



Ciudad de México, a 09 de mayo de 2016.

MAP. Rodrigo Ramírez Reyes
Oficial Mayor
Secretaría de Comunicaciones y Transportes
Presente.

Me refiero al oficio número **COFEME/15/4356** de fecha 8 de diciembre de 2015, por virtud del cual la Comisión Federal de Mejora Regulatoria (en adelante "COFEMER") hizo del conocimiento a la Secretaría de Comunicaciones y Transportes (en adelante la "Secretaría") el "Dictamen Total (No Final) sobre la **"Modificación a la NOM-055-SCT2-2000, Para vía Continua Unión de Rieles Mediante Soldadura"**, identificado bajo el numeral 10/0718/241115 en el Sistema de Mejora Regulatoria.

En atención a lo anterior, y con fundamento en el numeral 5, incisos b) y c) del Manual de la Manifestación de Impacto Regulatorio, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 26 de julio 2010, a través del Acuerdo por el que se fijan plazos para que la Comisión Federal de Mejora Regulatoria resuelva sobre anteproyectos y se da a conocer el Manual de la Manifestación de Impacto Regulatorio, se emite la presente respuesta al Dictamen Total (No Final) (en adelante "Respuesta al Dictamen") con el objeto de dar contestación a todas y cada una de las observaciones y recomendaciones realizadas por COFEMER a esta Dirección General de Transporte Ferroviario y Multimodal, con la solicitud de que se emita el Dictamen Total Final, en los siguientes términos:

I. CONSIDERACIONES GENERALES.

La COFEMER, con apoyo en el análisis de la MIR, consideró que el anteproyecto brinda los elementos del estado de arte suficientes para: i) identificar los rieles afectos a realizar en ellos uniones soldadas, y ii) establecer las especificaciones y características para una correcta preparación, ejecución y terminado de la unión de rieles por soldadura, lo que conjuntamente evitará retrabajos (sic) y fallas que comprometan la vida útil del riel y el rodamiento seguro de trenes.

II. PROBLEMÁTICA Y OBJETIVOS GENERALES.

Sobre este tema, la COFEMER consideró que los objetivos propuestos son coincidentes con la problemática expuesta debido a que la emisión de la NOM por la SCT pretende establecer especificaciones actualizadas para la unión de rieles por soldadura, a fin de evitar retrabajos (sic) y fallas que comprometan la vida útil del riel y la continuidad de las vías.

III. POSIBLES ALTERNATIVAS A LA REGULACIÓN.

La COFEMER consideró que la SCT dio respuesta cabal a esta sección debido a que justifica que la emisión del anteproyecto representa la mejor alternativa para cumplir con los objetivos propuestos, puesto que la intervención gubernamental establecerá especificaciones actualizadas para la unión de

Nueva York # 115 Col. Nápoles C.P. 03810 Benito Juárez, Ciudad de México

Tel: (0155) 5723-9300

Página 1 de 10

Recibi Copia
Ivonne
23-Mayo-2016
18:36 hrs.

Recibi copia
Yocelya Leon G.
24/05/2016, 10:54

rieles por soldadura, a fin de evitar retrabajos (sic) y fallas que comprometan la vida útil del riel y la continuidad de las vías.

IV. IMPACTO DE LA REGULACIÓN.

A) ANÁLISIS DE CARGA ADMINISTRATIVA.

La COFEMER encontró que en el contenido del anteproyecto no se incluyen disposiciones que cumplen con la definición de trámite prevista en el artículo 69-B de la LFPA.

B. ANÁLISIS DE ACCIONES REGULATORIAS.

La COFEMER efectuó las siguientes observaciones, a fin de coadyuvar con la calidad del contenido de la NOM:

1. Señalar, como autoridad competente para aplicar y vigilar la NOM, a la Agencia Reguladora del Transporte Ferroviario, en lugar de la Dirección General de Transporte Ferroviario y Multimodal (numerales 8, 9.3.3, 9.3.4 y 9.5.1). Además de revisar que en todo el cuerpo del anteproyecto se haga referencia a la primera autoridad.

