

REGLAMENTO TÉCNICO DE VÁLVULAS INDUSTRIALES

FAQs

1. ¿Que se entiende por comercialización del producto?

Se considera comercialización a toda transferencia de los productos alcanzados, a cualquier título, aún como parte de un bien mayor. Es decir, a las válvulas sea para uso industrial (como insumo) o para uso en proyectos propios.

2. ¿Que se entiende por implementación de Norma ISO/IEC 17025?

Se entiende por implementación de la norma a la puesta en práctica de la misma sin haber tenido el control por un organismo de certificación correspondiente que certifique la correcta implementación. La implementación de la Norma ISO/IEC 17025 no implica la certificación de la misma.

Los requerimientos a tener implementados se detallan a continuación:

Requisitos	Detalle	Ejemplos de cumplimiento
Imparcialidad	<p>Debe tener un procedimiento o un documento que indique de qué manera aseguran el cumplimiento de la imparcialidad.</p> <p>La imparcialidad está relacionada con la objetividad del laboratorio transversal a todas las actividades.</p> <p>La norma pide que el laboratorio identifique los riesgos que pueden interferir en la imparcialidad del laboratorio y que pueda demostrar a través de acciones que minimiza estos riesgos y está comprometido con mantener la imparcialidad.</p>	<p>Puede ser mediante una nota firmada por la alta dirección detallando el compromiso y de qué manera salvaguarda.</p> <p>Además, si se identifica un riesgo como se eliminaría o minimizaría.</p> <p>También pueden utilizarse una matriz de riesgo con ponderaciones para hacer seguimiento o compromisos expresos firmados por las partes involucradas, dirección, personal, proveedores, etc.</p>
Confidencialidad	<p>Acuerdos de confidencialidad entre cliente y laboratorio en lo que se refiere a la gestión de la información que maneja el laboratorio para terceros y para sí mismo.</p> <p>Este punto también incluye los acuerdos de confidencialidad del personal que participan en las actividades.</p>	<p>Acuerdos de confidencialidad entre cliente, laboratorio u otras partes legales que interfieran en el laboratorio.</p> <p>Lo más común es la firma de acuerdos de confidencialidad del personal que participan en las actividades. No exige que sea papel.</p>

<p>Requisitos relativos a la estructura</p>	<p>El laboratorio debe tener documentado el alcance de su actividad y la estructura. Este punto incluye:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Conformación legal, donde debe estar plenamente identificada la alta dirección 2. Responsabilidad general del laboratorio, como no exige un director técnico o un director de calidad deben estar identificadas las responsabilidades 3. Alcance de las actividades, 4. Cumplimiento con la norma, 5. Organización interna /estructura, 6. Personal y otros recursos, 7. Comunicación / cambios en el sistema 	<p>Organigrama con responsabilidades definidas y documentación donde se detallen todos estos puntos.</p>
<p>Requisitos relativos a los recursos</p>	<p>Personal: Debe tener documentado los requisitos y procedimientos de competencia. El laboratorio debe asegurarse de que el personal tiene la competencia para realizar las actividades. Este punto se puede cumplimentar con los registros para los requisitos de competencia, para seleccionar el personal, para formar al personal, para supervisar al personal, para autorizar al personal (a desarrollar, modificar, verificar y validar métodos, analizar los resultados, informar, revisar y autorizar los resultados) y para realizar el seguimiento de la competencia del personal.</p>	<p>Documento definiendo años de experiencia, conocimientos técnicos, habilidades, capacitaciones, y formación académica. Registros pueden ser CV, certificados de cursos, certificado de entrenamiento, títulos, etc.</p>
<p>Requisitos relativos a los recursos</p>	<p>Instalaciones y condiciones ambientales: Se deben documentar los requisitos para las instalaciones y condiciones ambientales, asegurando que son adecuados para las actividades del laboratorio. Se debe contar con un procedimiento documentado para asegurar que se implementa el seguimiento, el control y se revisa periódicamente las instalaciones.</p>	<p>Justificar en los procedimientos de que manera aseguran que sus requisitos y procedimiento son los adecuados para incluir en las actividades. Este punto se puede cumplimentar con una planilla registrando fecha y firma del responsable.</p>
<p>Requisitos relativos a los recursos</p>	<p>Equipamiento: Debe tener un procedimiento documentado para la manipulación, transporte almacenamiento, uso y mantenimiento planificado del equipo que asegure el funcionamiento apropiado. Se debe verificar que el equipamiento cumple con los requisitos especificados antes de ser instalado. Debe tener un programa de calibración.</p>	<p>Puede ser cumplimentado con un registro de calibración. Se deben tener procedimientos que garanticen todos los items. Se deben mantener los equipos con calibración, hacer correcciones sobre las lecturas en base a los certificados, cartas de control, registros de cada</p>

