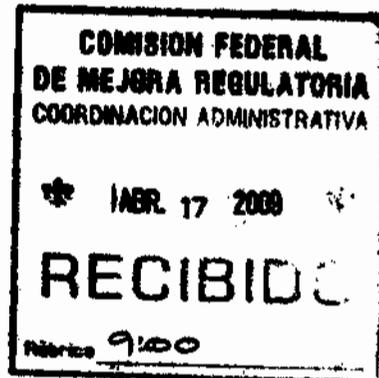


**Asociación Mexicana de Distribuidores de Gas
Licuado y Empresas Conexas, A.C.**



E-mail
000903594

México, D.F., Abril 16, 2009.

**LIC. CARLOS GARCIA FERNANDEZ
DIRECTOR GENERAL DE LA COMISION FEDERAL
DE MEJORA REGULATORIA (COFEMER)**

Como es de su conocimiento, mediante escrito de 13 de marzo del 2009, presentado ante COFEMER en la misma fecha y subido a su portal electrónico el día de hoy, la Asociación Mexicana de Distribuidores de Gas Licuado y Empresas Conexas, A.C. (ASOCIMEX) y la Asociación de Distribuidores de Gas L.P., A.C. (ADG), formulamos inconformidad por incumplimiento de la Reguladora Secretaría de Energía, respecto del procedimiento para la elaboración de Normas Oficiales Mexicanas, establecido en la Ley Federal Sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, así como la Ley Federal de Procedimiento Administrativo, en lo que toca al **PROY-NOM-SESH/SCFI-2008 RECIPIENTES TRANSPORTABLES PARA CONTENER GAS L.P. ESPECIFICACIONES DE FABRICACION, MATERIALES Y METODOS DE PRUEBA**, ahora, **PROY-NOM -008 -SESH-2008**, por cuanto que estaba pendiente el plazo para presentar observaciones al Anteproyecto, como integrantes del Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Hidrocarburos (CCNNMH), en términos del Artículo 46-I de la Ley Federal Sobre Metrología y Normalización.

En tales condiciones, dentro del plazo correspondiente, las Asociaciones promoventes del escrito de 13 de marzo del 2009, presentaron ante el citado Comité sus respectivas observaciones, siendo el caso de que por lo que toca a las observaciones de ASOCIMEX, con fecha 15 de abril del 2009, fuimos notificados mediante oficio 513.-DGGLP/157/09, de 1° de abril del 2009, emitido por el Director General de Gas L.P. y



**Asociación Mexicana de Distribuidores de Gas
Licuado y Empresas Conexas, A.C.**

ASOCIMEX

Coordinador del Subcomité de Gas L.P. del CCNNMH, del análisis y contestación a tales observaciones.- Se anexa tanto el oficio, como las hojas de análisis y contestación de la Autoridad Reguladora.

Con base en lo anterior, venimos a solicitar de manera expresa se sirva ampliar al respecto el plazo previsto en el Artículo 69-J de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo, para estar en posibilidad de adicionar ante COFEMER nuestros comentarios sobre la MIR Ordinaria y el Anteproyecto de NOM-008, profundizándolos en lo conducente con relación a la respuesta de SENER.

A t e n t a m e n t e

**Lic. Enrique Arizmendi
Presidente del Consejo de Administración**



SECRETARÍA DE ENERGÍA

"2009, Año de la Reforma Liberal"

**SUBSECRETARÍA DE HIDROCARBUROS
DIRECCIÓN GENERAL DE GAS L.P.**

OFICIO 513.-DGGLP/157/09

México, D.F., a 1 de abril de 2009.

Enrique Arizmendi Jiménez

Presidente de la Asociación Mexicana de
Distribuidores de Gas Licuado y Empresas Conexas, A.C.
P r e s e n t e.

Con base en el anteproyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-008-SESH-2008 "Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba" antes PROY-NOM-011-SESH/SCFI-2008, presentado al Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Hidrocarburos (CCNNMH) en los términos de la fracción I del artículo 46 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, al cual esa Asociación que acertadamente representa hizo diversas observaciones mediante escrito presentado el 3 de marzo del año en curso, me permito comunicarle lo siguiente:

La Dirección General de Gas L.P. a través de su Dirección de Normalización, procedió al análisis de las observaciones formuladas, las cuales fueron contestadas fundadamente por escrito mediante documento que se anexa, en los términos de la fracción II del artículo 46 señalado en el párrafo anterior.

Sin otro particular de momento, quedo de usted.

El suscrito firma el presente oficio con fundamento en los artículos 3 fracción III, 13 y 23 del Reglamento Interior de la Secretaría de Energía.

**Atentamente
El Director General de Gas L.P.
y Coordinador del Subcomité de
Gas Licuado de Petróleo del CCNNMH**



César Baldomero Sotelo Salgado

ccp. Dante Yamil San Pedro Jacobo.- Secretario Técnico del CCNNMH.- Presente.