De conformidad con lo solicitado, se cambiará, en los numerales 8, 9.3.3, 9.3.4 y 9.5.1, como autoridad competente para aplicar y vigilar la NOM a la Agencia Reguladora del Transporte Ferroviario, en lugar de la Dirección General de Transporte Ferroviario y Multimodal (DGTFM), además de toda la estructura del anteproyecto cuando haga referencia a la DGTFM. En este tema, se consideró incluir, en el fundamento legal, el artículo Segundo Transitorio del DECRETO por el que se reforman y adicionan diversas disposiciones de la Ley Reglamentaria del Servicio Ferroviario publicado en el Diario Oficial de la Federación el 26 de enero de 2015, lo anterior en virtud que no se puede dar publicidad a un documento que expone a un órgano o entidad que aún no existe, como es el caso de la Agencia Reguladora del Transporte Ferroviario. Asimismo, se consideró incluir tres artículos transitorios para quedar como a continuación se indica:

14. Transitorios

Primero. El presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana entrará en vigor 60 días naturales, después de la fecha de su publicación en el Diario Oficial de la Federación.

Segundo.- Con la entrada en vigor del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, se cancela la Norma Oficial Mexicana NOM-050-SCT2-2001 "Disposición para la Señalización de Cruces a Nivel de Caminos y Calles con Vías Férreas".

Tercero.- De conformidad con el artículo Segundo Transitorio del DECRETO por el que se reforman y adicionan diversas disposiciones de la Ley Reglamentaria del Servicio Ferroviario publicado en el Diario Oficial de la Federación el 26 de enero de 2015, La Secretaría, a través de la Dirección General de Transporte Ferroviario y Multimodal, aplicará la evaluación de la conformidad de la presente Norma hasta en

tanto la Agencia Reguladora del Transporte Ferroviario sea creada y entre en funciones.

Por otro lado, la COFEMER estimó que, en el resto del anteproyecto que nos ocupa, la SCT distingue de manera clara las disposiciones que implican algún tipo de obligación o restricción para los concesionarios del servicios ferroviarios, derivado del cumplimiento que harán responsables o del que obtendrán algún beneficio y así garantizar la calidad de la unión de rieles por soldadura.

C. ANÁLISIS DE IMPACTO EN LA COMPETENCIA.

En esta sección, puntualizó, la COFEMER, que las NOM son disposiciones administrativas de carácter general (cumplimiento) obligatorio de conformidad con lo dispuesto por los artículos 4º de la LFPA y 52 y 53 de la LFMN.

D. ANÁLISIS COSTO-BENEFICIO.

La COFEMER realizó la siguiente observación en esta sección:

"Costos:

Así, la SCT tendría que completar la estimación de costos que implican el cumplimiento de la NOM, presupuestando el número de UV requeridas para comprobar el multicitado cumplimiento y la inversión que éstas precisarían en términos de capacidad técnica, material y humana para apoyar a la SCT. Cabe aclarar que estas estimaciones únicamente se realizarán, si la Secretaría considera que su personal de verificación resulta insuficiente".

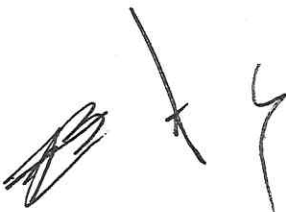
"Beneficios:

... Sin embargo, es de observar que el logro de dicha reducción, y en general de los objetivos de la NOM, dependerá de la infraestructura de verificación disponible".

Al respecto, en el numeral 11 del formulario de la MIR, en el que se solicita describir los mecanismos a través de los cuales se implementará la regulación, la Secretaría argumentó que al tratarse de una modificación y actualización de una NOM ya existente, la forma y los mecanismos para su implementación será conforme a La Ley Federal de Metrología y Normalización y su Reglamento; no se requiere de recursos adicionales, toda vez que la Secretaría de Comunicaciones y Transportes a través de la Dirección General de Transporte Ferroviario y Multimodal, ejecuta un programa de verificación anual por medio de los departamentos de transporte ferroviario de los Centros SCT.

