrafas metálicas y garrafas de material compuesto en un mismo establecimiento, deberán tomar los recaudos necesarios y prácticas seguras de ingeniería que eviten que elementos contaminantes (virutas, chispas, humos, fuentes de calor, etc.) que se generan en la fabricación de las garrafas metálicas, puedan alterar las condiciones de pureza y aptitud de las materias primas o en el empleo de éstas en la etapa de producción de los envases de material compuesto.

1.2.2 Importador de envases de material compuesto totalmente revestidas para Gas Licuado de Petróleo (GLP) - (garrafas de material compuesto).

1.2.2.1 Para acreditar la relación contractual que los vincule con la firma extranjera que fabricará dichos

envases, los importadores de garrafas de material compuesto deberán acompañar la documentación que a continuación se especifica:

1.2.2.1.1 Legajo técnico de la fábrica de origen: El importador deberá encabezar el legajo con la documentación que acredite la relación contractual que lo vincule con la firma fabricante extranjera y complementar con la memoria técnica de la planta productiva que contenga, como mínimo, la documental que a continuación se detalla:

A) Documentación técnica y descriptiva de: procesos productivos, métodos tecnológicos y controles de calidad empleados acorde a los requerimientos exigidos por la norma de aplicación para la trazabilidad de las materias primas, la creación de los prototipos, la fabricación, los controles, pruebas, e inspecciones durante los procesos de producción y los que previo a su expedición se tengan que realizar, así como los controles periódicos.

B) Documentación descriptiva y técnica del equipamiento, dispositivos de control, de calidad y de seguridad, y herramental necesarios que se utilicen en los distintos procesos acordes a las exigencias de la norma de fabricación y ensayos.

C) Sistema de calidad empleado que demuestre el control de gestión en las etapas del proceso de fabricación y controles posteriores. En los casos que involucre intervención de organismos de certificación extranjeros, se acompañará la documental que respalde los permisos estatales que permitan su función.

D) Toda otra información adicional que aporte una mayor descripción de las particularidades técnicas que deban quedar documentadas.

Toda información, documentos técnicos y norma que estuviere escrita en idioma extranjero deberá ser acompañado con su traducción al castellano realizada por traductor público matriculado.

1.2.2.2 En todos los casos, la importación de garrafas de material compuesto será de envases nuevos sin uso.

1.2.2.3 El importador interesado en la importación de este tipo de envases deberá designar un taller en el orden local, de acuerdo a los requisitos del punto 1.2.3 del presente Anexo, donde se llevaran a cabo las pruebas y controles establecidos por la norma de fabricación reseñada en la presente resolución.

Para permitir que se puedan realizar los ensayos y controles de este tipo de envases (control de prototipos – envases testigos fabricados) en estos establecimientos radicados en el territorio nacional, el importador deberá acreditar formalmente el visto favorable por parte de la firma extranjera que fabricará los mismos. Los ensayos a realizarse deberán satisfacer la aptitud de uso de envase terminado, aplicando para tal fin los ensayos de la norma de fabricación. Dichos ensayos y controles serán auditados y, de corresponder, certificados a través de un organismo de certificación, quien presentará toda la documental a esta Autoridad de Aplicación.

1.2.2.3.1 De considerarlo necesario a fin de compatibilizar criterios técnicos, esta Autoridad de Aplicación o el organismo que dentro de su órbita ésta designe, podrá comisionar personal técnico para realizar las inspecciones en la fábrica de origen que estime necesarias, debiendo en ese caso la firma aludida prestar la colaboración necesaria para tal cometido.

1.2.2.4 Previo a la importación de lotes de garrafas de material compuesto, el importador deberá contar con el prototipo de modelo de garrafa auditado y certificado a través de un organismo de certificación en cumplimiento del punto 1.2.2.3 del presente Anexo y aprobado por esta Autoridad de Aplicación.

1.2.2.4.1 El legajo técnico del prototipo de envase a importar deberá contar, como mínimo, con similares recaudos según lo establecido en los acápite de “A” hasta “F” del punto 1.2.1.4. Formarán parte de dicho legajo los ensayos realizados, auditados y certificados según lo establecido en el punto 1.2.2.3. Se

acompañará, además, el ensayo de envejecimiento por sometimiento a radiación ultravioleta (“UV”).

1.2.2.4.2 Toda información sensible que refiera a la aptitud y al diseño que estuviere en idioma extranjero se acompañará con su traducción al castellano realizada por traductor público matriculado.

1.2.2.5 Cuando se genere la importación de lotes ya fabricados, previo a la adjudicación al fraccionador adquirente se deberá realizar el control sobre los envases de acuerdo al procedimiento establecido en la norma de fabricación o, en su defecto, con la aplicación de la norma IRAM N° 15 de muestreo, Nivel de Inspección General I, Plan de Muestreo Simple para Inspección Normal, aplicando el procedimiento establecido en el punto 1.2.2.3 del presente Anexo. En todos los casos deberá contarse con la documentación de fábrica en origen, que respalde los controles y ensayos de aptitud realizados sobre los envases que se han importado.

1.2.2.5.1 Toda información sensible que refiera a la aptitud de estos envases, que estuviere en idioma extranjero, se acompañará con su traducción al castellano realizada por traductor público matriculado.

1.2.2.6 La liberación de los lotes de este tipo de envases de origen importado para permitir su llenado con GLP y comercialización por parte del fraccionador, estará condicionada a la evaluación y visto favorable del Organismo Certificante que ejerció la auditoria y certificación, y a la habilitación por parte de esta Autoridad de Aplicación o el organismo que dentro de su órbita ésta designe.

1.2.2.7 El Registro de identificación (libro foliado) rubricado por las partes intervinientes, con los datos de cada uno de los envases importados con la marca – leyenda a favor del fraccionador tenedor de esos envases, la documental técnica respaldatoria, números identificatorios, capacidad volumétrica, fechas de control – vencimiento, ensayos, certificaciones y demás información aclaratoria, deberá encontrarse refrendada por el importador y por el Representante Técnico del establecimiento designado por éste, en el cual se efectuaron los ensayos de control, y por el auditor actuante. El importador deberá garantizar que dicha información se halle a disposición de esta Autoridad de Aplicación o el organismo que ésta designe.

Nota: los registros deberán contar con respaldo informático que permita su exportación en el formato que defina esta Autoridad de Aplicación. Para su control “in situ” se deberá proveer, además, como elemento de prueba, el soporte en papel foliado con los recaudos expuestos en el párrafo precedente.

1.2.3 Taller para el control y rehabilitación de envases de material compuesto totalmente revestidas para Gas Licuado de Petróleo (GLP) - (garrafas de material compuesto).

1.2.3.1 Los Talleres para el control y rehabilitación de garrafas de material compuesto deberán contar con establecimientos con la amplitud edilicia acorde al volumen de recipientes a procesar, los requerimientos tecnológicos, equipamiento y herramental, personal especializado y toda otra imposición que la norma de fabricación e inspecciones de rutina exija para el control y reprueba de estos envases. Deberá contar además con los correspondientes permisos de la autoridad local.

1.2.3.1.1 La firma operadora de estos talleres deberá acreditar la autorización formal de la firma fabricante nacional o la importadora para poder realizar las tareas que le competen.