C.A. 01178

Observación	Comentario	Respuesta SENER
ASOCIMEX	<p>1. En el punto 6.8, "vida útil de los recipientes de acero al carbono (clase I)"; se indica que esta vida útil estará sujeta a lo indicado en la NOM-011/1-SEDG-1999.</p> <p>La NOM-011/1-SEDG-1999 es una Norma caduca en los términos del artículo 51 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización que establece, que las normas oficiales mexicanas deberán revisarse cada 5 años a partir de la fecha de su entrada en vigor, debiendo comunicarse al Secretariado técnico de la Comisión Nacional de Normalización, los resultados de la revisión, dentro de los 60 días naturales posteriores a la terminación del periodo quinquenal correspondiente, lo que no aconteció en el caso. Además esta norma no contempla ninguna disposición relativa a la vida de los recipientes, lo que sí indica es que los recipientes en uso que no cumplan con las pruebas manifestadas en ella, se deben retirar del servicio.</p> <p>Por tal motivo se debe de eliminar este punto o determinar cuál es la vida útil para estos recipientes.</p> <p>La misma observación procede para los incisos 7.7 (vida útil para recipientes de acero inoxidable) y 8.6 (vida útil para recipientes de materiales compuestos).</p>	<p>La NOM referida por el particular se encuentra vigente. La revisión a que hace referencia el artículo 51 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización (LFMN) se hizo con apego a dicho ordenamiento jurídico en el año 2005, mediante notificación al Secretariado Técnico de la Comisión Nacional de Normalización.</p> <p>Asimismo, la Secretaría de Economía mantiene a dicha NOM en el Catálogo Mexicano de Normas como NOM vigente, en los términos del artículo 26 del Reglamento de la LFMN.</p> <p>En lo que refiere a la vida útil de los recipientes previstos en el anteproyecto, dada la diversidad de modelos y tipos de materiales a utilizar en la fabricación de los cilindros, se optó por establecer que el fabricante deberá determinar la vida útil de tales equipos a partir del modelo correspondiente, sujetando únicamente el uso de los recipientes al cumplimiento de las especificaciones y condiciones de seguridad descritas en la NOM-011/1-SEDG-1999 (misma que deberá actualizarse), y no la vida útil de tales cilindros.</p>
ASOCIMEX	<p>2. En el punto 10, "válvula de servicio", se establece que éstas deben cumplir con la NOM-016-SEDG-2003 y adicionalmente con válvulas de no retroceso.</p> <p>Observación:</p> <p>En la NFPA 58 tabla 2.3.3.2 (a) (que se contempla como Bibliografía en este Anteproyecto de norma) no establece la obligación de que la válvula en cuestión, tenga el dispositivo de no retroceso.</p> <p>Por otro lado, la Norma Oficial Mexicana NOM-016-SEDG-2003, que es de cumplimiento obligatorio para recipientes que se fabriquen ó comercialicen en nuestro país, no contempla la válvula de no retroceso. Lo mismo podemos decir de otros dispositivos y condicionamientos, como son el dispositivo de máximo llenado, dispositivo de prevención de llenado, etc., por lo que tal parece se quiere modificar dicha NOM-016-SEDG-2003, en este anteproyecto de Norma.</p> <p>De tal forma consideramos que deben mantenerse los términos de esta NOM que está vigente (sin esos dispositivos) que es lo correcto, tan es así, que no se han tenido problemas de seguridad en este aspecto, por lo que solicitamos que los recipientes de 20, 30 y 45 Kg. sigan fabricándose con la válvula que indica la NOM-016, vigente.</p> <p>Además el utilizar esta válvula representa un costo regulatorio, pues su uso implica colocar un nuevo dispositivo, con la consecuente necesidad de adaptar las instalaciones de los usuarios finales, para que estén en posibilidades de conectar esta nueva válvula a su instalación lo cual significa otro nuevo costo, aunado a esto tenemos que señalar que no existe en la actualidad una autoridad con imperio para obligar a los particulares a que cumplan con esta disposición y se deberá determinar quien se hace cargo o responsable de este costo.</p>	<p>Si bien, el código NFPA 58 está contemplado como bibliografía del anteproyecto en cuestión, la propuesta de incorporar la válvula de no retroceso como elemento de las válvulas de servicio no proviene de dicho instrumento regulatorio. Aunque cabe señalar que aún cuando dicho accesorio no se encuentra exigido en el código referido, la válvula de no retroceso es un elemento de uso generalizado en los EE.UU.</p> <p>En lo que refiere a la NOM-016, cabe señalar que se trata de un instrumento regulatorio que actualmente pudiese considerarse limitativo, al prever esencialmente un solo tipo de válvula, por lo que requiere ser actualizado. Prueba de ello, es la Norma NMX-X-042-SCFI-2009, a publicarse durante el mes de abril, en la que sí están previstos accesorios como los identificados por el particular, incluida la válvula de no retroceso.</p> <p>No obstante lo anterior, y derivado de los comentarios hechos por los particulares, se replantearon las disposiciones contenidas en el numeral 10, a efecto de prever el uso de válvulas conforme a la NOM-016, la NMX-X-042 y las normas internacionales aplicables al accesorio referido, manteniéndose únicamente el requisito adicional de la válvula de no retroceso, al ser la válvula de servicio un elemento sustancial de los recipientes transportables, y proveer el primer accesorio ventajas de seguridad y económicas por encima de su costo regulatorio.</p> <p>Finalmente, cabe señalar que el uso de válvulas de no retroceso en las válvulas de servicio no implica de ninguna manera la necesidad de adaptar las instalaciones de aprovechamiento de los usuarios para que</p>