Actualmente, se cuenta con el siguiente personal en los Centros SCT:

- 28 (Veintiocho) Jefes de Departamento.
- 28 (Veintiocho) Operativos.



- 3 (Tres) Coordinadores regionales distribuidos en el país (Norte, Centro y Sur; Entidades Federativas: Hidalgo, Querétaro, Guanajuato, Michoacán, Edo. De México, Tlaxcala, Puebla, Morelos, Oaxaca, Veracruz, Sonora, Baja California, Sinaloa, Chihuahua, Coahuila, Durango, Zacatecas, Nuevo León, Tamaulipas, San Luis Potosí, Jalisco, Nayarit, Colima, Aguascalientes, Tabasco, Chiapas, Campeche y Yucatán.

Todos con equipo de seguridad consistente en chalecos, cascos, botas y un promedio de 2 (dos) vehículos oficiales por Centro SCT.

En vista de lo anterior, la Secretaría ha previsto los recursos y cuenta con personal, a través de su programa de verificación anual, para cumplir con las disposiciones establecidas en la regulación.

Por otro lado, la incorporación de las Unidades de Verificación (UV) al Procedimiento de la Evaluación de la Conformidad (PEC) del anteproyecto, permite crear oportunidades de mercado para quienes deseen evaluar la conformidad a petición de parte, para fines particulares, oficiales o de exportación, para lo cual deben estar acreditadas por las entidades de acreditación; estas UV contarán con la adecuada capacidad técnica, material y humana, en relación con los servicios que pretende prestar, así como de los procedimientos de aseguramiento de calidad, que garanticen el desempeño de sus funciones; y otros que se determine en la Ley Federal Sobre Metrología y Normalización y su Reglamento.

V. CUMPLIMIENTO Y APLICACIÓN DE LA PROPUESTA

La Comisión consideró atendido el numeral 11 del formulario de la MIR, debido a que la Secretaría señala de manera expresa que ha previsto los requerimientos de realizar visitas de verificación, independientemente de que solicite el apoyo de las UV.

VI.- EVALUACIÓN DE LA PROPUESTA

En esta sección, la COFEMER consideró que la SCT atiende lo solicitado en la MIR debido a que cita de manera expresa que dará seguimiento de la NOM, lo cual permitirá evaluar, en un plazo de cinco años, la necesidad de que ésta se modifique, cancele o se mantenga vigente.

VII. CONSIDERACIONES PARTICULARES AL ANTEPROYECTO.

En este punto, la COFEMER realizó las siguientes observaciones:

"El numeral 6.1.4.1 señala que "el concesionario que tenga a cargo la obra, le efectúe [al soldador] examen teórico y práctico enfocado a determinar los conocimientos en los procesos de aplicación de soldadura aluminotérmica y/o electro resistencia "; lo que de suyo implica que la evaluación esté sujeta a lo que exclusivamente dispongan los concesionarios, quienes además no necesariamente aplicarían los mismos criterios y objetivos en todos los casos y entre sí mismos.

Por otra parte, al señalar el numeral 6.1.4.1, que el personal especializado demuestre conocimientos derivados de su capacitación e incluso de las condiciones de protección en la vía, la COFEMER sugiere, respectivamente dar vista a la Secretaría de Educación Pública y de Trabajo de este anteproyecto, para la opinión a que haya lugar, a propósito de lo dispuesto por la Ley Federal de Trabajo (el énfasis es añadido):

"Artículo 153-V. La constancia de competencias o de habilidades laborales es el documento con el cual el trabajador acreditará haber llevado y aprobado un curso de capacitación.

Las empresas están obligadas a enviar a la Secretaría del Trabajo y Previsión Social para su registro y control, listas de las constancias que se hayan expedido a sus trabajadores.

Las constancias de que se tratan surtirán plenos efectos, para fines de ascenso, dentro de la empresa en que se haya proporcionado la capacitación o adiestramiento.