	Los equipos deben estar identificados de manera visible y se deben corresponder con el registro y programa de calibración.	equipo con seguimiento y etiquetados.
	Trazabilidad metrológica	Certificados de calibración a laboratorios trazables al SI.
	Productos y servicios suministrados externamente	Las subcontrataciones deben ser evaluadas y los insumos deben ser proveídos por empresas competentes.
Requisitos del proceso	<p>Se refiere a todos los procedimientos de medición y ensayo que realiza el laboratorio.</p> <p>El laboratorio debe asegurarse que sus procesos son sistemáticos y que aseguran la calidad de los resultados.</p> <p>Debe tener un procedimiento documentado y registros para las actividades de selección, verificación y validación de métodos.</p> <p>Adicionalmente se requiere que haya un control de los registros de las actividades del laboratorio, y un proceso sistémico para la emisión de resultados.</p> <p>Todos los procedimientos deben ser validados y se requiere hacer seguimientos.</p> <p>Por validación de métodos, se hace referencia al aseguramiento de la validez de los resultados de aquellos métodos no estandarizados, mientras que verificación refiere al control de los métodos estandarizados y sus resultados.</p>	<p>Los registros pueden ser envíos de mails o cualquier medio de comunicación que demuestren las notificaciones.</p> <p>Procedimientos de cada método de ensayo. Validación de los métodos.</p> <p>Modelo de informe de resultados.</p> <p>Registros de pruebas estadísticas para la demostración de calidad.</p> <p>Participación en ensayo de aptitud (intercomparaciones).</p>
Requisitos del sistema de gestión	<p>Debe implementar un sistema de gestión.</p> <p>Este puede ser un sistema de gestión de calidad que como mínimo atienda la documentación del sistema de gestión, el control de documentos del sistema de gestión, el control de registros, las acciones para abordar los riesgos y oportunidades, la mejora, las acciones correctivas, las auditorías internas y las revisiones por la dirección.</p> <p>O bien puede ser un sistema de gestión de calidad con 9001 siempre y cuando demuestre que es suficiente para cumplimentar los requisitos relativos a los recursos, del proceso, relativos a la estructura, de imparcialidad y de confidencialidad (se debe justificar con que</p>	<p>Se puede usar el sistema de gestión basado en la norma ISO 9001 agregando algunas declaraciones particulares de la actividad.</p>

	puntos de la norma da cumplimiento a los puntos de la 17025).	
--	---	--

3. ¿Puedo presentar un certificado emitido por un organismo de certificación extranjero?

Sólo se aceptarán certificados emitidos por organismos de certificación reconocidos por la Secretaría de Comercio Interior según lo establecido en la Resolución 431/1999. No obstante, para la emisión del certificado se podrán utilizar informes de ensayo de laboratorios extranjeros que sean signatarios del Acuerdo Multilateral de reconocimiento de la Cooperación Internacional de Acreditación de Laboratorios (ILAC, siglas en inglés) en el alcance correspondiente o informes de ensayo de laboratorios pertenecientes a plantas elaboradoras que tengan implementada la Norma ISO/IEC 17025 con presencia del organismo de certificación.

4. ¿Qué tipo de válvulas están alcanzadas?

Las válvulas alcanzadas por la Resolución 92/2019 son las válvulas industriales de retención, de seguridad, esclusas o compuerta, globo, esféricas o de bola, macho o tapón y mariposa hechas en material ferroso.

5. ¿Hay válvulas industriales exceptuadas? ¿Cuál es el proceso de excepción?

Se encuentran exceptuadas del cumplimiento de la resolución 92/2019 aquellas válvulas que cumplan con alguna de las siguientes características:

- a) Posean una presión máxima admisible menor a 0.5bar;
- b) Posean cuerpos y/o tapas de material plástico, bronce, aluminio, latón o cualquier aleación metálica no ferrosa;
- c) Sean de uso exclusivo domiciliario;
- d) Las válvulas destinadas al suministro y distribución de agua corriente, agua potable y aguas residuales;
- e) Aquellas utilizadas para transmisiones oleohidráulicas o neumáticas;
- f) Las válvulas solenoides, a diafragma y termostáticas;
- g) Utilizadas para transporte de sustancias sólidas; y
- h) Aquellas que entren en contacto con productos alimenticios, cosméticos o farmacéuticos.