Punto Afectado	Comentarios	Propuestas de Solución												
	<p>Sin embargo, en lo que se refiere a recipientes portátiles que pueden ser transportados en automóviles de particulares, que son susceptibles a colocarse en lugares cerrados dentro del vehículo, consideramos que por seguridad, si es necesario que se contemple la válvula con el dispositivo de no retroceso. Para lo cual en este caso, si se tiene que modificar la NOM-016, vigente, de tal forma que se incluya dicho dispositivo.</p>	<p>éstos puedan continuar consumiendo Gas L.P. mediante cilindros, por lo que tal argumento, así como el de obligar a los usuarios a incurrir en costos, son improcedentes.</p>												
ASOCIMEX	<p>3. En lo que respecta a la tabla 3, "tara del recipiente clase 1 Tipos A y B", hacemos la siguiente:</p> <p>Observación.</p> <p>Debemos hacer la aclaración que no se trata de la tara del recipiente, sino "masa" del recipiente, lo que se está controlado con esta especificación, es el establecer los parámetros en que debe quedar la masa del recipiente cuando se fabrique. Por lo que se debe ubicar dentro de la tabla donde dice "Tara del recipiente en kg" y cambiar por "masa del recipiente en kg". Además con esta aclaración se evita la confusión de que se pueda pensar que la tara tiene una tolerancia del 2%, lo cual no es cierto.</p> <p>A fin de ser congruente con lo expuesto anteriormente, se solicita que la especificación de masa del recipiente esté contemplada en la siguiente tabla, que sugerimos sustituya a la tabla 3 del Anteproyecto:</p> <table border="1" data-bbox="560 848 776 999"> <thead> <tr> <th colspan="2">Tabla 3 Masa del recipiente</th> </tr> <tr> <th>Capacidad</th> <th>kg</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>45 kg</td> <td>33.8 +/- 1%</td> </tr> <tr> <td>30 kg</td> <td>26.6 +/- 1%</td> </tr> <tr> <td>20 kg</td> <td>19.4 +/- 1%</td> </tr> <tr> <td>10 kg</td> <td>11.3 +/- 1%</td> </tr> </tbody> </table> <p>"La tolerancia en masa para la fabricación del recipiente debe ser del $\pm 1\%$, tomando como base los valores de capacidad indicados en esta tabla."</p> <p>"Si el recipiente por alguna circunstancia está afuera de las tolerancias indicadas, se le puede colocar al tanque un anillo compensador de peso."</p> <p>Hacemos la observación de que estamos solicitando que los pesos de los recipientes sea mayor a los que indica el Anteproyecto, ya que actualmente se están fabricando con esos valores de masa que proponemos se proponen y no los que se establecen en el Anteproyecto.</p> <p>Al pretender la Secretaría de Energía la obligación a fabricar tanques sin tomar en cuenta lo que en la actualidad se está usando traería como consecuencia para el distribuidor tener que llenar recipientes con diferentes valores de tara, lo que encarece la operación de llenado.</p>	Tabla 3 Masa del recipiente		Capacidad	kg	45 kg	33.8 +/- 1%	30 kg	26.6 +/- 1%	20 kg	19.4 +/- 1%	10 kg	11.3 +/- 1%	<p>En virtud de que la tara por definición es el peso final de un recipiente vacío, el término a utilizar debe ser el de tara, toda vez que los valores descritos en la tabla 3 del anteproyecto corresponden al peso final de cada tipo de recipiente.</p> <p>Asimismo, cabe señalar que los valores descritos en la tabla 3 propuesta por los particulares corresponden a taras de recipientes considerando anillos compensadores de peso (particularmente en los casos de recipientes de 30 y 20 kg). En ese orden de ideas, una vez analizada la normatividad internacional se determinó que los anillos compensadores representan un accesorio no justificado en la fabricación de recipientes y pudiesen ser utilizados como componentes para el ejercicio de prácticas económicas indebidas, por lo que, derivado de la propuesta de los particulares, se optó por incorporar en los numerales 6.2 y 7.2.9 del anteproyecto la prohibición de incorporar en el diseño y fabricación de cilindros, componentes adicionales a los previstos en la NOM, tales como los anillos compensadores referidos.</p> <p>Finalmente, en lo que refiere a la operación de llenado, es menester precisar que el anteproyecto en cuestión se refiere a las especificaciones aplicables al diseño y fabricación de recipientes transportables, y no a los procesos de llenado de tales equipos. No obstante lo anterior, también cabe señalar que al contar los andenes de llenado de las plantas de distribución con básculas por cada andén, aún sin haberse emitido el anteproyecto, actualmente es responsabilidad del distribuidor llevar a cabo el pesaje de los recipientes antes y después de haber sido llenados de Gas L.P., a efecto de garantizar la entrega exacta del hidrocarburo de conformidad con la capacidad de almacenamiento nominal de los cilindros, por lo que no tendría que haber un encarecimiento en las operaciones de llenado.</p>
Tabla 3 Masa del recipiente														
Capacidad	kg													
45 kg	33.8 +/- 1%													
30 kg	26.6 +/- 1%													
20 kg	19.4 +/- 1%													
10 kg	11.3 +/- 1%													
ASOCIMEX	<p>4. En el párrafo que está a continuación de la tabla 3, se indica que la tara real de los recipientes de acero al carbono (clase I) pueden presentar una tolerancia máxima del 1%, en relación a lo que se le marque en</p>	<p>Al ser el 1% una tolerancia prevista en normas y recomendaciones internacionales como OIML, se optó por mantener el parámetro señalado desde la NOM-011-SEDEG-1999. De</p>												