1.2.3.1.2 La firma operadora deberá contar con los procedimientos, materiales necesarios, tecnología y recursos humanos especializados, que se requieran para garantizar el cumplimiento de todos los puntos que la norma de fabricación y de inspección periódica especifique, durante todo el proceso de rehabilitación - recalificación, controles, reparación, reemplazo de válvulas de maniobra, pruebas y de entrega de los envases aptos y de destrucción de aquellos dados de baja, como así también será responsable del control de funcionamiento y calibración de los instrumentos de medición y ensayos. Aquellos talleres que rehabiliten garrafas metálicas y garrafas de material compuesto en un mismo establecimiento, deberán tomar los recaudos necesarios y prácticas seguras de ingeniería que eviten que elementos contaminantes (virutas, chispas, humos etc.) que se generan en la rehabilitación de las garrafas metálicas, puedan alterar las condiciones de aptitud de los envases de material compuesto.

1.2.3.1.3 Asimismo, deberá dar cumplimiento a lo dispuesto por la Ley N° 19.587 y su Decreto Reglamentario N° 351/79, sus complementarios y modificatorios, como así también toda otra legislación nacional, provincial o municipal que por su jurisdicción sea de aplicación.

1.2.3.2 Legajo técnico: deberá confeccionarse un legajo con la documentación técnica, planos y hojas de cálculos, que describa y demuestre la aptitud de las instalaciones para el control y rehabilitación de las garrafas de material compuesto ya fabricadas. Dicho legajo se confeccionará en original y DOS (2) copias. El original quedará en el establecimiento, y las copias, una en poder del Organismo Certificante habilitado y la otra formará parte de la documentación que la auditora actuante presentará ante la Autoridad de Aplicación o al organismo que dentro de su órbita ésta designe, junto con su análisis e informe de viabilidad. Toda la documental que formare parte del legajo estará debidamente foliada y rubricada por el Representante Técnico de la Firma operadora, por el Auditor y por el Representante Técnico del Organismo Certificante, y en aquellos ítems que así lo requieran, por los profesionales actuantes.

1.2.3.3 Formará parte del legajo técnico:

A) Permiso extendido por la correspondiente autoridad municipal de la zona de influencia en el que expresamente se autorice a realizar dicha actividad, donde constarán los datos catastrales y nombre de la firma propietaria/operadora a favor de la cual se otorga el permiso las habilitaciones y/o permisos que correspondan según el área de influencia, respecto a la generación, tratamiento y disposición final de los residuos peligrosos que dicha actividad genera.

B) Constancia autenticada del certificado de aptitud ambiental, de corresponder, expedido por la autoridad correspondiente.

C) Proyecto de la planta industrial del taller, indicando la ubicación geográfica y memoria descriptiva en la que conste:

C1) Detalle de todos los elementos constitutivos de la planta industrial, y en aquellos que corresponda se adicionarán los cálculos técnicos respectivos.

C2) Ingeniería de procesos, diagrama de procesos, equipos, línea de control, ensayos y demás requisitos que la norma de inspecciones periódicas requiera para este tipo de envases.

C3) Características técnicas de la instalación eléctrica (detallando iluminación, puesta a tierra, tipo de artefactos, interruptores, controles, unifilar de instalación eléctrica, de tableros eléctricos, etc.)

C4) Características técnicas de las instalaciones mecánicas acorde al tipo de operaciones que se ejecuten.

C5) Características técnicas de la instalación edilicia (detallando obras civiles, instalaciones sanitarias, desagües, ventilaciones, etc.).

C6) Documentación que acredite el cumplimiento de las condiciones de seguridad y preservación de la salud del personal, según lo establezca la reglamentación en función de la cantidad de personal, el grado de complejidad y la peligrosidad de la actividad industrial de cada área del establecimiento.

C7) Documentación descriptiva y técnica del equipamiento, dispositivos de control de calidad y de seguridad, y herramienta necesarios que se utilizarán en los distintos procesos acordes a las exigencias de la norma de ensayos periódicos.

C8) Toda otra información adicional que aporte una mayor descripción de las particularidades técnicas que deban quedar documentadas.

D) Compendio de las normas aplicables a los materiales utilizados en estos envases, a los ensayos y al recambio de válvulas de maniobras, los procedimientos y metodologías operativas, tecnológicas y de

control de calidad y aptitud, que se utilizarán en los distintos procesos, acordes a las exigencias de la norma de ensayos periódicos. Toda documentación que forme parte de dicha homologación que estuviere escrita en idioma extranjero deberá acompañarse con su respectiva traducción al castellano realizada por traductor público matriculado.

E) Cuando los requerimientos de la norma de fabricación o de ensayos periódicos, especificada en el Anexo II, solicite contar en determinadas operaciones con personal calificado conforme a las tareas que se efectúen, se deberán acompañar las calificaciones de aptitudes, matrículas y/o certificaciones emitidas por los entes competentes.

F) Representante Técnico de la firma, responsable de estas instalaciones y de la ingeniería de procesos en el control de estos envases con las incumbencias necesarias para ejercer dicha función, adjuntando copia de la matrícula profesional habilitante otorgada por el Consejo Profesional respectivo.

G) Responsable del Servicio de Higiene y Seguridad en el Trabajo, con título habilitante según Ley N° 19.587 –Decreto Reglamentario N° 351/79 – Decreto N° 1338/96 y demás normativas modificatorias y complementarias de la Superintendencia de Riesgos del Trabajo.

H) Planos de instalaciones civiles del establecimiento, de flujograma de la línea de proceso de inspección y rehabilitación, de distanciamientos de seguridad (respecto a la zona en la cual se realizará el desgasificado de garrafas vacías en uso, de depósitos de material combustible, entre materiales incompatibles entre sí, etc.), de la zona de ensayos, de la zona de guarda de materia prima y de la zona de almacenaje de envases terminados.

I) Plano layout de las distintas áreas que componen el establecimiento, detallando cartelería y elementos de prevención de incendios.

J) Procedimientos de procesos de trabajo y control de calidad: se deberán tener implementados, como mínimo, procedimientos escritos de procesos de trabajo y de gestión de la calidad que garanticen el control de conformidad de labores en toda la cadena de labores desde el ingreso del envase a rehabilitar, de la línea de control e inspección, de los ensayos, hasta la entrega al cliente y/o rechazo y destrucción de los envases no aptos y/o cadena de reclamo.

K) En la zona que se realicen reparaciones y/o rehabilitaciones de envases que hayan sido utilizados con GLP deberán tener en cuenta que para la realización de las tareas de desgasificación del recipiente será necesario contar con equipo extractor del producto residual para retirar el gas remanente, evitando el venteo a la atmósfera. El efluente y residuo resultante del lavado y/o limpieza interior de estos recipientes u otros elementos que hayan tenido contacto con GLP odorizado deberá ser canalizado a un lugar permitido por la autoridad competente, efectuando el tratamiento adecuado para su disposición final. Se deberá tener en cuenta la proximidad a fuegos abiertos contemplando medidas de mitigación o distanciamientos.

1.2.3.4 Envases en etapa de control, inspecciones periódicas, de reparación o baja:

1.2.3.4.1 Los envases “testigos” ensayados y aquellos a los cuales se les han extraído probetas, así como, en general, los sometidos a ensayos de rutina según lo indicado en la norma de fabricación o la de ensayos periódicos, serán ejecutados en el taller dejándose constancia de ello en un libro foliado previsto para tal fin junto con el respaldo documental que permanentemente se hallará en el establecimiento a disposición de esta Autoridad de Aplicación o quien ésta designe. Los pasos correspondientes deberán ser auditados por uno de los organismos certificantes habilitados.