Artículo 512. En los reglamentos de esta ley y en los instructivos que las autoridades laborales expidan con base en ellos, se fijarán las medidas necesarias para prevenir los riesgos de trabajo y lograr que este se presente en condiciones que aseguren la vida y la salud de los trabajadores.

Artículo 523. La aplicación de las normas de trabajo compete, en sus respectivas jurisdicciones:

1.-A la Secretaría de Trabajo y Previsión Social.

II. A la Secretaría de Hacienda y Crédito Público y de Educación Pública.

Artículo 527. La aplicación de las normas de trabajo corresponde a las autoridades federales, cuando se trate de:

I Ramas industriales

18. Ferrocarriles

II Empresas:

2. Aquellas que actúen en virtud de un contrato o concesión federal y las industrias que les sean conexas. Para los efectos de esta disposición, se consideran que actúan bajo concesión federal aquellas empresas que tengan por objeto la administración y explotación de servicios públicos o bienes del estado en forma regular y continua, para satisfacción de interés colectivo, a través de cualquier acto administrativo emitido por el gobierno federal, y

3. Aquellas que ejecuten trabajos en zonas federales o que se encuentren bajo jurisdicción federal, en las aguas territoriales o en las comprendidas en la zona económica exclusiva de la Nación.

También será competencia exclusiva de las autoridades federales, la aplicación de las disposiciones de trabajo en los asuntos relativos a conflictos que afectan a

Nueva York # 115 Col. Nápoles C.P. 03810 Benito Juárez, Ciudad de México

Tel: (0155) 5723-9300

Página 5 de 10

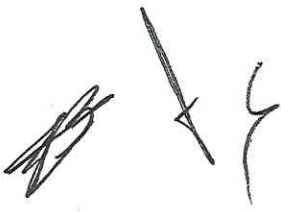


dos o más Entidades Federativas; contratos colectivos que hayan sido declarados obligatorios en más de una Entidad Federativa; obligaciones patronales en materia educativa, en los términos de Ley; y respecto a las obligaciones de los patrones en materia de capacitación y adiestramiento de sus trabajadores, así como de seguridad e higiene en los centros de trabajo, para lo cual, las autoridades federales contarán el auxilio de las estatales, cuando se trate de ramas o actividades de jurisdicción local, en los términos de la ley reglamentaria correspondiente”.

Finalmente, se presenta un comparativo, elaborado por esta Comisión, respecto de las modificaciones propuestas en la calificación y autorización de los soldadores:

“Tabla 2. Calificación y autorización de soldadores”.