Promoviente	Consultado	Respuesta SENER
	<p>el recipiente.</p> <p>Observación:</p> <p>A fin de que se le dé claridad y precisión a lo señalado en dicho párrafo, se propone la siguiente redacción para la tolerancia de la tara:</p> <p>"La tolerancia máxima permisible en los recipientes transportables, incluyendo los indicados en la tabla 3, debe ser del $\pm 0.5\%$.</p> <p>Como se puede observar proponemos que se disminuya la tolerancia del 1% a 0.5%.</p>	<p>cualquier forma, la SENER analizará la propuesta de los particulares conjuntamente con la Secretaría de Economía.</p> <p>No obstante lo anterior, debe destacarse que, en lo que respecta a la tolerancia de fabricación, ésta fue disminuida de 3% a 2% en relación a la normatividad vigente.</p>
ASOCIMEX	<p>5. En el último párrafo del punto 6.4 "tara y capacidad volumétrica", se indica que la tolerancia a la tara real del 1% es permisible, siempre y cuando se encuentre dentro de la tolerancia de fabricación de la tabla 3.</p> <p>Observación:</p> <p>Se supone que los tanques se fabrican tomando en cuenta la masa de los recipientes mencionados en la tabla 3, considerando sus tolerancias.</p> <p>Por tal motivo ese párrafo 6.4 no tiene razón de ser.</p>	<p>El párrafo sí tiene razón de ser en virtud de que la tolerancia del 2% prevista en la tabla 3 se refiere a variaciones permisibles en la tara señalada en dicha tabla, ocurridas durante el proceso de fabricación; mientras que la tolerancia del 1% se refiere a variaciones permisibles respecto a la tara final que se identifique en los cilindros, pero siempre y cuando dicho valor se encuentre dentro del rango de 2% de variación permitido para las taras descritas en la tabla 3, de tal forma que no quepa lugar para interpretaciones en el sentido de poder presentarse variaciones de hasta 3% (2% + 1%).</p>
ASOCIMEX	<p>6. En el punto 6.4 "tara y capacidad volumétrica" se establece que la capacidad volumétrica debe tener una tolerancia del 1% con relación a lo marcado en el recipiente.</p> <p>Observación:</p> <p>Se está obligando con esto, a que en cada recipiente se tenga que medir el volumen y se marque este valor en el tanque, con el consecuente costo de esta prueba y además se va a tener una tolerancia del 1% del volumen marcado en el recipiente, lo cual no es fácil de obtener, esto es algo similar a lo que pasa con el 1% de la tara.</p> <p>Este nuevo marcado del tanque no es necesario por lo siguiente:</p> <p>a) Se le quiere dar una importancia que no tiene, como si fuera un valor para efectuar la compra venta de gas por la tolerancia del 1%. La venta del gas no es a través de volumen, sino de peso.</p> <p>b) Efectivamente en otros países sí se marca la capacidad volumétrica al recipiente, porque usan propano, en estos casos los volúmenes observados tienen concordancia con los pesos. En nuestro País usamos mezclas de propano-butano en diferentes proporciones, lo que complica relacionar volumen con peso.</p> <p>c) De acuerdo con la idiosincrasia en nuestro País, el obligar a marcar el volumen en el tanque, se corre el riesgo de que el cliente se confunda y quiera que le llenen el recipiente de acuerdo con el volumen marcado en el mismo, que implicaría un sobre llenado al 100% lo cual sería peligroso, ya que por seguridad ningún tanque se debe llenar al 100%.</p>	<p>El control de la capacidad volumétrica de los recipientes se encuentra previsto desde el numeral 5.2 de la NOM-011-SEDEG-1999, al igual que el método de prueba aplicable descrito en el numeral 7.2, por lo que el anteproyecto no genera costos regulatorios en ese sentido.</p> <p>Asimismo, no queda claro el por qué se solicita mayor precisión en lo que respecta a la tara, y al mismo tiempo se manifiesta una postura diferente tratándose de capacidad volumétrica, siendo que debiera considerarse idóneo identificar en los recipientes la mayor precisión posible en lo que refiere a parámetros de diseño. Lo anterior, sin perjuicio de que, en todo caso, correspondería a los fabricantes de recipientes argumentar lo correspondiente al cumplimiento de especificaciones inherentes al proceso de fabricación.</p> <p>Cabe señalar que el valor de capacidad volumétrica sí tiene importancia y constituye un parámetro previsto tanto en la normatividad mexicana como en la internacional, incluido lo correspondiente a especificaciones de marcado.</p> <p>Aún cuando la venta del gas en cilindros sea mediante peso, y no mediante volumen, la capacidad volumétrica es importante incluso para el proceso de llenado, en virtud de que un recipiente no debe ser llenado más allá del 42% de su capacidad volumétrica, en litros agua (no en propano, o mezclas propano-butano), parámetro que se identificaría en el cilindro. Con lo anterior, se minimizan riesgos</p>

