



Tabla 12 – Inspección de verificación de identidad y marcado

VERIFICACIÓN DE		PRODUCTO CERTIFICADO	INSPECCIÓN DE VIGILANCIA (1)
1	Embalaje.		X
2	Advertencias e indicaciones.	X	X
3	Manual de Uso, mantenimiento e instalación.	X	X
4	Marcado.	X	X
5	Control dimensional (1) (2).		X

(1) Las mediciones se compararán con la documentación técnica del legajo o con la de su copia.

(2) No aplica para artefactos.

Tabla 13 – 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 se compararán 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 14 – Válvula de bloqueo de cilindro operada eléctricamente; válvula para carga de GNC (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
1	Control dimensional (1).
2	Prueba de accionamiento manual.
3	Control de electroválvulas 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 se compararán 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).



Tabla 15 – Manómetro para GNC (*)

APROBACIÓN DE LOTES	
VERIFICACIONES	
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 se compararán 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 16 – 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.

(1) Las mediciones se compararán 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 17 – 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 se compararán 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).



Tabla 18 – Cilindros contenedores para GNC, para uso vehicular. Cilindro contenedor de GNC para estaciones de carga. Tubos para almacenamiento de GNC. Recipientes estacionarios sometidos a presión (*)

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 se compararán 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.), de acuerdo con los requerimientos del Reglamento Técnico Mercosur.

Tabla 19 – 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 20 – 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).

Tabla 21 – 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 se compararán 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, se controlará la utilización de la documentación del sistema de calidad implementado (instructivos, registros, etc.).