ANTEPROYECTO	NOM-055-SCT2-2000 (VIGENTE)	Observaciones
6.1.4 Calificación y autorización de soldadores.	6.1.4 Calificación y autorización de soldadores.	
6.1.4.1 Los trabajos de soldadura de rieles tanto aluminotérmica, como de electro resistencia, deberán ser efectuados por personal especializado, idóneo para ser responsable de la eficiencia, exactitud y precisión con que se desarrollan los procedimientos. Este personal deberá ser seleccionado por la empresa que lleva a cabo los trabajos, y previamente capacitado hasta que se tenga la seguridad que ha adquirido los conocimientos fundamentales y pueda efectuar soldaduras en rieles sin cometer errores, omisiones o proporcionar peligros de falla, entonces se solicitará al concesionario que tenga a cargo la obra, le efectúe examen teórico-práctico enfocado a determinar los conocimientos en los procesos de aplicación de soldadura aluminotérmica y/o electro resistencia, además para ambos procedimientos, deberá conocer el reglamento de protección en la vía. La empresa proporcionará los antecedentes técnicos y de preparación respectivos e indicará la obra o contrato a que corresponde cada persona que proponga.	6.1.4.1 Los trabajos de soldadura de rieles tanto aluminotérmica, como de electroresistencia, deberán ser efectuados por personal especializado, idóneo para ser responsable de la eficiencia, exactitud y precisión con que se desarrollan los procedimientos. Este personal deberá ser seleccionado por la empresa que lleva a cabo los trabajos, y previamente capacitado hasta que se tenga la seguridad que ha adquirido los conocimientos fundamentales y pueda efectuar soldaduras en rieles sin cometer errores, omisiones o proporcionar peligros de falla, entonces se solicitará al concesionario que tenga a cargo la obra, le efectúe examen teórico-práctico que versará: para el aluminotérmico sobre el procedimiento de soldadura, uso y manejo de moldes, equipos; de precalentamiento y manejo de porciones aluminotérmicas. Para el eléctrico sobre conocimiento de la planta soldadora, uso y manejo de la máquina soldadora, además para ambos procedimientos, deberá conocer las reglas de protección en la vía. La empresa proporcionará los antecedentes técnicos y de preparación respectivos e indicará la obra o contrato a que corresponde cada persona que proponga.	
6.1.4.2 Para la validación del personal propuesto, la empresa solicitante proporcionará sólo los materiales y apoyos que se requieran, Las empresas ofertantes deberán contar con todo el equipo inherente para la ejecución de estos trabajos; cada persona a evaluar efectuará, en presencia de un representante técnico del organismo verificador (empresas proveedoras de soldadura y/o concesionario), tres (3) aplicaciones completas de soldadura aluminotérmica en rieles seleccionados para el objeto. Al estar terminadas las soldaduras de prueba, se evaluarán aplicándoles a todas los procedimientos de inspección visual, verificación de alineamientos y geometría, dureza Brinell y sanidad por el ultrasonido; después de lo cual se efectuará a dos (2) de las muestras la prueba de flexión y a la restante la	6.1.4.2 Para la calificación del personal propuesto, la empresa solicitante proporcionará los equipos, materiales y apoyos que se requieran, con los que efectuará, cada persona a evaluar, en presencia de un representante técnico del organismo, tres (3) operaciones completas de soldadura aluminotérmica en rieles seleccionados para el objeto. Al estar terminadas las soldaduras de prueba, se evaluarán aplicándoles a todas los procedimientos de inspección visual, verificación de alineamientos y geometría, dureza Brinell y sanidad por el ultrasonido; después de lo cual se efectuará a dos (2) de las muestras la prueba de flexión y a la restante la prueba macroscópica, debiéndose desarrollar todas de acuerdo con el criterio establecido en el Apéndice A de esta Norma. Cada soldador evaluado requerirá para ser aprobado, realizar sus tres (3) soldaduras en forma completamente satisfactoria sin presentar irregularidades, y cuando más sólo una de ellas se le permitirán pequeños defectos considerados como tolerables.	



