

MERCOSUR/SGT N° 3/CSPE/ACTA N° 02/20

**LXXIII REUNIÓN ORDINARIA DEL SUBGRUPO DE TRABAJO N° 3
"REGLAMENTOS TÉCNICOS Y EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD" /
COMISIÓN DE SEGURIDAD DE PRODUCTOS ELÉCTRICOS**


En ejercicio de la Presidencia Pro Tempore de Uruguay (PPTU), en los días 18, 19, 20, 24, 26, 27 y 31 de agosto de 2020, se realizó por medio del sistema de videoconferencia, conforme se establece en la Resolución GMC N° 19/12 "Reuniones por el sistema de videoconferencia", durante la LXXIII Reunión Ordinaria del SGT N° 3 "Reglamentos Técnicos y Evaluación de la Conformidad", la Reunión de la Comisión de Seguridad de Productos Eléctricos, con la participación de las Delegaciones de Argentina, Brasil, Paraguay y Uruguay.

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

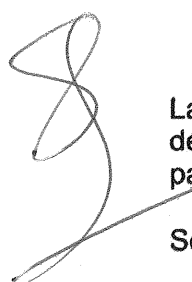
La Agenda de la Reunión consta como **Agregado II**.

 En la reunión fueron tratados los siguientes temas:

1. INSTRUCCIONES DE LOS COORDINADORES NACIONALES

 La Comisión de Seguridad de Productos Eléctricos tomó conocimiento de las instrucciones de los Coordinadores Nacionales.

2. PROYECTO DE RTM PARA SEGURIDAD DE APARATOS ELECTRODOMESTICOS Y SIMILARES – REQUISITOS ESPECIFICOS – APARATOS PARA EL CUIDADO DE LA PIEL Y EL CABELLO

 Las Delegaciones culminaron el análisis del Proyecto de RTM para la Seguridad de Aparatos Electrodomésticos y Similares – Requisitos Específicos – Aparatos para el cuidado de la Piel y el Cabello.

Se trataron en la reunión los siguientes puntos:

2.1. Punto 21 Resistencia mecánica

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se reemplace por lo siguiente:

"Se debe aplicar el Capítulo 21 de la Parte 1, con el siguiente agregado:

21.1 Agregado:

Los aparatos manuales deben ser también sometidos al ensayo de 21.101.

Los aparatos para el cuidado de los pies con recipientes llenos de agua se deben cargar como se especifica para el funcionamiento normal, pero con la masa incrementada a 90 kg. La masa se debe aplicar durante 30 s.

21.101 La parte del aparato que se sostiene con la mano se debe colocar en una eslinga que se construye atando las cuatro esquinas de una sola capa de gasa (tela de quesería). El punto más bajo de la eslinga se suspende a una altura de 900 mm por encima de una superficie dura de concreto o similar.

La parte del aparato que se sostiene con la mano en la eslinga se deja caer desde una posición fija. El ensayo se debe llevar a cabo un total de cinco veces, con la parte del aparato que se sostiene con la mano posicionada de manera que caiga sobre la superficie del concreto en cinco orientaciones diferentes.

El aparato no se debe dañar hasta el punto que se vea afectado el cumplimiento con 8.1 y el Capítulo 29."

2.2. Punto 22 Construcción

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente con las siguientes modificaciones y agregados:

"22.13 Agregado:

Para evitar el contacto accidental con las superficies calientes, el mango de las pinzas enrolladoras y de las planchas para el cabello debe estar claramente identificado por medios táctiles, color u otros medios visuales.

22.32: La NOTA al final del punto no aplica.

22.103 Agregado:

Los secadores de cabello deben estar provistos de una rejilla o medios de protección similares para limitar el riesgo de que el cabello sea aspirado en la entrada de aire.

El cumplimiento se debe verificar mediante inspección."

Se hace notar que hasta tanto no se logre consenso por parte de los Coordinadores Nacionales con respecto a la aplicación del punto 22.46 – Aplicación del Anexo R (tratado en el Punto 2.1 del Acta N° 01/20), queda pendiente de definir lo que se prescribirá en este reglamento específico al respecto. Es decir, el cierre de este punto queda pendiente.

