

ANEXO IV

Especificaciones complementarias para GNV (Gas Natural Vehicular)

Consulta pública



ENARGAS
ENTE NACIONAL REGULADOR DEL GAS

2026

ÍNDICE

1 OBJETO.....	3
2 LIBRO DE ACTAS PARA LA CERTIFICACIÓN DE APTITUD TÉCNICA.....	3
3 FRECUENCIAS PARA EL CONTROL E INSPECCIÓN DE PRODUCTOS.....	3
4 FRECUENCIAS PARA EL CONTROL E INSPECCIÓN DE APTITUD TÉCNICA .	4
5 CONTROLES PARA LA VERIFICACIÓN DE PRODUCTOS EN LA ETAPA DE MANTENIMIENTO	4
6 CONTROLES PARA LA VERIFICACIÓN DE APTITUD TÉCNICA EN LA ETAPA DE MANTENIMIENTO	8
7 ENSAYOS PARA LA REEVALUACIÓN DE PRODUCTO.....	9
8 VALIDEZ DE LAS CERTIFICACIONES	9
INSTRUCCIONES PARA COMPLETAR EL FORMULARIO DE OBSERVACIONES PROPUESTAS (UNO POR CADA APARTADO OBSERVADO).....	11

1 OBJETO

El presente documento tiene por objeto definir la frecuencia y contenido de la inspección y vigilancia de productos y aptitudes técnicas a fin de verificar el cumplimiento de la normativa vigente relativa a la actividad del GNV.

2 LIBRO DE ACTAS PARA LA CERTIFICACIÓN DE APTITUD TÉCNICA

Al momento del otorgamiento de la Certificación de Aptitud Técnica, el OC interviniente debe habilitar un libro de actas para el sujeto en cuestión, a fin de registrar las inspecciones realizadas, con motivo del control de la certificación otorgada.

El libro de actas debe ser foliado en cada una de sus fojas y rubricado por el OC en la instancia de la emisión del certificado de aptitud técnica.

Dicho libro de actas debe quedar en forma permanente en las instalaciones del titular de la certificación para su control y debe estar a disposición de los auditores o inspectores del ENARGAS y/u otras autoridades.

3 FRECUENCIAS PARA EL CONTROL E INSPECCIÓN DE PRODUCTOS

A continuación, se muestran las frecuencias mínimas para el control y la inspección de productos para GNV durante la etapa de mantenimiento:

- Inspección periódica al sistema de Gestión de calidad: cada DOCE (12) meses, siguiendo los criterios del Anexo X “Sistema de Gestión de Calidad”.
- Control periódico del producto sobre muestras extraídas en fábrica o depósito de producto terminado^(A). Frecuencia mínima de inspección: en cada liberación de lote o cada DOCE (12) meses, según corresponda.
- Reevaluación de producto^(B). Frecuencia mínima: cada CUATRO (4) años

(A) Se entiende por depósito de producto terminado a las instalaciones del fabricante o importador donde se encuentra el producto previo a su comercialización.

(B) Listado de ensayos de verificación de acuerdo con el Punto 7.

NOTA: Las frecuencias mínimas establecidas pueden ser incrementadas ante situaciones debidamente fundamentadas por apartamientos normativos e informadas al ENARGAS, previo a su implementación.

4 FRECUENCIAS PARA EL CONTROL E INSPECCIÓN DE APTITUD TÉCNICA

Para el mantenimiento de la Certificación de la Aptitud Técnica de los sujetos del sistema GNV, el OC interviniente debe efectuar inspecciones no anunciadas, a efectos de verificar:

- Las acciones correctivas implementadas, en función de las no conformidades eventualmente detectadas y documentadas en las Actas de las inspecciones y/o auditorías previas efectuadas por el OC o el ENARGAS.
- Que no existan cambios ni no conformidades irresueltas en el cumplimiento de lo requerido para la certificación de Aptitud Técnica.
- El cumplimiento de la normativa vigente (Resoluciones de aplicación emitidas por el ENARGAS).

Las inspecciones las debe efectuar el OC con una frecuencia no inferior a UNA (1) cada SEIS (6) meses.

NOTA: Las frecuencias mínimas establecidas pueden ser incrementadas ante situaciones debidamente fundamentadas por apartamientos normativos e informadas al ENARGAS, previo a su implementación.

5 CONTROLES PARA LA VERIFICACIÓN DE PRODUCTOS EN LA ETAPA DE MANTENIMIENTO

En la etapa de mantenimiento deben verificarse los puntos indicados en la tabla correspondiente al tipo de producto.

