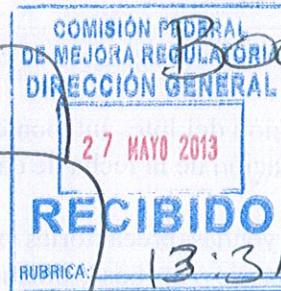


Virgilio Andrade Martínez
Titular de la Comisión Federal de Mejora Regulatoria
Boulevard Adolfo López Mateos número 3025, piso 8
San Jerónimo Aculco
Delegación Magdalena Contreras
10400 México, D.F.



Marilupe Reyes Retana Tello, en mi carácter de representante legal de **Cervecería Modelo, S. de R.L. de C.V., Compañía Cervecera de Coahuila, S. de R.L. de C.V., Compañía Cervecera de Zacatecas, S. de R.L. de C.V., Cervecería Modelo de Torreón, S. de R.L. de C.V., Cervecería Modelo del Noroeste, S. de R.L. de C.V., Cervecería Modelo de Guadalajara, S. de R.L. de C.V., Cervecería del Pacífico, S. de R.L. de C.V., Compañía Cervecera del Trópico, S. de R.L. de C.V.**, señalo como domicilio para oír y recibir todo tipo de informes y notificaciones el ubicado en avenida Javier Barros Sierra número 555, piso 6, colonia Zedec Santa Fe, 01210 Distrito Federal, y autorizo en términos de lo dispuesto en el artículo 19 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo (“LFPA”) al licenciado en derecho Roberto Alejandro Zamudio Díaz y al C. Javier Pedraza Hernández, con fundamento en los artículos 69-H al 69-L de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo, y demás normatividad aplicable, respetuosamente expongo:

- I. El pasado 8 de marzo de 2013 se publicó en el Diario Oficial de la Federación el documento denominado *Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-142-SSA1/SCFI-2013, Bebidas alcohólicas. Especificaciones sanitarias. Etiquetado sanitario y comercia* (el “Proyecto”).
- II. El Proyecto establece nuevos requisitos legales para el etiquetado de los productos que mis representadas elaboran.
- III. Asimismo, en el apartado 15 del Proyecto relativo a la vigencia se señala “La presente norma entrará en vigor con su carácter de obligatoria a los 120 días naturales posteriores a su publicación en el Diario Oficial de la Federación, **a excepción del apartado de etiquetado el cual entrará en vigor 180 días naturales después de su publicación.**” (lo resaltado es nuestro).
- IV. Conforme al procedimiento establecido la Ley Federal sobre Metrología y Normalización para la elaboración y publicación de normas oficiales mexicanas, los interesados contarán con un plazo de 60 días naturales para presentar los comentarios que consideren pertinentes sobre los proyectos publicados en el Diario Oficial de la Federación.
- V. En atención a lo anterior, me permito realizar las siguientes observaciones al proyecto antes mencionado:
 1. La adopción de algunos de los nuevos requisitos de etiquetado que exige el Proyecto para las etiquetas de cualquier tipo de envase (vidrio - retornables y/o no retornable, con etiqueta grabada, de papel o plástico, así como de envases de aluminio con etiquetas impresas) requiere de un tiempo considerable y supone tomar en cuenta diversos aspectos técnicos que de forma global representan un costo de operación muy significativo para mis representadas, en especial en el rubro de los envases de vidrio retornables con etiqueta grabada.

Entre estos nuevos requisitos se encuentran:

- a) Indicación del lote, anteponiendo una letra o leyenda que lo identifique en la clave o código e indicación de la fecha de consumo preferente.
 - b) Dos leyendas precautorias adicionales “Beber con moderación” y “Prohibida su venta a menores de 18 años”, además de la actual “El abuso en el consumo de este producto es nocivo para la salud” (artículo 218 de la Ley General de Salud), sin que se haya establecido características específicas para las mismas.
 - c) Listado de ingredientes y aditivos en orden decreciente de cantidad o adición.
2. En caso de permanecer la vigencia determinada en el Proyecto, para mis representadas el costo total de adecuación del etiquetado de los envases existentes sería de aproximadamente \$4,734.7 millones de pesos, el cual se integra de la siguiente forma:
- a) 66.62% por la destrucción y reposición total del inventario actual de envases de vidrio retornables con etiqueta grabada. El inventario total de envases se conforma tanto de productos en las bodegas como a la venta al público.
 - b) 33.24% en la destrucción y reposición del empaque correspondiente (96,908 toneladas).
 - c) 0.14% por la modificación de los códigos de lotificación para incluir la fecha de consumo preferente y por el uso del collarín especial que podría requerir el etiquetado adicional para los barriles de cerveza.
3. El tiempo de adecuación de las especificaciones de los materiales, que incluye: a) el desarrollo por parte del área de mercadotecnia de los nuevos archivos de diseño gráfico por marca, b) el desarrollo de *dummies* y *plotters* por parte de los proveedores para la aprobación de los nuevos gráficos, c) el desarrollo de especificaciones por parte de la Dirección Técnica Cervecera para cada material, d) el desarrollo de fichas técnicas de cada *SKU* con sus nuevos integradores por parte del equipo técnico, y e) las altas en el sistema de cada nuevo material y *SKU* junto con el cambio en los materiales de empaque, tomaría alrededor de 1.5 años. Por otro lado, considerando toda la logística de producción y suministro de materias primas, las fábricas vidrieras se llevarían aproximadamente 3 años en producir y reponer el total de los envases retornables que se comercializan actualmente en el mercado, incluyendo la destrucción del envase y el empaque existente (ver anexo 1 – Cronograma de migración).
4. Cabe señalar y resaltar que bajo el cronograma referido, dentro de los primeros 6 meses siguientes a la fecha en la que se publique el Proyecto como norma definitiva, mis representadas podrán empezar a suministrar al mercado presentaciones de los envases retornables con etiquetas adheribles y envases de aluminio que cumplirán los nuevos requerimientos de etiquetado.
5. Por otra parte, la vida útil de los envases de vidrio retornables con etiqueta grabada puede ser de hasta 10 años, toda vez que depende básicamente de dos variables: (i) la rotura, la cual está relacionada con la merma del proceso, la rotura por desgaste, los envases que no son aptos y que se reciben o recuperan en las agencias de distribución y la merma del mercado mismo, y (ii) el

ciclo del envase en la cadena “producción-mercado-producción.. Tomando en cuenta estas variables, es muy factible encontrar en el mercado envases de hasta 10 años de vida, basados en la fecha de fabricación del molde del envase (ver anexo 2 - Estudio de vida útil de envases retornables).

6. El escenario presentado hasta aquí se basa en que, hasta el momento, el Proyecto de NOM-142 indica que en el etiquetado de los productos la información adicional se puede colocar en cualquier parte del envase o de la etiqueta y que no hay restricciones sobre el tipo y el tamaño de letra empleado y tampoco sobre los espacios alrededor de ellas. En caso que las dos leyendas precautorias adicionales deban tener el mismo tipo y tamaño de letra de la leyenda que actualmente se aplica “El abuso en el consumo de este producto es nocivo para la salud”, el espacio disponible de las etiquetas de papel actuales no sería suficiente y habría que colocar una contra-etiqueta en los envases primarios. Para poder realizar lo anterior, se requeriría de infraestructura y del acondicionamiento de 59 etiquetadoras en las líneas de envasado de las cervecerías de Grupo Modelo, para que puedan aplicar la etiqueta de papel del cuerpo tal y como se hace a la fecha, junto con una contra-etiqueta auto-adherible, lo cual implicaría un 14.7% de costo adicional.

Este monto, sumado a la cifra mencionada anteriormente, elevaría el costo total de migración a \$5,428.85 millones de pesos.

De acuerdo a nuestro estudio, el acondicionamiento de las etiquetadoras en las líneas de envasado existentes tomaría de 18 a 24 meses por lo que, contrario a lo comentado en el primer escenario, dentro de los primeros 6 meses siguientes a la fecha en la que se publique el Proyecto como norma definitiva mis representadas no podrían suministrar al mercado presentaciones de los envases retornables con etiquetas adheribles, sino que únicamente lo podría hacer en los envases de aluminio y éstos serían los que prácticamente de inmediato cumplirían los nuevos requerimientos de etiquetado.