2.3. Punto 23 Conductores internos

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente.

2.4. Punto 24 Componentes

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente con el siguiente agregado:

"24.101 Agregado:

"Los dispositivos de protección incorporados en los secadores de mano fijos no deben ser de rearmado automático para cumplir con 19.2 y 19.3.

El cumplimiento se debe verificar por inspección durante los ensayos de 19.2 y 19.3."

2.5. Punto 25 Conexión a la red de alimentación y cables flexibles exteriores

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente con las siguientes modificaciones:

"Se reemplaza el punto 25.5 por lo siguiente:

"25.5 Agregado:

La fijación tipo X no está permitida si el cable de alimentación está provisto de una etiqueta de bandera de advertencia.

La fijación tipo Z se admite para:

- los aparatos manuales;**
- los secadores de cabello con un accesorio de capucha flexible;**
- los calefactores para rizadores desmontables que no tengan más de 10 rizadores."**

Se reemplaza el punto 25.7 por lo siguiente:

"25.7 Modificación:

Los cables flexibles (cordones) aislados con aislación de policloruro de vinilo (código de designación 247 NM 52) se pueden utilizar independientemente de la masa del aparato.

El límite de incremento de temperatura de 75 K se puede incrementar a 130 K, a condición de que dicho incremento se reduzca a 75 K dentro de los 5 min después de ser apagado el aparato."

El punto 25.8 no aplica.

Se reemplaza el punto 25.14 por lo siguiente:

"25.14 Agregado:

La fuerza aplicada al cable de alimentación de los aparatos provistos con una conexión giratoria, debe ser:

- 20 N, para cables que tengan una sección nominal mayor que 0,75 mm²;
- 10 N, para otros cables.

El aparato se debe montar de manera que la dirección de la flexión del cable de alimentación corresponda a la flexión más desfavorable que pueda ocurrir cuando el cable de alimentación se enrolla alrededor del aparato para su almacenamiento.

A menos que incorporen una conexión giratoria, los aparatos manuales deben ser ensayados adicionalmente montados en un dispositivo similar al de la figura 8 con el cable de alimentación colgando verticalmente y cargado con una fuerza de 10 N. La parte oscilante del dispositivo se debe mover en un ángulo de 180° y de vuelta a su posición original. El número de flexiones debe ser de 10.000, siendo la cadencia de flexiones de 6 flexiones por min."

Se reemplaza el punto 25.15 por lo siguiente:

"25.15 Agregado:

La conexión giratoria no se bloquea durante los ensayos.

Modificación:

Para las aplicaciones con una conexión giratoria, el valor de 30 N en la tabla 12 se debe incrementar a 60 N."

Se reemplaza el primer párrafo del punto 25.101 por el siguiente:

"Las conexiones giratorias deben ser adecuadas para el uso normal del aparato."

2.6. Punto 26 Bornes para conductores externos

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se reemplace por lo siguiente:

"Se debe aplicar el Capítulo 26 de la Parte 1, con el siguiente agregado:

26.10 Agregado:

Los bornes con ajuste a tornillo y los bornes sin tornillo, no se deben usar para fijaciones tipo X en aparatos que incorporen una conexión giratoria."

2.7. Punto 27 Disposiciones para la puesta a tierra

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente.

2.8. Punto 28 Tornillos y conexiones

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente.

2.9. Punto 29 Longitudes de contorneo, distancias en aire y distancias a través de la aislación

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se reemplace por lo siguiente:

"Se aplica este capítulo de la parte 1 con la excepción siguiente:

29.3 Agregado:

Para pinzas enrolladoras y planchas para el cabello, la distancia a través de la aislación entre las partes metálicas separadas por una aislación suplementaria se puede reducir hasta 0,6 mm, siempre y cuando la distancia a través de la aislación básica sea de 1 mm como mínimo."

2.10. Punto 30 Resistencia al calor, al fuego y al encaminamiento eléctrico

Se estableció que en el documento de trabajo se aplique íntegramente con las siguientes modificaciones:

"30.2 El primer párrafo no aplica.

Se reemplaza el punto 30.101 por lo siguiente:

"30.101 Los secadores de cabello del tipo casco deben ser resistentes al fuego.