La documentación técnica que deberá conservarse contendrá como mínimo:

A) Registro de la documentación técnica con sus especificaciones, resultados de ensayos y de aptitud con la trazabilidad que la norma de fabricación o la de ensayos periódicos requiera.

B) Toda otra documentación que la norma requiera para estos envases en su verificación de aptitud o de inspección periódica o que la presente resolución así lo indique.

C) Registro de identificación (libro foliado) de cada envase evaluado con la marca – leyenda del fraccionador tenedor de esos envases, número identificatorio, capacidad volumétrica, fechas de control – vencimiento. La documental técnica respaldatoria, cantidad de envases por firma, ensayos, certificaciones y demás información aclaratoria rubricada por el representante técnico del taller y auditor actuante, se hallará en el establecimiento a disposición de esta Autoridad de Aplicación o quien ésta o designe.

D) Registro de identificación (libro foliado) para asentar los envases reparados con la marca – leyenda del fraccionador tenedor de esos envases, número identificatorio, capacidad volumétrica, fechas de control – vencimiento. La documental técnica respaldatoria, cantidad de envases por firma, reparados, ensayos, certificados y demás información aclaratoria rubricada por el Representante Técnico del fabricante y por el auditor actuante, se hallará en el establecimiento a disposición de esta Autoridad de Aplicación o quien ésta designe.

E) Registro de identificación (libro foliado) para asentar los envases dados de baja y destruidos, con la marca – leyenda del fraccionador tenedor de esos envases, número identificatorio, capacidad volumétrica, fechas de baja. La documental técnica respaldatoria, cantidad de envases por firma, que se han dado de baja, destruidos, certificados y demás información aclaratoria rubricada por el Representante Técnico del fabricante y por el auditor actuante, se hallará en el establecimiento a disposición de esta Autoridad de Aplicación o quien ésta designe.

Nota: Los registros deberán contar con respaldo informático que permita su exportación en el formato que defina esta Autoridad de Aplicación. Para su control “in situ” se deberá proveer, además, como elemento de prueba, el soporte en papel foliado con los recaudos expuestos en los acápite “C”, “D” y “E” de este punto.

1.2.3.5 La liberación de los lotes de estos envases controlados, reparados y/o rehabilitados, para permitir su llenado con GLP y comercialización por parte del fraccionador, estará condicionada a la evaluación y visto favorable del Organismo Certificante que ejerció la auditoría, y a la habilitación por parte de esta Autoridad de Aplicación o el organismo que dentro de su órbita ésta designe.

1.2.3.6 Exigencia edilicia adicional: Aquellos talleres que controlen garrafas metálicas y garrafas de material compuesto en un mismo establecimiento, deberán tomar los recaudos necesarios y prácticas seguras de ingeniería que eviten que elementos contaminantes (virutas, chispas, humos, fuentes de calor, etc.) que se generan en la rehabilitación de las garrafas metálicas puedan alterar o contaminar las condiciones de aptitud de los envases de material compuesto.

1.2.4 Fraccionadores que envasan GLP en envases de material compuesto totalmente revestidas (garrafas de material compuesto):

1.2.4.1 Las firmas fraccionadoras que utilicen envases de este tipo para el fraccionamiento y comercialización de GLP deben cumplir con los requisitos de la presente resolución y de las normas aquí mencionadas. Contarán con personal competente y entrenado para evaluar la aptitud de estos envases antes, durante y después del llenado, separando de la línea de comercialización aquellos que presenten dudas o denoten deficiencias que no viabilicen su normal uso. Para ello deberán asegurarse de tener el asesoramiento (entrenamiento y procedimientos escritos) por parte de la firma fabricante o su representante para ponerlos en práctica toda vez que se manipulen estos envases, como así también asesorar en todo lo necesario a los usuarios sobre el correcto uso.

1.2.4.1.1 Complementariamente deberán cumplir con aquellas normativas y/o procedimientos que sean de aplicación en el llenado de GLP envasado.

1.2.4.2 Guía práctica para aplicar en el control de garrafas antes del llenado: la garrafa debe considerarse adecuada para el llenado si se cumplen las siguientes condiciones:

- A. La especificación/código de diseño es identificable.
- B. La indicación de la tara y la capacidad de agua son conocidas o están marcadas.
- C. Si indican la cantidad admisible y la identificación del producto (butano, propano), cuyas propiedades se consideraron para el diseño de la garrafa.
- D. Si la garrafa está dentro del periodo de aptitud determinado a partir de la fecha de fabricación marcada o de la fecha de inspección periódica.
- E. Si la garrafa no tiene defectos (ver 2.1.3.4.4 del Anexo 2).
- F. Si la garrafa está equipada con una válvula de maniobras en condiciones.

Se la debe apartar si:

- A. Cuando ha vencido el periodo de aptitud o no puede confirmarse que la garrafa esté dentro de la fecha de ensayo, o tiene defectos visibles.
- B. Cuando se observa que la garrafa tiene daños físicos, abrasión, u otros defectos inaceptables.
- C. Cuando se observa que la válvula de maniobras está dañada o previamente se ha identificado que tiene fugas.

Nota: La presente guía (1.2.4.2) y el diagrama de flujo que se reseña a continuación brindan un resumen práctico aplicado para el control diario. No sustituye a las normas que taxativamente tratan las inspecciones periódicas y ensayos aplicables a garrafas de material compuesto.

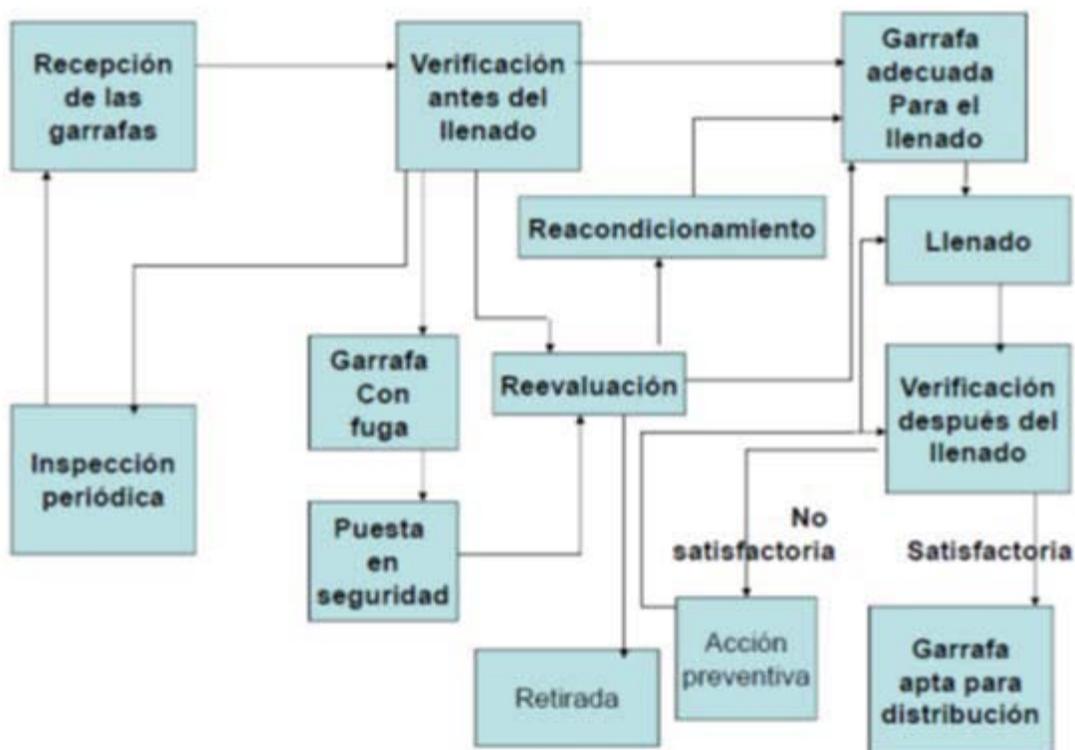


DIAGRAMA de FLUJO de las VERIFICACIONES ANTES, DURANTE y DESPUES de LLENADO

1.2.4.2.1 Los Fraccionadores deberán apartar de la línea de llenado y enviar los envases observados hacia

los fabricantes o talleres habilitados para que se efectúen las reparaciones, rehabilitaciones y cambio de válvulas que sean necesario ejecutar.