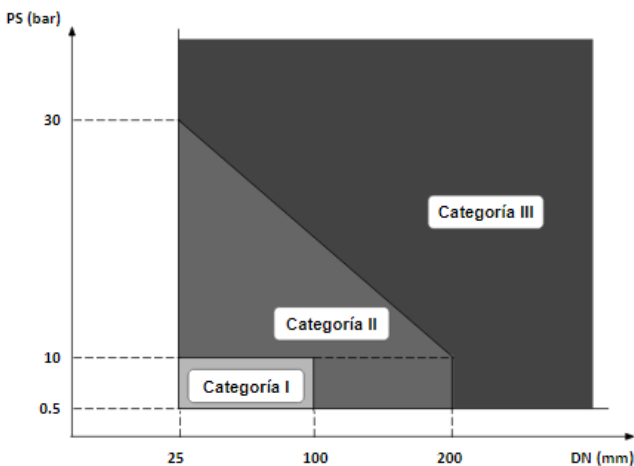
6. ¿A qué grupo y categoría pertenece mi válvula?

Según la Resolución 347/2018 los fluidos que corresponden al **Grupo A (gases de alto riesgo)** se definen como:

- a) Gases y vapores inflamables.
- b) Gases y vapores comburentes.
- c) Sustancias o mezclas que desprenden gases y vapores inflamables.
- d) Sustancias y mezclas autorreactivas.
- e) Gases y vapores químicamente inestables.
- f) Sustancias con toxicidad aguda por inhalación.
- g) Sustancias con toxicidad específica en determinados órganos por exposición única.
- h) Sustancias que, en contacto con el agua, desprenden gases y vapores inflamables.

La Resolución 92/2019 categoriza las válvulas que utilizan estos fluidos con el siguiente gráfico:

- En la **Categoría I** se encuentran las válvulas de diámetro de 25 a 100 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar.
- En la **Categoría II** se encuentran las válvulas de diámetro de 100 a 200 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar; y están las válvulas de presiones y diámetros que cumplen con la función $PS \leq \frac{-4}{35} DN + 10$.



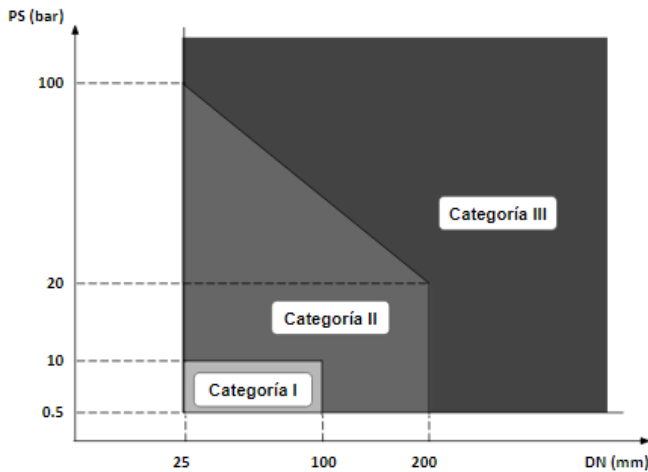
- En la **Categoría III** se encuentran las válvulas de diámetro mayores a 200 mm, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar; y están las válvulas de presiones y diámetros que cumplen con la función $PS \geq \frac{-4}{35} DN + 10$.

Los fluidos que corresponden al **Grupo B (líquidos de alto riesgo)** se definen como:

- a) Líquidos inflamables.
- b) Líquidos pirofóricos.
- c) Líquidos comburentes.
- d) Peróxidos orgánicos.
- e) Sustancias con toxicidad oral o dérmica aguda.
- f) Sustancias corrosivas para metales.

La Resolución 92/2019 categoriza las válvulas que utilizan estos fluidos con el siguiente gráfico:

- En la **Categoría I** se encuentran las válvulas de diámetro de 25 a 100 mm



inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar.