En todos los casos, se deben utilizar como referencia los requisitos indicados en las normas de aprobación correspondientes.

Es de aplicación la Resolución ENARGAS N.º 2760/02 (o la que en un futuro la reemplace o modifique) en todos los casos que corresponda.

En aquellos casos en que no se haya definido una tabla para el producto, queda a criterio del OC los ensayos y verificaciones a realizar en la etapa de mantenimiento de la certificación.

Tabla 1 – Regulador de presión y su dispositivo de sujeción (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control dimensional ⁽¹⁾ .
2	Control de roscas.
3	Control de electroválvulas a tensiones extremas (si es aplicable).
4	Control de presiones interetapas.
5	Control de estanquidad.
6	Control de apertura de válvula de alivio.
7	Control de marcado.
8	Control de registros de los ensayos realizados por el titular de la certificación.

(1) Las mediciones deben compararse con la documentación técnica original presentada por el fabricante o importador.

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 2 – Válvula de bloqueo de cilindro; válvula para carga de GNC (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control dimensional ⁽¹⁾ .
2	Prueba de accionamiento manual.
3	Control de electroválvula a tensiones extremas (si es aplicable).
4	Control de estanquidad.
5	Control de marcado.
6	Control de roscas.
7	Control de registros de los ensayos realizados por el titular de la certificación.

(1) Las mediciones deben compararse con la documentación técnica original presentada por el fabricante o importador.

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 3 – Manómetro para GNC (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	

APROBACIÓN DE LOTES	
1	Control dimensional ⁽¹⁾ .
2	Calibración.
3	Control del funcionamiento eléctrico (si es aplicable).
4	Control de estanquidad.
5	Control de marcado.
6	Control de roscas.
7	Control de registros de los ensayos realizados por el titular de la certificación.

(1) Las mediciones deben compararse con la documentación técnica original presentada por el fabricante o importador.

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 4 – Dispositivo de sujeción de cilindros para GNC (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control dimensional ⁽¹⁾ .
2	Fidelidad del prototipo.
3	Verificación de materiales utilizados para la fabricación, según certificado de calidad.
4	Control de calidad del revestimiento.
5	Control de marcado.
6	Ensayo de tracción de la soldadura en los puntos críticos.
7	Control de registros de los ensayos realizados por el titular de la certificación.

(1) Las mediciones deben compararse con la documentación técnica original presentada por el fabricante o importador.

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 5 – Tubería para gas a alta presión, sus conectores y dispositivos de sujeción (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control dimensional ⁽¹⁾ .
2	Prueba hidrostática (800 bar).
3	Control de marcado.

4	Control de calidad del revestimiento anticorrosivo.
5	Control de registros de los ensayos realizados por el titular de la certificación.

(1) Las mediciones deben compararse con la documentación técnica original presentada por el fabricante o importador.

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 6 – Cilindros contenedores para GNC, para uso vehicular. Cilindro contenedor de GNC para estaciones de carga.

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control de conformidad con el tipo.
2	Control dimensional ⁽¹⁾ .
3	Verificación de materiales utilizados para la fabricación, según los certificados de calidad y certificados de proveedor.
4	Visual externa/interna.
5	Control de espesores por ultrasonido.
6	Control de marcado.
7	Control de registros de los ensayos adicionales realizados por el titular de la certificación.

(1) Las mediciones deben compararse con la documentación técnica original presentada por el fabricante o importador.

Tabla 7 – Equipos de compresión de gas natural para uso en estaciones de carga. Equipos paquetizados y encasetados para compresión y almacenamiento de GNC que no requieren muro perimetral. Equipos integrados para la compresión y el despacho de GNC (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control de conformidad con el tipo.
2	Pruebas en banco de ensayo en fábrica, realizando un “Run Test” y un control de dispositivos de seguridad y enclavamientos de emergencia, simulando posibles fallas.
3	Verificación de materiales utilizados para la fabricación, según certificados de calidad.
4	Control de marcado.
5	Control de registros de los ensayos adicionales realizados por el titular de la Certificación (radiografiado, hidráulicas, neumáticas, calibración, etc.).

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 8 – Surtidores para el despacho de GNC en estaciones de carga (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control de conformidad con el tipo.
2	Pruebas de funcionamiento en banco de ensayo en fábrica (controlando: dispositivos de seguridad, sistemas de inicio y fin de carga y componentes eléctricos).
3	Verificación de materiales utilizados para la fabricación, según los certificados de calidad.
4	Control de las mangueras para GNC, de acuerdo con la reglamentación vigente en la materia.
5	Control de marcado.
6	Control de registros de los ensayos adicionales realizados por el titular de la certificación (pruebas hidráulicas, neumáticas, calibración, simulación de fallas, etc.).