Para ello se tendrá en cuenta lo descrito en el punto 1.2.3.4 del presente Anexo.

1.2.4.3 Únicamente se permitirá la operación de cambio de válvula de maniobras en las plantas envasadoras cuando el fabricante o el importador autoricen formalmente a realizarlo en dicha planta. Para ello, estos últimos deberán brindarle el asesoramiento y procedimiento escrito de operación y de control/ensayo, y todos los elementos para el amarre y extracción, reemplazo y torque de la nueva válvula sobre estos envases.

1.2.4.4 Para el llenado, almacenaje y transporte se seguirán los mismos requerimientos y reglas de buen arte que se aplican a los envases metálicos, tomando el recaudo de manipularlos, apilarlos y transportarlos en lotes de envases de mismo tipo de material.

1.2.4.5 A los fines del intercambio en los centros de canje se tomará la misma modalidad que para el parque de envases actualmente existente, teniendo en cuenta lo referenciado en el punto 1.1.7 del presente Anexo.

1.2.5 Organismos de Certificación habilitados para certificar las instalaciones de fabricación y repuebas, prototipos y lotes de envases de material compuesto totalmente revestidas para contener GLP (garrafas de material compuesto):

1.2.5.1 Los Organismos de Certificación debidamente habilitados por esta Autoridad de Aplicación serán los encargados de auditar y con ello emitir las no conformidades o certificar las condiciones de aptitud y de seguridad de las instalaciones de los fabricantes locales según lo señalado en el punto 1.2.1 del presente Anexo y de las instalaciones de los talleres según lo señalado en los puntos 1.2.2 y 1.2.3, en concordancia con las normas respectivas señaladas en el Anexo 2.

1.2.5.1.1 Cuando el Organismo Certificante debidamente habilitado por esta Autoridad de Aplicación evaluara que no han sido satisfechos los requisitos exigidos para el otorgamiento de la certificación definitiva, señalará a la persona propietaria/operadora cuáles son los puntos que se apartan de lo establecido y el plazo para su realización.

1.2.5.1.2 La persona propietaria/operadora será la responsable de efectuar, en los plazos que se establezcan, las adecuaciones correspondientes.

1.2.5.1.3 Si se implementan las medidas correctivas necesarias para cumplimentar los requisitos dentro del plazo establecido, el Organismo Certificante debidamente habilitado por esta Autoridad de Aplicación, inspeccionará las correcciones observadas oportunamente.

1.2.5.1.4 Cumplimentados los requisitos solicitados, y de corresponder, el Organismo Certificante extenderá el certificado de aptitud técnica y de seguridad, que mantendrá su vigencia mientras se mantengan las condiciones originales del conjunto de la instalación y su entorno, reservándose esta Autoridad de Aplicación o el organismo que esta designe, la facultad de realizar los controles que estime necesarios.

1.2.5.2 Los Organismos de Certificación debidamente habilitados por esta Autoridad de Aplicación serán los encargados de auditar y con ello emitir las no conformidades o certificar las condiciones de aptitud y de seguridad de las instalaciones de fraccionamiento donde se utilicen los elementos provistos por el fabricante o su representante para el cambio de válvulas de maniobras a reemplazar en estos envases, en concordancia a lo señalado en el punto 1.2.4.3 del presente Anexo y de las normas respectivas señaladas en el Anexo II.

1.2.5.2.1 Cuando el Organismo Certificante evalúe que no han sido satisfechos los requisitos exigidos para el otorgamiento de la certificación definitiva, señalará a la persona propietaria/operadora cuáles son los puntos que se apartan de lo establecido y el plazo para su realización.

1.2.5.2.2 La persona propietaria/operadora será la responsable de efectuar, en los plazos que se establezcan, las adecuaciones correspondientes.

1.2.5.2.3 Si se implementan las medidas correctivas necesarias para cumplimentar los requisitos dentro del plazo establecido, el Organismo Certificante inspeccionará el cumplimiento de las correcciones observadas oportunamente.

1.2.5.2.4 Cumplimentados los requisitos solicitados, y de corresponder, el Organismo Certificante actuante extenderá el certificado de aptitud técnica y de seguridad, que mantendrá su vigencia mientras se mantengan las condiciones originales del conjunto de la instalación y su entorno, reservándose esta Autoridad de Aplicación o el organismo que esta designe, la facultad de realizar los controles que estime necesarios.

1.2.5.3 Los Organismos de Certificación debidamente habilitados por esta Autoridad de Aplicación serán los encargados de auditar y con ello emitir las no conformidades o certificar las condiciones de aptitud y de seguridad de los prototipos de los fabricantes locales así como los lotes de envases fabricados según lo señalado en el punto 1.2.1 del presente Anexo y de las normas respectivas señaladas en el Anexo 2.

1.2.5.4 Los Organismos de Certificación debidamente habilitados por esta Autoridad de Aplicación serán los encargados de auditar y con ello emitir las no conformidades o certificar las condiciones de aptitud y de seguridad de los prototipos que el importador quiera ingresar al mercado local así como los lotes de envases importados según lo señalado en el punto 1.2.2 del presente Anexo y de las normas respectivas señaladas en el Anexo II.

Para ello deberán solicitar y analizar toda la documentación de origen y la obtenida de los controles presenciales “in situ” en los talleres locales.

1.2.5.5 Los Organismos de Certificación debidamente habilitados por esta Autoridad de Aplicación serán los encargados de auditar y con ello emitir las no conformidades o certificar las condiciones de aptitud y de seguridad de los lotes de envases en uso que por alguna razón de falla de aptitud, de inspección, o por control periódico, fueran enviados al fabricante o taller habilitado para su rehabilitación, según lo señalado en los puntos 1.2.1 y 1.2.3 del presente Anexo y de las normas respectivas señaladas en el Anexo II.

1.2.5.6 En todos los casos, los Organismos de Certificación elevarán formalmente para consideración de esta Autoridad de Aplicación o el organismo que ésta designe, los resultados obtenidos, acompañando a los rechazos o a las certificaciones respectivas, la documentación de análisis y conclusión arribada.

Cuando correspondiere de acuerdo a lo normado, se acompañará la documentación técnica pertinente.

Una vez aprobada dicha elevación, la misma deberá estar incluida junto con la certificación pertinente, en el legajo respectivo.