La conformidad se debe verificar por inspección y aplicando el ensayo del quemador de aguja del anexo E para:

- las partes de material no metálico que rodeen el elemento calefactor y otros componentes eléctricos;
- las partes no metálicas dentro de la cubierta.

El ensayo del quemador de aguja no se debe realizar en material clasificado como V-0 o V-1, de acuerdo con IEC 60695-11-10, siempre que la muestra de ensayo (probeta) no fuese de mayor espesor que la parte relevante."

2.11. Punto 31 Resistencia contra la oxidación

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente.

2.12. Punto 32 Radiación, toxicidad y peligros similares

Se estableció que en el documento de trabajo este capítulo se aplique íntegramente.

2.13. ANEXOS

Se estableció que en el documento de trabajo se apliquen los anexos de la parte 1.

2.14. ANEXO A (Normativo) - Referencias Normativas

Se estableció que en el documento de trabajo este anexo se reemplace por el siguiente:

"Se aplican las referencias normativas establecidas en el Capítulo 2 – REFERENCIAS NORMATIVAS de la parte 1, con el agregado siguiente: ISO 7010:2011, Graphical symbols – Safety colours and safety signs – Registered safety Signs"

Adicionalmente, se revisó integralmente el documento de trabajo, realizándose las siguientes modificaciones sobre los puntos tratados en reuniones anteriores: se incorporaron los puntos 6.1, 7.1, 7.6, 16, 17 y 18 y se modificó la redacción de los puntos 19.2 y 19.7.

Se mantienen los documentos de trabajo en sus versiones en español y portugués como **Agregados III y IV**.

3. REVISIÓN DE LA RESOLUCIÓN GMC N° 04/09 RTM SOBRE CABLES Y CONDUCTORES ELECTRICOS DE BAJA TENSIÓN

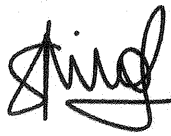
De acuerdo con lo conversado en la reunión anterior, la Delegación de Brasil presentó una definición para el término "Lote de fabricación", aprobada en la portaría N° 248/2015 de INMETRO:

"68. Lote de fabricación: Conjunto de unidades de producto fabricadas en las mismas condiciones, siguiendo un mismo proceso productivo en la misma unidad fabril, limitado a una cantidad o período de fabricación determinado por el fabricante".

También aclaró que su propuesta alcanza tanto a bobinas como a rollos de cables.

Se intercambió durante la reunión respecto a la propuesta de marcado realizada por la Delegación de Brasil, manifestando las delegaciones presentes las siguientes posiciones:

La Delegación de Argentina, atento a la fundamentación realizada por la Delegación de Brasil, manifestó que este tipo de productos, al certificar obligatoriamente por marca de conformidad, necesariamente requiere en sus auditorías la evaluación de su sistema de gestión de calidad, donde uno de los puntos críticos que se evalúa es el tratamiento de las no conformidades y las acciones correctivas ante la presencia de productos no conformes.



Ante la propuesta de la Delegación de Uruguay de reforzar la existencia de un método de trazabilidad en la Resolución GMC N° 04/09 sin marcar el embalaje de los productos alcanzados por la Resolución, y el intercambio de opiniones realizado, solicita realizar las consultas internas correspondientes y pronunciarse al respecto en la próxima reunión.



La Delegación de Brasil aclaró que su solicitud no es de carácter de normalización y que se funda y refiere a las acciones de control que realiza el regulador nacional.

La marcación adicional propuesta busca reducir el alcance de las fiscalizaciones técnicas realizadas a cables y conductores, restringiendo su alcance al lote y fecha de fabricación de los productos que no cumplieron con la reglamentación técnica correspondiente.

La propuesta realizada se originó en los fabricantes de cables brasileros que deseaban restringir el alcance de las consecuencias derivadas de fiscalizaciones técnicas realizadas por INMETRO al lote y fecha de fabricación de los productos encontrados en incumplimiento. De no existir posibilidad de identificar el lote, las consecuencias serían aplicadas a la totalidad de los cables fabricados.