	<p>Por tal motivo sugerimos que se elimine el 1% de tolerancia en la capacidad volumétrica y que se use para volúmenes de los recipientes las tolerancias y valores indicados en la tabla 2 de la NOM-011-SE DG-1999 y además que se elimine en el marcado (9.1.2) para la clase I, la capacidad volumétrica en litros.</p>	<p>de seguridad por sobrellenado de recipientes.</p> <p>Finalmente, en lo que refiere a la idiosincrasia de nuestro País, en virtud de que, tal como lo señala el propio particular, la venta de gas en recipientes se comercializa por peso (mediante recipientes pre-envasados) y no por volumen, de conformidad al alcance de las actividades de distribución previstas en el Reglamento de Gas L.P., un usuario no tendría por qué solicitar un llenado en litros del hidrocarburo referido.</p>
ASOCIMEX	<p>7. En el punto 9.1.3, se indica que para el estampado en alto o bajo relieve en la sección cilíndrica del recipiente, se debe compensar la profundidad de dicho estampado en el espesor de la sección cilíndrica.</p> <p>Observación.</p> <p>En la tabla 5 del Anteproyecto de Norma se establecen los espesores mínimos de la lámina para cualquier tanque. Cuando se estampe el tanque se tiene que aumentar el espesor. La Norma no indica la forma de determinar técnicamente el espesor en razón de la profundidad del estampado. Y por otro lado en estos casos ya no serían los espesores mínimos indicados en la tabla 5</p>	<p>Precisamente la compensación tendría que realizarse de tal forma que se garanticen en todo momento los espesores mínimos descritos a lo largo del anteproyecto, no sólo para los recipientes clase I, sino también para los recipientes clase II.</p> <p>Sin embargo, derivado de la observación realizada, se adecuó el numeral 9.1.3 (ahora 9.1.3.1) del anteproyecto a efecto de señalar que dicha compensación deberá ser tal que se cumpla con los espesores mínimos correspondientes.</p>
ASOCIMEX	<p>8. En el punto 9 "marcado" en el 9.1, no se establece donde se hará el marcado, lo deja al libre arbitrio, pudiendo ser en el tanque, en una etiqueta o de otras formas.</p> <p>Para el caso de recipientes clase I capacidad 10, 20, 30 y 45 kg es importante que se estampe o grave en el recipiente los siguientes datos: la tara, la capacidad en kg, nombre del fabricante, nombre del distribuidor, fecha de fabricación y número de lote.</p> <p>Si por ejemplo, no se graba la tara y se le adhiere al tanque una calcomanía, por el movimiento al que están sometidos, que es de uso rudo, se va a despegar y perder, lo cual trae problemas al llenar el tanque por no saber cuál es su valor, lo que no sucedería si se graba este dato en el tanque.</p> <p>En el mismo orden de ideas, si se coloca en una calcomanía el nombre del fabricante o del distribuidor y se desaparecen estos datos, a la autoridad le sería imposible fincar responsabilidades en caso de un accidente o definir el contenido neto por parte de PROFECO.</p> <p>Quitar el grabado y estampado y colocar calcomanías derivaría en perder la identidad del recipiente y alienta la fabricación de tanques piratas con defectos de fabricación, por otra parte también se garantiza la propiedad del recipiente mediante el troquelado de su razón social en el mismo que lo identifica y salvaguarda la propiedad de prácticas indebidas de conformidad con lo que se hace constar en la MIR del anteproyecto de Reglamento de Gas Licuado de Petróleo de fecha 12 de mayo de 2006, en su artículo 10 párrafo noveno denominado "acciones regulatorias específicas" consecuente riesgo a la seguridad de las personas.</p>	<p>Se considera procedente el comentario concerniente al faltante de especificaciones relacionadas con la ubicación y características del marcado permanente, por lo que se incluyeron especificaciones con base en lo dispuesto en la NOM-011-SE DG-1999.</p> <p>En lo que respecta a la identificación del propietario, considerando lo dispuesto en el Reglamento de Gas L.P., se ampliaron las especificaciones para llevar a cabo el marcado permanente de la información del propietario, aplicables únicamente a los casos en que se solicite tal identificación.</p> <p>De igual forma, se eliminó lo concerniente a la identificación mediante etiquetado y demás métodos alternativos, de carácter no permanente, por considerarse tales disposiciones aplicables, en todo caso, al proceso de llenado de recipientes, para efectos de identificar al proveedor del servicio.</p>

Comentarios	Cambios	Referencias
	<p>En el Artículo 13 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización se establece que el recipiente deberá ostentar visible e indeleble, con caracteres legibles su tara, si se coloca la calcomanía o similar, no obtendríamos un marcado indeleble, por lo que no se cumpliría con la Ley.</p> <p>Hacemos notar que en la NFPA 58, sí se contempla el grabado en los tanques, y nunca se menciona el uso de calcomanías.</p> <p>Por tal motivo debemos solicitar que por lo menos los tanques clase I capacidad de 20, 30 y 45 kg, se marque de la siguiente forma:</p> <p>En el cuello protector debe grabarse:</p> <p>La tara, "NOM-011", capacidad en kg, mes y año fabricación del recipiente.</p> <p>En el casquete superior debe grabarse: nombre ó marca del fabricante, año de fabricación y nombre del distribuidor.</p>	
ASOCIMEX	<p>9. En el Artículo tercero transitorio se establece que por el momento la NOM-011/1-SEDEG-1999, solo aplicará para recipientes clase I (recipientes de acero al carbono).</p> <p>Observación:</p> <p>En este Anteproyecto de Norma, en el único punto que se menciona la NOM-011/1-SEDEG-1999, como ya vimos, es en lo referente a la vida útil del recipiente</p> <p>Revisando dicha NOM encontramos que no especifica la vida útil de un recipiente.</p> <p>Por lo que este transitorio no procede.</p>	<p>Una vez realizadas las adecuaciones al anteproyecto derivadas de la observación 1 del particular, el artículo transitorio tercero sí es procedente.</p>
ASOCIMEX	<p>10. En el Artículo Sexto Transitorio se establece que los recipientes portátiles que se fabricaron con anterioridad a la fecha de la entrada en vigor de esta norma, deben contar con válvula de no retroceso (sistema check). Aquellos tanques que sus válvulas de servicio no cuenten con este dispositivo, deben ser acondicionados para que cumplan con este requisito.</p> <p>Observación:</p> <p>Como existe Norma Oficial Mexicana para las válvulas de los recipientes portátiles y ésta no contempla dicho dispositivo, los tanques que se fabrican no deben tener este elemento.</p> <p>Por otro lado, en el Objetivo y Campo de Aplicación, se indica que éste Anteproyecto de Norma aplica a especificaciones técnicas de fabricación y de seguridad de los recipientes transportables.</p> <p>Como se puede observar, este Anteproyecto de Norma contempla especificaciones de fabricación y en el Artículo Sexto Transitorio se trata de requisitos a recipientes en uso, por lo que está fuera de este Anteproyecto el regular recipientes en uso, no es su tema.</p> <p>Además este Artículo transitorio está requiriendo</p>	<p>Derivado de la observación del particular, y considerando principalmente las diferencias que se tendrían en el peso de los recipientes por posibles cambios de válvulas, se optó por eliminar el artículo transitorio referido, a efecto de no generar impactos regulatorios con efecto retroactivo.</p>