1.2.5.7 Para la certificación de prototipos y lotes de garrafas, ya sean nuevos o de rehabilitación o baja, se utilizarán los mismos modelos de certificados que para las metálicas (agregando en el título del certificado la leyenda “garrafas de material compuesto”) y utilizando la misma modalidad de anotación por marca/leyenda que para los envases metálicos, adjuntando los formularios según lo detallado en las normas de fabricación/inspecciones señaladas en el Anexo II, completando los datos resultantes requeridos.

Para las certificaciones de las instalaciones se usarán los mismos certificados que para fabricantes, importadores, talleres y de proyecto de modificación, según se trate, actualmente vigentes (agregando en el título del certificado la leyenda “para garrafas de material compuesto”).

1.2.5.8 Para realizar las tareas de auditoría explicitadas en el presente punto 1.2.5, los Organismos de Certificación deberán contar y efectuar los controles que les compete con personal especializado en materiales compuestos. Podrán contar con asesoramiento “part time” de profesionales o entidades

especialistas en la materia.

1.3 Respecto al control y acciones por las faltas acontecidas por incumplimientos cometidos por los operadores en relación a los envases de material compuesto totalmente revestidos (garrafas) que se encuentren en la cadena de fraccionamiento, distribución, canje y comercialización, serán extensivas las normas y sanciones que apliquen sobre el parque de envases de GLP en general.

Digitally signed by GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA - GDE
DN: cn=GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA - GDE, c=AR, o=MINISTERIO DE MODERNIZACION,
ou=SECRETARIA DE MODERNIZACION ADMINISTRATIVA, serialNumber=CUIT 30715117564
Date: 2018.12.18 17:12:35 -03'00'

Digitally signed by GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA - GDE
DN: cn=GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA - GDE, c=AR,
o=MINISTERIO DE MODERNIZACION, ou=SECRETARIA DE
MODERNIZACION ADMINISTRATIVA, serialNumber=CUIT
30715117564
Date: 2018.12.18 17:12:36 -03'00'



República Argentina - Poder Ejecutivo Nacional
2018 - Año del Centenario de la Reforma Universitaria

Informe

Número:

Referencia: ANEXO II - RESOLUCIÓN - GARRAFAS DE MATERIAL COMPUESTO

ANEXO II

Normas Técnicas para la construcción, ensayo, acondicionamiento y destrucción de envases de material compuesto totalmente revestidos para contener Gas Licuado de Petróleo (GLP) con una capacidad unitaria de DIEZ (10), DOCE (12) y QUINCE (15) kilogramos (garrafas de material compuesto).

2.1 Normas de aplicación:

2.1.1 Normas internacionalmente reconocidas para la construcción, ensayo, acondicionamiento y destrucción de las garrafas de material compuesto para contener GLP.

2.1.1.1 Las normas internacionales que se reseñan en el punto 2.1.1 del presente Anexo a efectos de permitir la fabricación/importación y uso de garrafas de material compuesto para contener GLP dentro del territorio de la REPÚBLICA ARGENTINA son las siguientes:

A) Norma UNE-EN ISO 12245 “Botellas para el transporte de gas. Fabricación de botellas con materiales compuestos. Diseño y fabricación - Ensayo de prototipo, ensayo de variante de diseño y ensayo de producción”.

B) Norma UNE-EN ISO 11623 “Botellas para el transporte de gas. Fabricación de botellas con materiales compuestos. Inspecciones periódicas y ensayos”.

C) Todo otro Código o Norma internacionalmente reconocidos (ISO 11119-3). En todos los casos se aplicará la de mayor requerimiento.

D) Son también de aplicación las normas complementarias a las ya citadas. En particular se tendrá en cuenta aquella norma que aplica para la realización de ensayo de envejecimiento sometido a radiaciones ultravioleta “UV” para verificación sobre estos envases.

2.1.1.2 Para las especificaciones del producto (GLP) a los fines del diseño de estos envases, se tomará lo normado en las tablas de calidad establecidas en la Resolución N° 7 de fecha 13 de enero de 2006 de la ex SECRETARÍA DE ENERGÍA del ex MINISTERIO DE PLANIFICACIÓN FEDERAL, INVERSIÓN PÚBLICA Y SERVICIOS, o la que en un futuro la reemplace.

2.1.2 Especificaciones particulares de las garrafas de material compuesto para contener GLP:

2.1.2.1 Para el proyecto de fabricación de dichos envases, la presión de trabajo adoptada en ningún caso será inferior a DIECISIETE KILOGRAMOS POR CENTÍMETRO CUADRADO (17 Kg./cm²). La presión de rotura que soporte en el ensayo de rotura deberá estar por encima de los NOVENTA KILOGRAMOS POR CENTÍMETRO CUADRADO (90 Kg./cm²) o la que determine la norma de fabricación, aplicándose en todos los casos el valor de mayor exigencia.

2.1.2.2 Capacidad Nominal - Relación de llenado: capacidad nominal es la cantidad máxima de producto expresada en KILOGRAMOS (Kg.) con que la garrafa puede ser llenada.

El volumen interno de las garrafas será tal que a la temperatura de QUINCE GRADOS CENTÍGRADOS MAS MENOS CERO COMA CINCO GRADOS CENTÍGRADOS (15 °C +/- 0,5 °C) la carga líquida deje libre una parte del mismo (cámara de vapor) cuya magnitud relativa se determinará por la relación de llenado – llenado máximo en fase líquida OCHENTA Y CINCO POR CIENTO (85%) para garrafas en general y OCHENTA POR CIENTO (80%) para aquellas en auto elevadores.

Se define como relación de llenado al cociente entre la capacidad nominal del recipiente y la carga de agua, en KILOGRAMOS (Kg.) que lo llena totalmente. La relación de llenado no será superior a CERO COMA CUATRO MIL CIENTO SESENTA Y SIETE DIEZ MILÉSIMOS (0,4167), cualesquiera sean los hidrocarburos contenidos.

2.1.2.3 Las partes constitutivas de la garrafa de material compuesto están definidas en las normas de fabricación arriba reseñadas.

Las proporciones del recipiente se diseñarán tendiendo a lograr, simultáneamente, estabilidad y cómodo manejo. Toda garrafa estará provista de un medio de apoyo que asegure su estabilidad en la posición normal de trabajo. Se entiende que la posición normal de trabajo es el eje de simetría del recipiente que se mantiene vertical, en consecuencia el medio de apoyo estará constituido por un arco continuo.

Se considera estable una garrafa cuando a partir de su posición normal de trabajo y sin que se produzca su volcamiento, se permite una inclinación de DOCE GRADOS (12°) respecto de dicha posición, y que permita el perfecto apilado en lotes de hasta TRES (3) camadas.

2.1.2.3.1 Esquema de la garrafa de material compuesto:

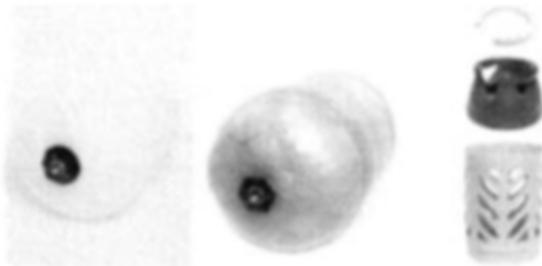
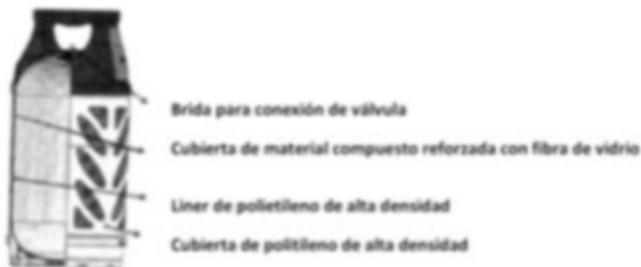
Nota: las figuras que se adjuntan a continuación son al solo efecto de brindar una descripción ilustrativa, no taxativa, de este tipo de envases, debiendo en todos los casos el fabricante/importador presentar el prototipo (de acuerdo a lo requerido en el Anexo I) en concordancia con las normas de fabricación referenciadas.