- En la **Categoría II** se encuentran las válvulas de diámetro de 100 a 200 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 20 bar; las válvulas de diámetro de 25 a 200 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 10 a 20 bar; y están las válvulas de presiones y diámetros que cumplen con la función

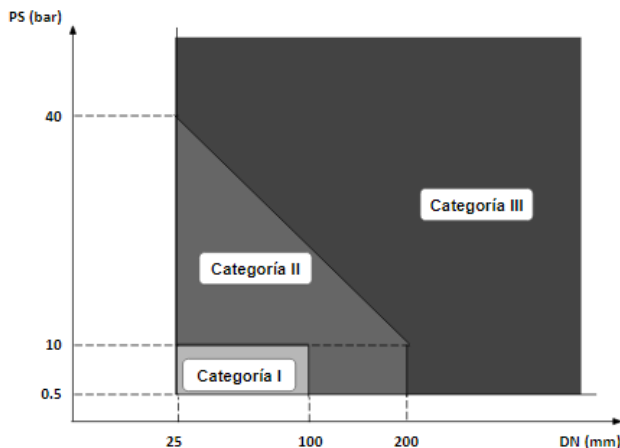
$$PS \leq \frac{-16}{35} DN + 20.$$

- En la **Categoría III** se encuentran las válvulas de diámetro mayores a 200 mm, que soportan una presión máxima de 0.5 a 20 bar; y están las válvulas de presiones y diámetros que cumplen con la función

$$PS \geq \frac{-16}{35} DN + 20.$$

Los fluidos que corresponden al **Grupo C (gases de bajo riesgo)** son todos los gases, vapores y mezcla de gases que no se encuentran contemplados en el Grupo A.

La Resolución 92/2019 categoriza las válvulas que utilizan estos fluidos con el siguiente gráfico:



- En la **Categoría I** se encuentran las válvulas de diámetro de 25 a 100 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar.

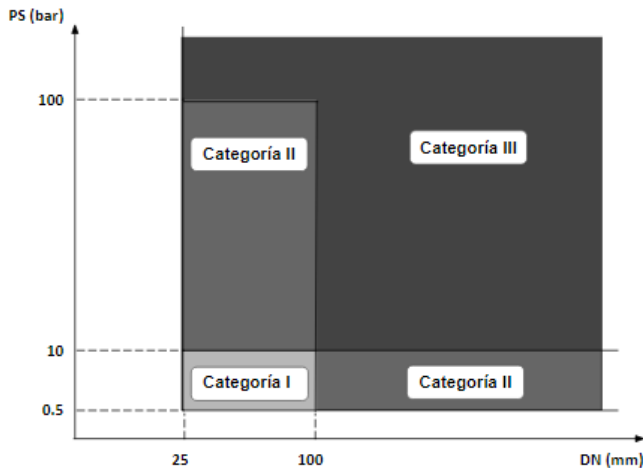
- En la **Categoría II** se encuentran las válvulas de diámetro de 100 a 200 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar; y están las válvulas de presiones y diámetros que cumplen con la función $PS \leq \frac{-6}{35} DN + 10$

- En la **Categoría III** se encuentran las válvulas de diámetro mayores a 200 mm, que soportan una presión máxima de 0.5 a 20 bar; y están las válvulas de presiones y diámetros que cumplen con la función

$$PS \geq \frac{-6}{35} DN + 10.$$

Los fluidos que corresponden al **Grupo D (líquidos de bajo riesgo)** son todos los líquidos y mezcla de líquidos que no se encuentran contemplados en el Grupo B. En caso de tratarse de un fluido compuesto por una mezcla bifásica, trifásica o recipientes que trabajen con más de un fluido, se considerará como representativo al grupo de fluidos del que forme parte el fluido componente de mayor riesgo.

La Resolución 92/2019 categoriza las válvulas que utilizan estos fluidos con el siguiente gráfico:



- En la **Categoría I** se encuentran las válvulas de diámetro de 25 a 100 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar.
- En la **Categoría II** se encuentran las válvulas de diámetro mayores a 100 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 0.5 a 10 bar; y están las válvulas de diámetro de 25 a 100 mm inclusive, que soportan una presión máxima de 10 a 100 bar.
- En la **Categoría III** se encuentran las válvulas de diámetro mayores a 100 mm inclusive, que soportan presiones máximas mayores a 10 bar; y están las válvulas de diámetro de 25 a 100 mm inclusive, que soportan presiones máximas mayores a 100 bar.

7. ¿Qué requisitos técnicos debo cumplir?