Observación	Comentario	Resolución
	<p>obligaciones definitivas, al requerir a que todos los recipientes portátiles en uso les cambien sus válvulas y le pongan la nueva válvula en forma definitiva. Por lo que se detecta que en regulación transitoria quieren regular disposiciones en forma definitiva, lo cual es improcedente.</p> <p>En la NFPA 58, en su tabla 2.3.3.2 (a) no establece la obligación de que la válvula de servicio del tanque cuente con un dispositivo de no retroceso.</p> <p>Si se cambia el diseño de la válvula de servicio, agregando otro elemento, es posible modificar el peso de la misma y con el consecuente cambio en la tara del recipiente, que como está controlado eso traería diferencias y problemas con las verificaciones de PROFECO. Además este cambio de válvulas representa un costo que lo pagará el usuario.</p> <p>Por tal motivo procede solicitar se elimine este Artículo Sexto Transitorio.</p>	
ASOCIMEX	<p>11. En el punto 2 "Referencias", se interrelacionan varias Normas Internacionales ISO</p> <p>Observación</p> <p>De acuerdo con la Guía para la Redacción de Normas (NOM-Z-013/1-1977) se indica que en "Referencias" solo se enumeren las Normas Oficiales Mexicanas y Normas Mexicanas que sean indispensables consultar.</p> <p>Por lo que estas Normas ISO se deben eliminar de este punto y contemplarse en el 17 (Bibliografía).</p>	<p>Las Normas ISO descritas en el apartado de "Referencias" fueron incluidas en virtud de que constituyen elementos normativos indispensables de consultar.</p> <p>No obstante lo anterior, y considerando que se adecuó el anteproyecto para incluir en forma de anexos traducidos, las disposiciones aplicables específicas de cada ISO, se procedió a eliminar las referencias descritas por el particular, e incorporarlas como parte de la bibliografía de la NOM.</p>
ASOCIMEX	<p>12. En el punto 7.1.1, se indica que la lámina de acero inoxidable que se utilice para la fabricación de recipientes clase II, debe cumplir con la Norma Internacional ISO-9328-7 (se aclara que su redacción está en el idioma inglés)</p> <p>De acuerdo con el Artículo 28, inciso IV (párrafo último), del Reglamento de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización que dice:</p> <p>"Para que el comité consultivo nacional de normalización pueda hacer referencia o armonizar una norma oficial mexicana con normas o lineamientos internacionales, normas o regulaciones técnicas extranjeras, deberá traducir en su caso, el contenido de las mismas, adecuarlas a las necesidades del país e incorporarlas al proyecto de norma oficial mexicana respetando en todo caso los derechos de propiedad intelectual que existan sobre ellas."</p> <p>De acuerdo con el Reglamento en cuestión, esta Norma ISO en todo caso, se tiene que traducir e incorporar a este Anteproyecto de Norma.</p> <p>13. En igualdad de circunstancias está el inciso 8.1.1 que hace mención a la Norma ISO 11114-2.</p> <p>14. En igualdad de circunstancias está el inciso 8.3.1 que menciona a la ISO 11114-1.</p>	<p>Se considera procedente la observación hecha por los particulares, por lo que las disposiciones contenidas en las normas ISO referidas, aplicables a los fines del anteproyecto, fueron traducidas e incorporadas en el anteproyecto en forma de anexos.</p>
ASOCIMEX	15. En el punto 16, "Concordancia con Normas	Derivado de la observación realizada, se

	<p>Internacionales y Normas Mexicanas", se indica que este Anteproyecto tiene concordancias con las Normas Internacionales ISO 22991, ISO 18172-1 e ISO 11119-3, así como las Normas Europeas EN 1442 y EN 12245.</p> <p>Observación:</p> <p>De acuerdo con el Artículo 28, inciso IV (párrafo primero), del Reglamento de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización que dice</p> <p>"Deberán señalar el grado de concordancia con normas internacionales y normas mexicanas, para lo cual se mencionará si ésta es idéntica equivalente o no equivalente."</p> <p>Por lo cual falta indicar en este Capítulo si éstas son idénticas, equivalente o no equivalente.</p> <p>Como ejemplo, podemos señalar que la Norma ISO 11119-3, fue traducida y plasmada en la Norma Oficial Mexicana de emergencia NOM-EM-011/2-2008, en ésta aparecen entre otras las pruebas presión de ruptura, prueba de compatibilidad, prueba de inmersión en agua salada, prueba de impacto que fueron eliminadas en este Anteproyecto, Consideramos que al menos por seguridad la prueba de impacto si es importante que se efectúe en los recipientes de material compuesto.</p>	<p>adecuó el numeral 16 del anteproyecto, a efecto de añadir las normas ISO traducidas e incorporadas en forma de anexos, y señalar el grado de concordancia con la normatividad internacional utilizada para la elaboración del anteproyecto, en términos de lo dispuesto en el Reglamento de la LFMN.</p>
ASOCIMEX	<p>16. En el punto 13.3.2 se establece que los recipientes transportables fabricados en el extranjero, deben internarse al territorio Nacional teniendo ya instalada la válvula de servicio. En caso que el importador o comercializador ingrese el producto sin contar con la válvula, éste debe instalar dicho accesorio.</p> <p>Observación:</p> <p>Como existe la Norma Oficial Mexicana NOM-016-SEDG- cualquier persona que quiera importar estas válvulas debe contar con el certificado correspondiente.</p>	<p>Las disposiciones aplicables a la certificación de la válvula de servicio están previstas en el Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad del anteproyecto.</p>
ASOCIMEX	<p>17. En el Artículo Quinto Transitorio, se establece que los recipientes transportables en uso, no se pueden distribuir ni seguir comercializando, sino cumplen con las NOM-011-SEDG-1999 y la NOM-011/1-SEDG-1999.</p> <p>Observación:</p> <p>Esta disposición está fuera de lugar, ya que el Anteproyecto en estudio consiste en una Norma Técnica de fabricación, tal y como se establece en su objetivo y campo de aplicación y no constituye una Norma de comercialización o distribución.</p> <p>Por otra parte pretende regular una situación en forma transitoria, cuando esta no es temporal sino que es una disposición definitiva, ante lo cual debe eliminarse esta regulación del presente artículo.</p> <p>En la actualidad están en servicio una cantidad considerable de recipientes transportables que no fueron fabricados bajo la NOM-011.</p>	<p>Lo dispuesto en el artículo transitorio identificado por los particulares deriva de lo señalado en el artículo octavo transitorio del Reglamento de Gas L.P.</p> <p>Por su parte, cabe señalar que el anteproyecto también establece no únicamente las especificaciones de fabricación, sino también las medidas de seguridad que deben observarse en los recipientes transportables, entre ellas, las descritas en el artículo referido.</p> <p>Asimismo, la naturaleza transitoria de la disposición se debe a que su aplicación tendría vigencia hasta en tanto fenezca la vida útil de los recipientes que hayan sido fabricados con anterioridad a la fecha de entrada en vigor del anteproyecto.</p> <p>Cabe señalar que la circulación de recipientes fabricados bajo especificaciones anteriores a la NOM-011 está prohibida desde el Reglamento de Gas L.P. (octavo transitorio).</p>