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 9 – Mezclador. Llave selectora de combustible y cables. Conducto flexible para gas a baja presión. Sistema de venteo (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control dimensional ⁽¹⁾ .
2	Prueba funcional.
3	Control de marcado.
4	Prueba neumática (si es aplicable).
5	Control de registros de los ensayos realizados por el titular de la certificación.

(1) Las mediciones deben compararse con la copia de la documentación técnica del legajo otorgado por el OC, obrante en la planta de fabricación o en el depósito del titular de la certificación.

(*) En todas las inspecciones, debe controlarse la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

6 CONTROLES PARA LA VERIFICACIÓN DE APTITUD TÉCNICA EN LA ETAPA DE MANTENIMIENTO

Cada inspección realizada para la verificación del mantenimiento de las condiciones de otorgamiento de la certificación y del cumplimiento de la normativa vigente debe registrarse en el libro de actas correspondiente. El OC debe asentar la fecha de realización; nombre, DNI y firma del representante del sujeto presente al momento de la inspección; nombre, DNI y firma del inspector actuante; número de acta del OC;

las tareas desarrolladas en el curso de la inspección; las observaciones que pudieran surgir; las acciones correctivas proyectadas en consecuencia; y los plazos para su ejecución; así como la verificación del cumplimiento de las acciones correctivas surgidas en inspecciones y auditorías anteriores. Tanto el libro como DOS (2) copias de cada Acta debe firmarse en original. Una copia debe ser retirada por el OC para ser archivada en el legajo del titular de la certificación; la otra copia debe quedar en el libro de actas para poder ser eventualmente retirada por los auditores o inspectores del ENARGAS.

Asimismo, el OC debe ingresar en la página web del ENARGAS la información correspondiente a las actas realizadas a los sujetos, dentro de un plazo no superior a los DIEZ (10) días hábiles administrativos de efectuada la inspección.

7 ENSAYOS PARA LA REEVALUACIÓN DE PRODUCTO

Para la reevaluación se deben realizar los ensayos previstos en la verificación de prototipo para el otorgamiento de la certificación.

8 VALIDEZ DE LAS CERTIFICACIONES

La validez de los certificados es de DOS (2) años, contados a partir de su emisión, excepto que el documento de aplicación particular indique un plazo distinto.

Formulario para observaciones

Observaciones propuestas al ANEXO IV “Especificaciones complementarias para GNV”		
Año 2026		
Ref.: Expediente N.º EX-2021-92457562- -APN-GDYGNV#ENARGAS		
Empresa:	Rep. Técnico:	
Dirección:	C. P.:	TEL.:
Página:	Apartado:	Párrafo:
Donde dice:		
Se propone:		
Fundamento de la propuesta:		
Firma	Aclaración	Cargo

Véase el instructivo en la página siguiente.

Instrucciones para completar el formulario de observaciones propuestas (uno por cada apartado observado)

1. En el espacio identificado “**Donde dice**”, transcribir textualmente el párrafo correspondiente del documento puesto en consulta.
2. En el espacio identificado “**Se propone**”, indicar el texto exacto que se sugiere.
3. En el espacio identificado “**Fundamento de la propuesta**”, se debe completar la argumentación que motiva la propuesta de modificación, mencionando en su caso la bibliografía técnica en que se sustente, que debe ser presentada en copia, o bien, detallando la experiencia en la que se basa.
4. Dirigir las observaciones al ENTE NACIONAL REGULADOR DEL GAS (ENARGAS), Suipacha 636, (C1008AAN) Ciudad Autónoma de Buenos Aires, o bien, por la Mesa de entradas de manera virtual a través de la página www.enargas.gob.ar.
5. Las observaciones relacionadas con el asunto normativo especificado en el formulario deben ser remitidas al ENARGAS por medio de una nota dedicada exclusivamente a tal fin, ya sea de manera física o virtual, adjuntando una impresión del formulario, firmada en original y la versión en soporte digital con formato editable (Word).



República Argentina - Poder Ejecutivo Nacional
Año de la Grandeza Argentina

Hoja Adicional de Firmas
Anexo

Número:

Referencia: ANEXO IV - Especificaciones complementarias GNV

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 11 pagina/s.