I. Las dimensiones externas de estos envases en cuanto al diámetro y alto, incluida la altura a válvula de maniobras, guardarán relación con las medidas estandarizadas aprobadas y habilitadas para las garrafas metálicas actualmente en uso en el mercado nacional. Las válvulas de maniobra a colocar en las garrafas de material compuesto (sin dispositivo de alivio), sus roscas de conexión (considerando la excepción expuesta en el punto 1.1.3.1 del Anexo I) y los modelos de éstas serán los mismos que los aprobadas y habilitadas para dichos envases metálicos.

II. Todos los modelos de garrafa de material compuesto, previo a su fabricación en lotes, deberán tener su prototipo aprobado por esta Autoridad de Aplicación o el organismo que dentro de su órbita ésta designe.

III. A los fines constructivos, el ensamble o unión entre la carcasa externa de la envolvente de la garrafa y el aro protector de la válvula de maniobra constituirá una sola pieza con el fin de que el pegado o soldadura plástica u otra tecnología aplicada evite el desprendimiento del aro protector.

IV. Para el presente plexo normativo, el término “botella” referenciado en las normas “UNE EN ISO” debe interpretarse como “garrafa”.



2.1.2.4 Identificación aplicable a la garrafa de material compuesto:

2.1.2.4.1 Color de la carcasa externa y aro protector de válvula de maniobra: se deberá asimilar el mismo al color que se le asignara al fraccionador para la comercialización de sus garrafas metálicas. Todo otro color alternativo deberá ser habilitado por esta Autoridad de Aplicación.

2.1.2.4.2 Marcado sobre relieve: en el proceso de moldeo se deberán moldear sobre la envolvente de la carcasa externa de estas garrafas y dentro de la superficie que constituye la cara externa del aro protector de la válvula en sobre relieve los datos de la marca/leyenda propia de la firma fraccionadora. Dicha operación (sobre relieve) será realizada con el mismo color de base. La altura de las letras será como mínimo de QUINCE MILÍMETROS (15 mm). Opcionalmente, si la tecnología lo permite, se podrá utilizar alguna metodología de grabado o sobre estampado (en bajo o sobre relieve), o la inserción de la marca/leyenda con un color distinto que contraste con el color de base. Esto último requerirá la aprobación previa de esta Autoridad de Aplicación.

2.1.2.4.3 Marcado bajo relieve: en la envolvente de la carcasa externa de estas garrafas y dentro de la superficie que constituye la cara externa del aro protector de la válvula, deberán indicarse obligatoriamente con letras en bajo relieve que tengan, como mínimo, SEIS MILÍMETROS (6 mm) de altura, los mismos datos que se estampan en las garrafas metálicas, a saber :

a) Cara externa del aro protector:

- I. Nombre o marca del fabricante.
- II. Matrícula del fabricante.
- III. Fecha de fabricación (mes y año).
- IV. País de origen de fabricación (ej. Industria Argentina).
- V. Matrícula de aprobación.
- VI. Presión de trabajo: 17 Kg./cm².
- VII. Presión de prueba hidráulica; 34 Kg./cm².
- VIII. Volumen (en litros).
- IX. Tara (incluida la válvula de maniobra) ... Kg. (optativo).
- X. Capacidad normal (en Kg. de propano)... Kg. (optativo).
- XI. Número de envase en línea de fabricación (o en su defecto lo descrito en el punto 2.1.2.4.5).

b) Cara interna del aro protector:

- I. Capacidad nominal (en Kg. de propano) ... Kg.
- II. Tara (incluida la válvula, de maniobra) ... Kg.

2.1.2.4.3.1 Las indicaciones de tara y capacidad nominal deberán ser grabadas en la cara interna del aro protector de la válvula, en la zona diametralmente opuesta al vano previsto para el pasaje de los accesorios que van conectados a la salida de la válvula. Como opción se permitirá su grabado en el anillo superior del aro protector o en la propia fibra del cilindro mediante un sistema de grabado que lo fije en forma indeleble y permita su fácil visión directa (como ser, entre otros, “Tecnología Inkjet”).

2.1.2.4.3.2 Se podrá considerar otra ubicación en la superficie del aro, siempre y cuando se permita una rápida y efectiva visualización de los datos (sujeto a aprobación de diseño).

2.1.2.4.4 Marcado de la tara: se denomina tara al peso propio de las garrafas vacías con la válvula de maniobra colocada. La tara será determinada con un error no superior a MAS - MENOS UNO POR CIENTO (+/- 1%) de la capacidad nominal del recipiente.

En las garrafas la tara indicada se redondeará a los CIEN GRAMOS (100 gr.), cuando la fracción pase de CINCUENTA GRAMOS (50 gr.) se adoptará la centena superior y cuando sea de CINCUENTA GRAMOS (50 gr.) o menos, se adoptará la centena inferior.

2.1.2.4.5 Marcado en el cuerpo de la garrafa (botella) contenedora del GLP: en el área central del casquete superior del cuerpo de la garrafa (botella) contenedora del GLP y en la superficie circular próxima a la extensión alrededor del inserto donde se rosque la válvula de maniobras, deberá tener grabado en forma inalterable y visible a simple vista, como mínimo, los datos del fabricante, fecha de fabricación (mes y año) y número de envase en línea de fabricación. Adicionalmente, se podrá contemplar la utilización de sistemas de identificación con tecnologías más avanzadas (por ej. RFID). Dichos sistemas deben ser aprobados por esta Autoridad de Aplicación.

2.1.3 Acondicionamiento, ensayo, baja y destrucción de garrafas de material compuesto, en servicio para GLP:

2.1.3.1 Acondicionamiento integral de envases: las inspecciones, ensayos y reparaciones de las garrafas de material compuesto deben llevarse a cabo únicamente en establecimientos habilitados y realizados por expertos competentes, según el punto 2.1.3.2 del presente Anexo, con el fin de garantizar la aptitud de estos envases para una rutina continua y segura, en condiciones normales de uso en el período preestablecido.

2.1.3.1.1 Para la evaluación de la condición de estos envases, con motivo de su periodo de aptitud o por algún daño detectado, se deberá aplicar lo requerido en la Norma UNE-EN ISO 11623 “Botellas para el transporte de gas. Fabricación de botellas con materiales compuestos. Inspecciones periódicas y ensayos”.

2.1.3.2 Los talleres y fabricantes (según lo reseñado en el Anexo I) son los únicos operadores, previa aprobación y habilitación por parte de esta autoridad o del organismo que ésta designe, autorizados a realizar las inspecciones periódicas y ensayos para la rehabilitación/recalificación de estas garrafas, debiendo contar con las certificaciones de aptitud vigentes que correspondan.