	<p>A pesar de que la Secretaría de Energía reiteradamente había indicado que los distribuidores iban a tener la forma para obtener los recursos y llevar a cabo la reposición de recipientes y de que se firmó un Convenio en agosto de 2002 entre la distribución y la Secretaría de Energía, comprometiéndose esta autoridad mediante las cláusulas PRIMERA y SEGUNDA de dicho documento a lograr la actualización del margen de comercialización para facilitar la restitución de recipientes conforme a la NOM-011, esto lamentable no ha sucedido y por lo tanto hay recipientes que no están dentro de esta disposición.</p> <p>De acuerdo con el Reglamento de Gas Licuado de Petróleo, cuya vigencia feneció en diciembre de 2007 se indicaba que se remplazarían todos los recipientes usados en la distribución que no cumplieran con la NOM- 011-SEDEG-1999, la fecha límite para llevar a cabo esta disposición fue era marzo del 2005, la cual no se pudo cumplir por no haber actualizado el margen de comercialización.</p> <p>Desafortunadamente este cambio no lo pudo realizar el distribuidor debido a la falta de recursos económicos, y por no recibir una comisión suficiente que no le permitió hacer el reemplazo de equipo, lo cual se agrava en estos momentos por la crítica situación económica que atraviesa nuestro país. Debemos hacer notar que para hacer la sustitución de equipo, se tendrían que adquirir aproximadamente trece millones de recipientes.</p> <p>Estos recipientes mencionados a pesar de que no fueron fabricados bajo la NOM-011 si pueden cumplir con la NOM-011/1.</p> <p>En base a lo antes señalado procede eliminar del anteproyecto este artículo QUINTO transitorio.</p>	<p>De acuerdo a lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, así como en la Ley Reglamentaria del Artículo 27 Constitucional en el Ramo del Petróleo y el RGLP (para el caso específico de permisionarios de Gas L.P.), el debido cumplimiento con Normas Oficiales Mexicanas vigentes no está supeditado a factores de carácter económico, en virtud de que éstos son objeto de análisis previo a la entrada en vigor de los instrumentos normativos correspondientes.</p>
<p>ASOCIMEX</p>	<p>18. En el punto 12.1.7, se establece que los recipientes se tienen que someter a una prueba de resistencia a ciclos de presión.</p> <p>El sometimiento a las pruebas de envejecimiento por ciclos es con el fin de tener la confianza de que cumplirá su cometido a través del tiempo de uso del mismo. Se simulan condiciones de envejecimiento en productos que tienen mecanismos, como son resortes, empaques, que con el uso se van deteriorando. Podemos mencionar el caso de las válvulas de llenado de los tanques estacionarios que se abastecen de gas cada mes aproximadamente, entonces se simulan pruebas de ciclos a las válvulas para que funcionen por cierto tiempo.</p> <p>Antes de la fabricación de los tanques de acero al carbono, se constata la calidad de la lámina y este no es un producto que tenga mecanismos como para hacer pruebas de ciclo de vida, por lo que consideramos que esta prueba no es necesaria en estos casos y sí acarrearía un costo adicional.</p>	<p>La prueba referida está prevista en las 3 normas internacionales ISO utilizadas para la elaboración del anteproyecto, incluyendo la ISO 22991 aplicable a recipientes de acero soldado.</p> <p>Uno de los objetivos de la prueba es valorar la capacidad del recipiente de conservar sus propiedades mecánicas después de haber sido expuesto a variaciones de presión (supuesto que ocurre frecuentemente en el Gas L.P. dado su almacenamiento en dos fases y propiedades expansivas ante cambios de temperatura). Lo anterior, hace de la prueba un requisito indispensable para valorar la seguridad intrínseca de los diferentes modelos de cilindros.</p> <p>En lo que respecta a costos, cabe señalar que la prueba referida es realizada únicamente con fines de certificación de modelo (pruebas a realizar una sola vez por modelo), lo cual minimiza considerablemente el impacto regulatorio derivado de dicha medida, y no tendría por qué verse reflejado en la producción de recipientes posterior al proceso de certificación.</p>