La Delegación de Paraguay concordó con la propuesta de la Delegación de Brasil consistente en la marcación del lote y la fecha de fabricación en los rollos y en el embalaje de las bobinas de cables. No obstante, no tiene objeción para analizar la propuesta de la Delegación de Uruguay de agregar requisitos en el RTM de cables que ayuden a efectuar una fiscalización más eficaz.

La Delegación de Uruguay analizó internamente la propuesta de la Delegación de Brasil y realiza las siguientes consideraciones:

Entiende que resulta redundante el marcado de lote y fecha de fabricación, considerando que, a los efectos de la trazabilidad, con lote debería ser suficiente.

Atendiendo al proceso de fraccionamiento de cables a nivel minorista que se da en Uruguay, considera que la exigencia de marcado de lote y fecha de fabricación en los rollos de cables resulta prácticamente inaplicable en el país, generando además responsabilidades difusas y dificultades a la hora de fiscalizar eventuales incumplimientos. (En este caso, la responsabilidad del marcado recaería en múltiples minoristas).

La Delegación de Uruguay comparte y comprende las razones por las que la Delegación de Brasil realizó su propuesta, pero entiende que, incluso a los efectos de la trazabilidad del producto, la exigencia de marcado en los rollos y/o bobinas no asegura de la mejor manera posible la trazabilidad del cable en todos los casos.

En tal sentido, propuso como posible alternativa, incorporar explícitamente en el RTM de cables el requisito que fabricantes o importadores deban asegurar la trazabilidad del producto comercializado por ellos, pero sin establecer en la reglamentación una única manera obligatoria de hacerlo.

Las Delegaciones concordaron en seguir analizando internamente el tema y se manifestarán al respecto en la próxima reunión.

Adicionalmente, se modificó la parte Resolutiva del proyecto de RTM, agregando en los considerandos que se trata de una revisión de un RTM ya aprobado e incorporando la derogación de la resolución GMC N° 04/09.

Se mantienen los documentos de trabajo en sus versiones en español y portugués como **Agregados V y VI**.

4. CUADRO DE INCORPORACIÓN DE LA NORMATIVA MERCOSUR AL ORDENAMIENTO JURIDICO NACIONAL DE LOS ESTADOS PARTES

El cuadro de incorporación de la normativa MERCOSUR al Ordenamiento jurídico Nacional de los Estados Partes no ha sufrido modificaciones a la fecha.

5. GRADO DE AVANCE

El Grado de avance consta como **Agregado VII**.

6. AGENDA DE LA PRÓXIMA REUNIÓN

La Agenda de la próxima reunión consta como **Agregado VIII**.

LISTA DE AGREGADOS

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

- Agregado I** Lista de Participantes
Agregado II Agenda
Agregado III Documento de Trabajo sobre el Proyecto de Resolución "Reglamento Técnico MERCOSUR para aparatos electrodomésticos y similares – Requisitos Específicos – Aparatos para el cuidado de la Piel y el Cabello", en español - *formato digital*
Agregado IV Documento de Trabajo sobre el Proyecto de Resolución "Reglamento Técnico MERCOSUR para aparatos electrodomésticos y similares – Requisitos Específicos – Aparatos para el cuidado de la Piel y el Cabello", en portugués - *formato digital*
Agregado V Documento de trabajo sobre la Revisión de la Resolución GMC N° 04/09 "RTM sobre Cables y Conductores Eléctricos de Baja Tensión", en español.
Agregado VI Documento de trabajo sobre la Revisión de la Resolución GMC N° 04/09 "RTM sobre Cables y Conductores Eléctricos de Baja Tensión", en portugués.
Agregado VII Grado de Avance
Agregado VIII Agenda de la próxima reunión



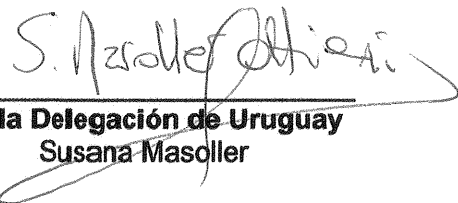
Por la Delegación de Argentina
Catalina María Spina



Por la Delegación de Brasil
Marcelo Carlos Afonso Carvalho



Por la Delegación de Paraguay
Víctor Monges Romero



Por la Delegación de Uruguay
Susana Masoller