7. Es de mencionarse también que es una imperante establecida en la Ley General de Equilibrio y la Protección al Ambiente que las autoridades federales, estatales y locales prevengan la generación de residuos sólidos, al respecto el artículo 134, fracción III, señala lo siguiente:

“ARTÍCULO 134.- Para la prevención y control de la contaminación del suelo, se considerarán los siguientes criterios:

I. Corresponde al estado y la sociedad prevenir la contaminación del suelo;

II. Deben ser controlados los residuos en tanto que constituyen la principal fuente de contaminación de los suelos;

III.- Es necesario prevenir y reducir la generación de residuos sólidos, municipales e industriales; incorporar técnicas y procedimientos para su reuso y reciclaje, así como regular su manejo y disposición final eficientes;”

En atención a lo señalado, se deberá considerar que la destrucción del total de envases en un tiempo menor al solicitado, generará una gran cantidad de residuos sólidos.

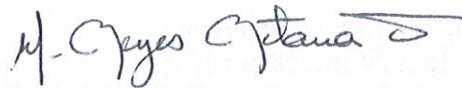
En virtud de lo señalado anteriormente mis representadas solicitan considerar que la realización de la tarea de migración no es sencilla y hacerlo en un corto tiempo significa un gasto de operación muy importante (y lo sería para cualquier fabricante), de manera que solicitamos atentamente que en el texto del Proyecto al publicarse como norma definitiva se establezca claramente que los envases y empaques existentes podrán coexistir con los nuevos, no sólo los primeros 6 meses que indican en el documento publicado recientemente, sino durante todo el tiempo estimado de su vida útil, toda vez que lo razonable y conveniente para la industria, desde un punto de vista práctico y económico, es que el gasto de destrucción y reposición de los envases actuales se haga en forma paulatina, logrando con ello que el esfuerzo y el flujo de efectivo se distribuya mejor en el tiempo.

Por lo expuesto, a esa H. autoridad atentamente pido se sirva:

PRIMERO. Tenerme por presentada con los anexos que se acompañan.

SEGUNDO. Considerar los argumentos mencionados en este escrito para emitir el dictamen correspondiente.

Atentamente,



Ciudad de México, a la fecha de su presentación

Anexo 1

Cronograma de migración

Anexo 2

Estudio de vida útil de envases retornables



Tiempo de vida útil del envase Nacional Retornable

Las variables que definen el tiempo de la vida útil del envase de vidrio utilizado para el mercado cervecero Nacional como un recipiente retornable, son las siguientes:

1. Rotura

- Merma de proceso.
- Rotura por desgaste.
- Envase no apto recibido de Agencias.
- Merma en el mercado.

2. Tiempo de ciclo del envase en la cadena (Producción – Mercado – Producción)

1.- ROTURA. La rotura total consolidando los conceptos correspondientes es de **3.3%**, tomando como base la información histórica desde 2008 hasta la fecha.

Merma en proceso. Rotura no intencionada que se genera durante el proceso de producción en las instalaciones de las Cervecerías (rotura en proceso y rotura en almacenes de envase y/o producto terminado). En las Plantas cerveceras se establecen controles para registrar la cantidad de envase que se rompe durante cierto tiempo y por línea de envasado, para finalmente relacionarlo con la cantidad de envase alimentado en el mismo período y obtener de esta manera el % de merma (**0.57%**)

Rotura por desgaste. Este envase es separado y enviado a rotura intencionada en las instalaciones de las Cervecerías cuando presenta un nivel de desgaste o Scuffing que de acuerdo a estándares de calidad, ya no tiene la imagen adecuada para contener el producto. Para determinar el nivel de desgaste a partir del cual el envase debe ser enviado a rotura, se realizan pruebas sometándolo a ciclos completos de manejo a lo largo del proceso de producción en Envasado, que es donde se genera este tipo de daño debido a la fricción en el manejo en transportadores, al ataque químico en lavadoras, entre otros. A partir de 60 ciclos, el envase presenta el nivel de desgaste máximo tolerado. Estos ciclos equivalen a una rotura de 1.67%.