Todas las válvulas alcanzadas por la Resolución 92/2019 deben cumplir con los requisitos establecidos en las normas técnicas detalladas a continuación:

Descripción del producto	Normas aplicables de diseño y performance	Ensayos y aclaraciones
Válvulas de retención	API 6D válvulas de retención de paso total para ductos	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1
	API 602 o API 594 o BS 8173	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1
Válvulas de seguridad	ISO 4126-1 Parte 1. Asimismo, para los casos en los que corresponda su aplicación, se deberá cumplir con lo establecido en API 526	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1. La tobera y disco deben probarse a la presión de prueba correspondiente a la Clase de brida de entrada. El cuerpo y tapa, a la presión de prueba de la Clase de brida de salida. Para realizar la primera prueba se debe desarmar la válvula. Como consecuencia de ello deberán volverse a calibrar, excluyese los ensayos de tipo (Cap. 7 ISO 4126-1)

Válvulas esclusas o compuerta	API 6D esclusa para ductos y ASME B 16.34. Asimismo, para los casos en los que corresponda su aplicación, se deberá cumplir con lo establecido en ISO 4527.	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1
	API 6 A o ISO 10.423.	Esclusas para árboles de surgencia y cabezas de pozo. Requisitos control cuerpos, bonetes y ensayos: Cap. 7 Tabla 17, PSL 2. No aceptable PSL 1. Espesores mínimos de acuerdo a API 6 A, en función de material y temperatura
	API 600 o ISO 10.434. Esclusas para refinería de gas y petróleo	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1
	API 602 o ISO 10.434. Esclusas para refinería de gas y petróleo DN 100 y menores	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1
Válvulas globo	API 602 o API 623 o BS 1873 o ISA 75. ANSI/FCI 70-2 o IEC 60.534	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1-2014. Para control automático ISA 75 o IEC 60.534-4-2006 o ANSI/FCI 70-2
Válvulas esféricas o de bola	API 6D y API 598 y ASME B 16.34. Asimismo, para los casos en los que corresponda su aplicación, se deberá cumplir con lo establecido en ISO 4527.	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1-2014. Para series 600 y superiores: sellos elastoméricos deberán ser AED. Apartado 6.3. Vástago inexpulsable: API 6D apartado 5.21. Niquelado TRIM de aceros no inoxidable, deberán cumplir ISO 4527. Mínimo 25 micrones. Dureza máx. 850 HK. Anexo C-C2 Tabla C1. Condición de servicio 3. Ac. Ferrosos. Pruebas de acuerdo a API 6DX; fugas de acuerdo a 9.4.3.
	API 6A o ISO 10.423.	Para API 6A: Espesores mínimos de acuerdo a esa norma, en función del material y temperatura. Válvulas esféricas para gas y petróleo. Requisitos de control para cuerpos, bonetes y ensayos: Cap. 7 tabla 17, PSL 2. No aceptable PSL 1

Válvulas macho o tapón	API 6D y API 599.	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1
Válvulas mariposa	API 609 y API 598.	Espesores mínimos de acuerdo a ASME B 16.34 o EN 12.516-1
Cuerpos y tapas de válvulas	IRAM 2659 y IRAM 2666 o API 20 A/B/C y API 6D y API 6A.	Los materiales componentes de la fundición de acero deberán cumplimentar lo establecido en las Norma IRAM 2659 e IRAM 2666. Los materiales no contemplados en las normas IRAM 2659 e IRAM 2666, sean estos fundidos, forjados y/o laminados, deberán cumplimentar según corresponda: API 20A, mínimo CSL 2 (Tabla 3, grupo T 1), API 20B mínimo FSL 2 (Tabla 1, grupo T 2), API 20C. Deberán estar identificadas de acuerdo a: ASTM A703 (cuerpos y tapas fundidas), ASTM A961 (cuerpos y tapas forjadas).

8. ¿Cuáles son los plazos de implementación?

- **Categoría I**

Los productos que estén incluidos en la Categoría I deberán, a partir del **29 de Junio del 2019**, elaborar la declaración de conformidad la cual tendrá que estar firmada por el representante legal de la empresa. Ésta debe incluir una descripción general de la empresa, producto, y documentación técnica respaldatoria, de acuerdo al modelo que se encuentra en el Anexo III de la Resolución 92/2019. La documentación requerida deberá conservarse por un período de cinco (5) años y debe renovarse si se vence el período o si el producto modifica alguna característica declarada. Se podrá emitir una declaración jurada para cada producto o para familias según elija el fabricante

- **Categoría II y III**

Los productos que estén incluidos en la Categoría II y Categoría III deberán presentar ante la Dirección de Lealtad Comercial lo establecido a continuación:

1. A partir del **29 de Septiembre del 2019**, una declaración jurada conforme a lo establecido en el Anexo IV de la Resolución 92/2019, en la que se manifieste el cumplimiento de los requisitos previstos en el Anexo I de la misma Resolución, acompañada de los informes de ensayo correspondientes, los cuales deberán ser elaborados por un laboratorio de tercera parte y/o laboratorio de planta, debiendo tener implementada la Norma ISO/IEC 17025 en cualquiera de los dos casos. Todos los informes de ensayos deberán estar en idioma nacional y firmado por el responsable del laboratorio y de la empresa fabricante.
2. A partir del **29 de Diciembre del 2019**, una constancia de inicio del trámite de certificación, en la cual deberá constar la identificación del producto y sus características técnicas.

3. A partir del **29 de Septiembre de 2020**, deberá acreditar el fabricante nacional, previo a su comercialización, o el importador, previo a la oficialización del despacho de los productos, el cumplimiento de lo establecido en el Anexo I de la Resolución 92/2019, mediante la presentación de una copia del certificado emitido por el organismo de certificación reconocido.

9. ¿Qué certificados debo tramitar?

- **Categoría I**
No requiere certificado.
- **Categoría II**
Se presentará por plataforma TAD un certificado de producto otorgado por un organismo de certificación reconocido por la Secretaría de Comercio Interior. Se deberá optar por el Sistema de Certificación N°4 (tipo), N°5 (marca de conformidad), o N°7 (lote).
- **Categoría III, válvulas de seguridad y árbol de navidad**
Se presentará por plataforma TAD un certificado de producto otorgado por un organismo de certificación reconocido por la Secretaría de Comercio Interior. El certificado deberá emitirse por el Sistema de Certificación N°5 (marca de conformidad).

Con las presentaciones efectuadas conforme a los puntos antes mencionados, la Dirección de Lealtad Comercial emitirá una constancia de presentación o permiso de comercialización con el que los productos alcanzados podrán ser comercializados en el mercado. En caso de tratarse de productos importados, se emitirá esta constancia para ser exhibida ante la Dirección General de Aduanas, a los efectos de la oficialización del despacho de los productos alcanzados por el presente régimen.

10. ¿Dónde puedo ensayar mi válvula para certificar?

Para la emisión del certificado se utilizarán informes de ensayo con las siguientes características:

- **Categoría III, válvulas de seguridad y árbol de navidad**
 - a) informes de ensayo de laboratorios reconocidos por la Secretaría de Comercio Interior según la Resolución 431/1999;
 - b) informes de ensayos emitidos por laboratorios extranjero acreditados por un organismo signatario del Acuerdo Multilateral de reconocimiento de la Cooperación Internacional de Acreditación de Laboratorios (ILAC, siglas en inglés); o
 - c) informes de ensayo de laboratorios pertenecientes a las plantas elaboradoras que tengan implementada la Norma ISO/IEC 17025 en los aspectos que se detallan a continuación y verifiquen anualmente el cumplimiento de los mismos:
 - i. aptitud del equipamiento disponible;
 - ii. idoneidad del personal técnico;
 - iii. trazabilidad de sus mediciones; y
 - iv. control de sus condiciones ambientales y registro de la información correspondiente a los ensayos.

Para el caso de laboratorios no reconocidos, el organismo de certificación deberá atestiguar los ensayos correspondientes.

- **Categoría II**

- a) informes de ensayo de laboratorios reconocidos por la Secretaría de Comercio Interior según la Resolución 431/1999;
- b) informes de ensayos emitidos por laboratorios extranjero acreditados por un organismo signatario del Acuerdo Multilateral de reconocimiento de la Cooperación Internacional de Acreditación de Laboratorios (ILAC, siglas en inglés); o
- c) informes de ensayos de laboratorios pertenecientes a las plantas elaboradoras que presten servicios a terceros. Estos laboratorios deberán ser nacionales y estar acreditados ante el Organismos Argentino de Acreditación (OAA).

11. ¿Qué marcado/etiquetado debo colocar en mi válvula?

Se debe cumplir con el marcado y/o etiquetado indicado en las Normas técnicas que se certifiquen, detalladas anteriormente en la pregunta 7). Adicionalmente, es imperativo cumplir con la información a marcar y etiquetar prevista en el punto 2 del anexo I de la Resolución 92/2019.