2.1.3.3 Teniendo en cuenta lo explicitado en la norma reseñada en el punto 2.1.1.1 del presente Anexo, se tomará la condición más estricta de intervalos entre los controles y ensayos periódicos a realizar. Para este objetivo y con el fin de recabar antecedentes de comportamiento (uso del envase), se efectuará un primer control visual a la totalidad de envases en la planta tenedora cumplidos los CINCO (5) años de uso, contados a partir de la fecha de fabricación, teniendo en cuenta “tipo de daño – nivel de daño” (Norma UNE-EN ISO 11623). Para ello, esta Autoridad de Aplicación dictará el procedimiento correspondiente para el citado control. De no mediar condición crítica que resultare del control realizado o cambio en la norma mencionada en el punto 2.1.1.1 del presente Anexo, las subsiguientes serán decenales, realizándose en los establecimientos definidos en el punto 2.1.3.2. La vida útil estará supeditada, en condiciones normales de uso, a los resultados de los ensayos, controles e inspecciones periódicas. Asimismo, se deberán también tener en cuenta los resultados de ensayos de envejecimiento (entre otros los de fatiga, envejecimientos y “UV”).

2.1.3.4 Procedimientos para las inspecciones periódicas y ensayos: cada garrafa se debe someter a inspecciones periódicas y ensayos. Los procedimientos y requisitos para las inspecciones periódicas y ensayos se explicitan detalladamente en la norma señalada en el punto 2.1.3.1.1 del presente Anexo.

Los pasos fundamentales que determinan el procedimiento de inspección son los que a continuación se enuncian:

I. Identificación de la botella y preparación para las inspecciones periódicas y ensayos. Inspección visual externa.

II. Retirada segura de la válvula. Inspección y limpieza interna.

III. Ensayo de presión.

IV. Ensayo de fugas.

V Otros ensayos determinados por la norma.

VI. Operaciones finales.

VII. Puesta en servicio de las garrafas aptas.

VIII. Rechazo y destrucción de garrafas defectuosas.

2.1.3.4.1 Reparación de daños: los daños producidos en la envolvente de la garrafa de material compuesto pueden aparecer en diferentes formas. Los mismos o las combinaciones de éstos están descritos en detalle en la norma señalada en el punto 2.1.3.1.1 del presente Anexo.

2.1.3.4.2 Los criterios de aceptación/rechazo que se refieren a los niveles de daños definidos y a los tipos de daños también se encuentran especificados en la norma reseñada en el punto 2.1.3.1.1.

2.1.3.4.3 Siempre que se descubra un daño en la garrafa se debe investigar la causa probable del mismo, documentándose las conclusiones a las que se ha arribado y/o las medidas correctivas a adoptar.

2.1.3.4.4 Niveles de daños: los niveles de daños definidos en la norma arriba referenciada son los que a continuación se enumeran, con la salvedad que en ausencia de criterios de aceptación basados en los ensayos, todos los daños de Nivel 2 se deben identificar como daños de Nivel 3.

2.1.3.4.4.1 Se debe inspeccionar la superficie de la garrafa para determinar los daños. Los daños deben evaluarse de acuerdo con el criterio requerido en la citada Norma UNE-EN ISO 11623.

A) Daños de Nivel 1: las garrafas sin daños externos visibles o con daños menores se clasifican como daños de Nivel 1 y son aceptables, por lo tanto no necesitan reparación. Tales daños normalmente no tienen efectos adversos en la seguridad de la garrafa (botella) y en su uso continuado. Los arañazos o las mellas que no tengan una profundidad apreciable en la resina de la garrafa (botella) de material compuesto o cuando no haya fibras rasgadas visibles, se consideran dentro de este nivel de daños.

B) Daños de Nivel 2: los daños de Nivel 2 son inaceptables y requieren que la garrafa se repare, se someta a ensayos o se retire del servicio. Los daños de Nivel 2, o bien se demuestra que son aceptables (Nivel 1) mediante los resultados de ensayos e investigaciones del fabricante o taller actuante, o se clasifican como de Nivel 3.

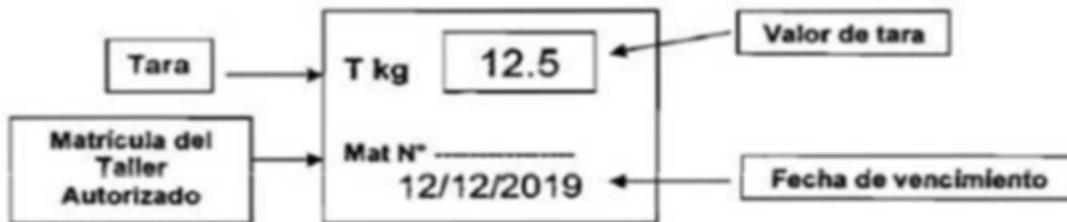
C) Daños de Nivel 3: los daños de Nivel 3 son lo suficientemente graves para que la garrafa no deba repararse, se debe rechazar y retirar del servicio (baja y destrucción).

2.1.3.5 Recambio de válvula de maniobra: para esta operación podrán utilizarse únicamente modelos aprobados y habilitados según lo descrito en los puntos 1.1.3 y 1.1.3.1 del Anexo I. La colocación de las válvulas se efectuará utilizando herramientas adecuadas que no las dañen ni afecten su buen funcionamiento. La fuerza máxima de sujeción aplicada para mantener el envase durante el atornillado o destornillado de las válvulas no debe exceder lo especificado por el fabricante, en ninguna zona de la garrafa. El equipo de sujeción debe colocarse de modo que garantice una zona de contacto suficiente que permita adaptarse a la envolvente del envase. La superficie de contacto entre el equipo de sujeción y la superficie de la garrafa no deberá ser inferior a VEINTE CENTÍMETROS (20 cm). Dicho equipo de sujeción o sus especificaciones y procedimiento de uso, deben ser provistos por el fabricante.

2.1.3.5.1 La rosca y el torque aplicado a la válvula de maniobra deben asegurar de por sí, una vez fijada ésta en el envase, la estanquidad y el cierre mecánico necesario acorde a lo especificado por la norma de fabricación. Las juntas elastómeras deben ser aptas para su uso en GLP. De utilizarse pastas sellantes, las mismas deben ser aptas para su uso en GLP y que no fragüen.

2.1.3.6 Constancia de los acondicionamientos a validar sobre las garrafas de material compuesto: para dejar constancia de los acondicionamientos integrales realizados (controles y ensayos periódicos), se procederá de la siguiente manera:

2.1.3.6.1 Una vez finalizados los controles y ensayos que dieran como resultado satisfactorio la aptitud del envase, se procederá a colocar sobre el domo del mismo, en posición diametralmente opuesta a la abertura principal del aro protector u opcionalmente en la parte interna de la superficie del aro protector de válvula, en la misma posición, una etiqueta autoadhesiva con la impresión de los datos de acuerdo al esquema que a continuación se indica. Dicho rótulo deberá estar revestido de un sellante epoxi transparente compatible que asegure su inalterabilidad, evite su desprendimiento y que permita su rápida visualización, u otra tecnología que permita un sistema de troquelado en la propia resina, siempre que este método no genere conflicto con la integridad de la matriz.



2.1.4 Procedimiento de habilitación:

2.1.4.1 Pasos a seguir y registración: los pasos a seguir, el procedimiento administrativo y la documentación a formular por los operadores intervinientes y el Organismo de Certificación actuante para la etapa de acondicionamiento integral de estos envases, incluyendo cuando corresponda, la baja y destrucción de aquellos no aptos, será la misma metodología que la empleada para registrar las garrafas metálicas, con la salvedad de resaltar en los documentos (certificado de aptitud, libro foliado, etc.) la leyenda “garrafas de material compuesto”.