7

	<p>A pesar de que la Secretaría de Energía reiteradamente había indicado que los distribuidores iban a tener la forma para obtener los recursos y llevar a cabo la reposición de recipientes y de que se firmó un Convenio en agosto de 2002 entre la distribución y la Secretaría de Energía, comprometiéndose esta autoridad mediante las cláusulas PRIMERA y SEGUNDA de dicho documento a lograr la actualización del margen de comercialización para facilitar la restitución de recipientes conforme a la NOM-011, esto lamentable no ha sucedido y por lo tanto hay recipientes que no están dentro de esta disposición.</p> <p>De acuerdo con el Reglamento de Gas Licuado de Petróleo, cuya vigencia feneció en diciembre de 2007 se indicaba que se remplazarían todos los recipientes usados en la distribución que no cumplieran con la NOM- 011-SE DG-1999, la fecha límite para llevar a cabo esta disposición fue era marzo del 2005, la cual no se pudo cumplir por no haber actualizado el margen de comercialización.</p> <p>Desafortunadamente este cambio no lo pudo realizar el distribuidor debido a la falta de recursos económicos, y por no recibir una comisión suficiente que no le permitió hacer el reemplazo de equipo, lo cual se agrava en estos momentos por la crítica situación económica que atraviesa nuestro país. Debemos hacer notar que para hacer la sustitución de equipo, se tendrían que adquirir aproximadamente trece millones de recipientes.</p> <p>Estos recipientes mencionados a pesar de que no fueron fabricados bajo la NOM-011 si pueden cumplir con la NOM-011/1.</p> <p>En base a lo antes señalado procede eliminar del anteproyecto este artículo QUINTO transitorio.</p>	<p>De acuerdo a lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, así como en la Ley Reglamentaria del Artículo 27 Constitucional en el Ramo del Petróleo y el RGLP (para el caso específico de permisionarios de Gas L.P.), el debido cumplimiento con Normas Oficiales Mexicanas vigentes no está supeditado a factores de carácter económico, en virtud de que éstos son objeto de análisis previo a la entrada en vigor de los instrumentos normativos correspondientes.</p>
<p>ASOCIMEX</p>	<p>18. En el punto 12.1.7, se establece que los recipientes se tienen que someter a una prueba de resistencia a ciclos de presión.</p> <p>El sometimiento a las pruebas de envejecimiento por ciclos es con el fin de tener la confianza de que cumplirá su cometido a través del tiempo de uso del mismo. Se simulan condiciones de envejecimiento en productos que tienen mecanismos, como son resortes, empaques, que con el uso se van deteriorando. Podemos mencionar el caso de las válvulas de llenado de los tanques estacionarios que se abastecen de gas cada mes aproximadamente, entonces se simulan pruebas de ciclos a las válvulas para que funcionen por cierto tiempo.</p> <p>Antes de la fabricación de los tanques de acero al carbono, se constata la calidad de la lámina y este no es un producto que tenga mecanismos como para hacer pruebas de ciclo de vida, por lo que consideramos que esta prueba no es necesaria en estos casos y sí acarrearía un costo adicional.</p>	<p>La prueba referida está prevista en las 3 normas internacionales ISO utilizadas para la elaboración del anteproyecto, incluyendo la ISO 22991 aplicable a recipientes de acero soldado.</p> <p>Uno de los objetivos de la prueba es valorar la capacidad del recipiente de conservar sus propiedades mecánicas después de haber sido expuesto a variaciones de presión (supuesto que ocurre frecuentemente en el Gas L.P. dado su almacenamiento en dos fases y propiedades expansivas ante cambios de temperatura). Lo anterior, hace de la prueba un requisito indispensable para valorar la seguridad intrínseca de los diferentes modelos de cilindros.</p> <p>En lo que respecta a costos, cabe señalar que la prueba referida es realizada únicamente con fines de certificación de modelo (pruebas a realizar una sola vez por modelo), lo cual minimiza considerablemente el impacto regulatorio derivado de dicha medida, y no tendría por qué verse reflejado en la producción de recipientes posterior al proceso de certificación.</p>

7

Promoviente	Comentario	Respuesta SENER
ASOCIMEX	<p>19. En el Anteproyecto varias veces se menciona la magnitud de presión y se indica unidades de kg/cm2.</p> <p>Observación.</p> <p>El kg. es una unidad de masa y la presión es de fuerza sobre área, las unidades de fuerza son, como ejemplo el newton, la dina y el kilogramo fuerza (kgf).</p> <p>Por lo tanto cuando se mencione presión en el Anteproyecto sustituir kg/cm2 y colocar kgf/cm2.</p>	<p>La tabla 18 de la NOM-008-SCFI señala que el kgt es una unidad que ya no debe utilizarse.</p>
ASOCIMEX	<p>20. En el punto 3.26 "recipiente portátil", se establece un PTR máximo de 25 kg, al respecto siempre hemos pugnado que se respete la definición del Reglamento de Gas L.P. en el sentido de que las características de seguridad, peso y dimensiones, una vez llenado permiten que el recipiente pueda ser manejado manualmente por los usuarios finales.</p> <p>Al respecto ya hemos presentado ante la Sener, diversos comunicados...</p> <p>...</p>	<p>La definición de Recipiente Portátil prevista en el anteproyecto coincide con la prevista en el Reglamento de Gas L.P.</p> <p>La especificación que diferencia a un recipiente portátil se encuentra prevista en el numeral 5.3 del anteproyecto, y fue incorporada a partir del peso promedio de 25 kg recomendado por la norma ISO 11228-1, la cual tiene el carácter de internacional y no de extranjera, a diferencia de las Directivas, Tratados y Real Decreto identificados por los particulares.</p>