El envase con desgaste es segregado de las Líneas durante la producción, ya sea de forma manual o de forma automática (con equipos de inspección electrónicos). También es posible realizar la segregación antes de alimentarlo a las Líneas. El control y registro de cantidades se realiza de manera similar a la merma de proceso.

Envase no apto recibido de Agencias. Segregado. Es envase que se separa en las Agencias durante sus revisiones en ruta o en sus almacenes por tener algún problema de calidad que lo convierte en no apto para envasar cerveza, ya sea por imagen o funcionalidad (con pintura, con cemento, desportillado, con solventes, fracturado, con cera, etc.). Este envase se envía totalmente identificado como no apto por parte de las Agencias a las Cervecerías, donde es enviado a rotura (0.33%). **Revuelto.** Es el envase no apto para el proceso que se recibe revuelto con el envase para uso y que se retira en las Líneas de producción y se envía a rotura (0.71%).

Merma en el mercado. Se refiere al envase que ya no regresa del consumidor o cliente final. Este valor es estimado, puesto que no se tiene una medición del mismo y no se considera significativo en virtud de que la pérdida del mismo se compensa con la recepción de envase de competencia o envase extraño, mismo que ya está contabilizado en los conceptos de "Envase no apto recibido de Agencias" (0.02%).



2.- TIEMPO DE CICLO DEL ENVASE EN LA CADENA (Producción – Mercado – Producción)

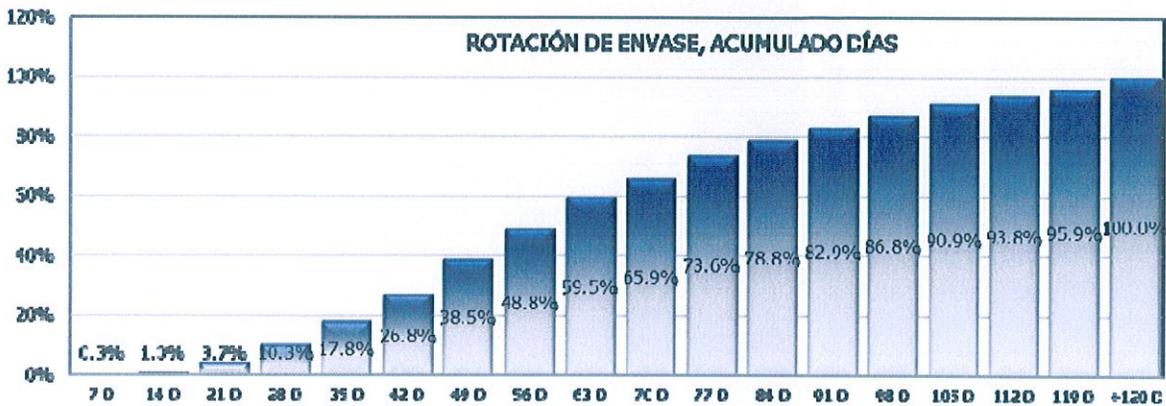
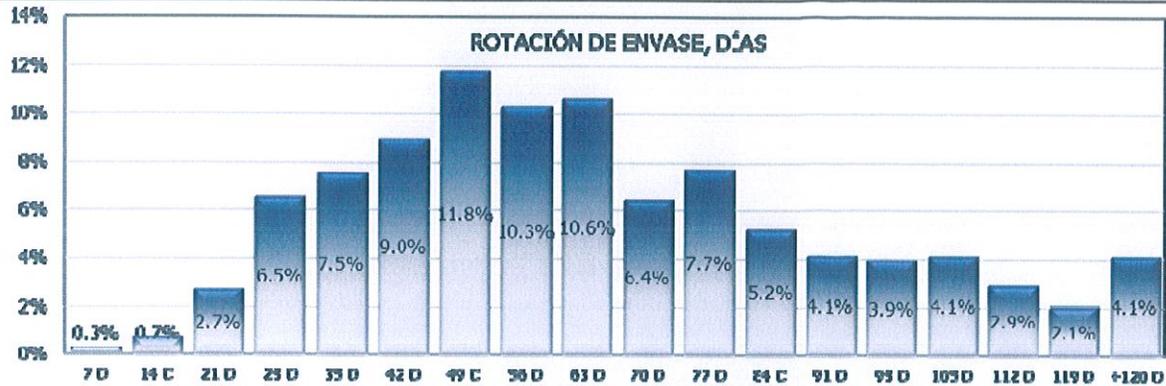
Es el tiempo que transcurre para que el envase cumpla un ciclo completo desde que llega a las Cervecerías, se utiliza en el proceso, se envía al mercado y retorna nuevamente a la Fábrica para volver a utilizarlo.