2.1.4.1.1 Se agregará a la documentación mencionada en el punto 2.1.4.1, los reportes complementarios que la Norma UNE-EN ISO 11623 de controles y ensayos periódicos así lo especifique y lo requerido en el punto 2.1.5 del presente Anexo. Adicionalmente, podrá requerirse en el soporte informático que esta Autoridad de Aplicación especifique para tal fin.

2.1.5 Reporte estadístico de daños y/o reparaciones efectuadas:

2.1.5.1 Con el fin de tener una trazabilidad a los fines estadísticos de la estabilidad y comportamiento de los materiales sometidos al manipuleo en todas las fases de la comercialización, para tener antecedentes locales respecto de estos envases, será obligatorio registrar los daños detectados durante su uso para lo cual se confeccionará el reporte según modelo referenciado en el punto 2.5.2 del presente Anexo, confeccionándolo de la manera que a continuación se reseña:

2.1.5.1.1 Toda vez que se efectúen los controles o ensayos periódicos a las garrafas (por parte de los operadores según lo descrito en el punto 2.1.3 y sus correlativos, y lo requerido en el punto 2.1.3.3, cuando se detecten daños sobre estos envases, de acuerdo a lo señalado en la planilla “tipo de daño – nivel de daño” de la “Norma UNE-EN ISO 11623”, que abajo se transcribe (Norma referenciada en el punto 2.1.3.1.1), se deberá registrar la novedad asentando las anomalías detectadas.

2.1.5.1.2 Para cumplimentar lo descrito en el punto anterior, se documentará la novedad en el formato del formulario, como el descrito en el punto 2.5.2, en donde se registrará en conformación numérica (valor numérico cuantitativo) los valores totales detectados por cada ítem descrito en dicha planilla, volcando los datos en cada casillero, teniendo en cuenta el tipo y nivel de daño.

Deberá asentarse en el pie de planilla la cantidad numérica total del lote controlado (aptos totales y observados totales).

2.1.5.1.3 Dicho registro constituirá requisito obligatorio y formará parte de la documentación que se deba presentar a esta Autoridad de Aplicación, según lo requerido en el punto 2.1.4 y sucesivos del presente Anexo.

Planilla de la “Norma UNE-EN ISO 11623 - Botellas para el transporte de gas. Fabricación de botellas con materiales compuestos. Inspecciones periódicas y ensayos”.

Tipo de daño	Nivel de daños		
	Nivel 1 Daño aceptable	Nivel 2 Daño rechazable (que requiere inspecciones o reparaciones adicionales)	Nivel 3 Daño invalidante (no reparable)
Daño por exposición al calor o al fuego	Cuando la envoltura compuesta está solamente sucia por el humo u otros residuos y se constata que es adecuada para más servicios ^b . Se debe prestar una mayor atención a las botellas con una camisa/reborde de aleación de aluminio o con camisa no estructural	Los daños mayores al Nivel 1, sin reparación autorizada, se consideran como de Nivel 3	Botellas que presentan evidencia de daños debidos a una exposición al calor o al fuego mayores que el Nivel 1 se deben retirar del servicio.
Daños estructurales	Cuando se considera que la botella es apta para más servicios ^b	Sin reparación autorizada	Todas las botellas
Ataque químico	Cuando se considera que la botella es apta para más servicios ^b	Si se conoce la naturaleza química, el fabricante de la botella debe proporcionar documentación confirmando el Nivel 1 o 2. Si es de Nivel 2, el fabricante debe proponer un procedimiento de reparación adecuado ^b	Todas las botellas si se desconoce el producto químico Cualquier ataque de la fibra
Etiquetas de identificación o marcados desaparecidos/ilegibles	No se aplica	En caso de que el fabricante pueda identificar la botella inequívocamente, mediante el número de serie por lo menos, el mismo debe proporcionar una nueva etiqueta y fijarla o se deben aplicar las marcas ya sea por el organismo de inspección o por el fabricante (véase la Norma ISO 13769)	Todas las botellas que no se pueden identificar ni volver a etiquetar/marcar
Accesorios permanentes sueltos	No se aplica	Reparación posible, siempre que el fabricante proporcione el consentimiento por escrito	Todas las botellas que no sean las del Nivel 2
Reparación incorrecta	No se aplica	Después de una reparación (véase 7.4), todos los defectos se pueden reparar una segunda y última vez, el cilindro deberá ser analizado de nuevo	Todas las botellas con defectos después de la segunda reparación

Tipo de daño	Nivel de daños		
	Nivel 1 Daño aceptable	Nivel 2 Daño rechazable (que requiere inspecciones o reparaciones adicionales)	Nivel 3 Daño invalidante (no reparable)
Otros daños (de naturaleza estética)	<ul style="list-style-type: none"> - Daños menores que se consideran normales. Tales daños no deberían tener efectos adversos en la seguridad de la botella y en su uso continuado - Daños sin profundidad apreciable 	<p>No se aplica</p> <p>Pequeños grupos de fibras desgastadas</p>	No se aplica
Accesorios permanentes dañados	<p>Sin daños o con daños menores tales como muescas o arañazos en consonancia con el desgaste normal</p>	<p>Cuando la botella presenta abolladuras, grietas, roturas u otros signos de daños (por ejemplo, decoloración por impacto) o según lo aconsejado por el fabricante. Los accesorios permanentes se deben retirar y los daños de la botella de material compuesto se deben evaluar. Se puede montar un nuevo accesorio siempre que la botella sea adecuada para servicios futuros</p>	<p>Si hay daños de Nivel 2 y no es posible la sustitución de los accesorios dañados</p> <p>O</p> <p>Si la botella de material compuesto presenta daños adyacentes al área dañada en el accesorio</p>

^a La medición de la profundidad comienza en la superficie de la botella, incluyendo el revestimiento en su caso, pero excluyendo los aumentos de protección que no sean parte del diseño de la botella.

^b Esto tiene que establecerse por investigaciones posteriores.

2.5.2 - Modelo de planilla (Ver punto 2.1.5.1)

Tipo de daño	Nivel de daños		
	Nivel 1 Daño aceptable	Nivel 2 Daño rechazable inspección - reparación	Nivel 3 Daño invalidante NO reparable
Abrasión-corte	0000	0000	0000
Impactos	0000	0000	0000
Desprendimientos	0000	0000	0000
Exposición fuego	0000	0000	0000
Estructural	0000	0000	0000
Químico	0000	0000	0000
Etiqueta	0000	0000	0000
Accesorios	0000	0000	0000

Cantidad total de envases de envases controlados	total de envases de envases observados
--	--

Digitally signed by GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA - GDE
DN: cn=GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA - GDE, c=AR, o=MINISTERIO DE MODERNIZACION,
ou=SECRETARIA DE MODERNIZACION ADMINISTRATIVA, serialNumber=CUIT 30715117564
Date: 2018.12.13 15:30:07 -03'00'

Digitally signed by GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA -
GDE
DN: cn=GESTION DOCUMENTAL ELECTRONICA - GDE, c=AR,
o=MINISTERIO DE MODERNIZACION, ou=SECRETARIA DE
MODERNIZACION ADMINISTRATIVA, serialNumber=CUIT
30715117564
Date: 2018.12.13 15:30:14 -03'00'