Para determinar este tiempo, se realiza un muestreo sobre el envase que retorna a las Cervecerías, tomando las muestras durante la entrada a producción del envase. Se revisa el código de producción de cada una de las muestras y se relaciona con la fecha en que se está realizando el muestreo; por diferencia, se calculan los días transcurridos desde que la botella se utilizó (codificó), hasta la fecha del muestreo.

El muestreo se realiza en base a tablas estadísticas reconocidas y aceptadas internacionalmente para realizar inspecciones generales.

Considerando un tamaño de lote de 450'796, 627 botellas de vidrio, con un tamaño de muestra de 1'352, 390 piezas, el tiempo de rotación resulta de **60 días** consolidado para todos los SKU's y todas las Plantas.

DÍAS	FREC	%	FREC AC.	% AC.
7 D	3,041	0.3%	3,041	0.3%
14 D	7,096	0.7%	10,137	1.0%
21 D	26,796	2.7%	36,933	3.7%
28 D	64,469	6.5%	101,403	10.3%
35 D	74,539	7.5%	175,942	17.8%
42 D	88,723	9.0%	264,665	26.8%
49 D	116,386	11.8%	381,051	38.5%
56 D	102,142	10.3%	483,194	48.8%
63 D	104,892	10.6%	588,086	59.5%
70 D	63,559	6.4%	651,645	65.9%
77 D	76,318	7.7%	727,962	73.6%
84 D	51,397	5.2%	779,359	78.8%
91 D	40,800	4.1%	820,159	82.9%
98 D	38,872	3.9%	859,031	86.8%
105 D	40,562	4.1%	899,593	90.9%
112 D	28,732	2.9%	928,325	93.8%
119 D	20,281	2.1%	948,606	95.9%
+120 D	40,562	4.1%	989,169	100.0%
TOTAL	989,169	100.0%		
FALSE:	363,221		DÍAS PROMEDIO:	60



RESULTADOS

Relacionando la rotura total (3.3%) con el tiempo de ciclo de la cadena (60 días), el tiempo de vida útil del envase retornable es de **5 años**.

CONCEPTO	VALORES
% Merma de proceso	0.57%
% Rotura por desgaste	1.67%
# vueltas Rotura por desgaste	60
% Envase no apto de Agencias (segregado)	0.33%
% Envase no apto de Agencias (revuelto)	0.40%
% Rotura envase de revuelto (otros)	0.31%
% Merma en el mercado	0.02%
% Rotura total	3.30%
# vueltas rotura total	30
Tiempo en el mercado, días	60
Tiempo de vida útil del envase, años	5.0



TIEMPO MÁXIMO DE ROTACIÓN

Adicional al tiempo de rotación consolidado, se analiza el tiempo máximo de ciclo del envase. El 95.9% del envase regresa en menos de 120 días y el 4.1% restante regresa en más de 120 días. Tomando este valor como referencia, se calcula el tiempo de vida útil de este envase, el cual resulta ser de **10 años**.

CONCEPTO	VALORES
% Merma de proceso	0.57%
% Rotura por desgaste	1.67%
<i># vueltas Rotura por desgaste</i>	60
% Envase no apto de Agencias (segregado)	0.33%
% Envase no apto de Agencias (revuelto)	0.40%
% Rotura envase revuelto (otros)	0.31%
% Merma en el mercado	0.02%
% Rotura total	3.30%
# vueltas rotura total	30
Tiempo en el mercado, días	120
Tiempo de vida útil del envase, años	10.0

De acuerdo a lo anterior, se estima que se requieren por lo menos 10 años para dejar de recibir envase con 60 ciclos de 120 días en mercado – Plantas Cerveceras.