prueba macroscópica, debiéndose desarrollar todas de acuerdo con el criterio establecido en el AREMA Capítulo 4 sección 3.11., apartado 3.11.4.		
6.1.4.3 Con la calificación aprobatoria mencionada en el subinciso 6.1.4.2, de este inciso, sólo se podrá dar autorización con validez por tiempo determinado. En función del subinciso 6.1.4.1, de un (1) año, y así asegurar que el soldador se mantenga actualizado, con la habilidad y destreza para continuar sus labores.	6.1.4.3 Con la calificación aprobatoria mencionada en el subinciso 6.1.4.2, de este inciso, sólo se podrá dar autorización con carácter provisional, la cual tiene validez, únicamente dentro del ámbito de la obra o contrato para el cual fue solicitada.	Cuando una obra dure más de un año, deberá obtenerse una nueva autorización.
6.1.4.4 Todo el personal que ejecute trabajos de soldadura en rieles, debe contar tanto con su autorización vigente de acuerdo al proceso que se aplique, como con la aprobación de materiales, equipos y herramientas avalados por el contratante (concesionario o empresa), de acuerdo a lo establecido en el inciso 6.1.2 y sub inciso 6.1.3.2 h). Se deberán presentar cuando se lo soliciten los inspectores del contratante; de lo contrario, no podrá efectuar este tipo de trabajos.	6.1.4.4 El constructor o responsable de efectuar los trabajos de soldadura, puede posteriormente solicitar la calificación de soldadores para autorización definitiva, del personal que se le haya otorgado la provisional, y que haya ejecutado cuando menos cincuenta (50) soldaduras sin incurrir en fallas o errores, observando orden y responsabilidad. En la solicitud se incluirá la información de los trabajos desarrollados y la capacitación impartida.	Cambio relevante porque impide la alternativa de obtener una autorización de carácter permanente.
6.1.4.5 Los errores técnicos, omisiones, faltas a las condiciones de trabajo de los soldadores, repercuten en forma muy importante en la calidad de este tipo de obras, por lo cual al ocurrir éstos, la inspección del contratante formulará los reportes correspondientes y dado el caso suspenderá la autorización, bien sea con opción a solicitar refrendo o la cancelará debidamente, avisándole oficialmente al constructor o empresa que ejecuta los trabajos.	6.1.4.5 El organismo, mediante un representante técnico evaluará las soldaduras presentadas como trabajo práctico, para acreditar experiencia del soldador provisional que desea autorización definitiva; el resultado será aprobatorio si cuando más tres (3) del mínimo de cincuenta (50) de las soldaduras evaluadas, resultan con defectos leves pero; siempre que el cien por ciento (100 %) sean aceptables.	Cambio relevante porque impide la alternativa de obtener una autorización de carácter permanente.
6.1.4.6. El contratante otorgará al soldador distintos tipos de autorización para la aplicación de soldaduras en: vía principal, herrajes de cambio, aparatos de dilatación o liberación de esfuerzos. Para que un soldador sea autorizado deberá cumplir con lo especificado en los puntos 5.3.2.2 y 6.1.4.2.	6.1.4.6 Al ser aprobatorios los resultados se le comunicarán directamente al interesado con copia a la empresa o dependencia solicitante, otorgándole la constancia formal que acredite estar autorizado definitivamente para efectuar trabajos de soldaduras en rieles, la que tendrá validez únicamente dentro del ámbito de la obra para la cual fue solicitada, siempre que dicha persona no haya interrumpido este tipo de actividades por más de seis (6) meses ni haya causado baja en el concesionario, dependencia o empresa que solicitó la autorización.	Actualmente la autorización se otorga por tipo de soldadura, pero se propone cambiarla por tipo y parte soldada.
	6.1.4.7 Todo el personal que ejecute trabajos de soldadura en rieles, deben de contar tanto con su autorización vigente, como con la aprobación de materiales, equipos y herramientas y presentarlas cuando se lo soliciten los inspectores del concesionario; de lo contrario, no podrá efectuar este tipo de trabajos.	Ahora en 6.1.4.4
	6.1.4.8 Los errores técnicos, omisiones, faltas a las condiciones de trabajo de los soldadores, repercuten en forma muy importante en la calidad de este tipo de obras, por lo cual al ocurrir éstos, la inspección del concesionario formulará los reportes correspondientes y dado el caso suspenderá la autorización, bien sea con opción a solicitar refrendo o la cancelará debidamente, avisándole oficialmente al constructor o empresa que ejecuta los trabajos.	Ahora en 6.1.4.5

Como se destaca, el Anteproyecto establece cambios relevantes al restringir que la autorización: i) no dure más de un año, lo que podría afectar la conclusión y la calidad de las obras que rebasen tal periodo, ii) no pueda obtenerse con carácter permanente, y iii) que se fragmente por tipo de soldadura y parte soldada; lo que de suyo implica que el mercado de la oferta laboral quede en control de los concesionarios a través de una NOM, razón por lo que COFEMER recomienda a la SCT que se consulte a la Secretaría del Trabajo”.

Al respecto, la Secretaría, atendiendo a lo señalado por COFEMER, en el numeral 6.1.4.2., se encuentra contenido un pequeño procedimiento con el cual el personal propuesto por la empresa que va a realizar los trabajos deberá ser evaluado, mismo que se indica a continuación:

- 1.- El personal es propuesto por la empresa que va a realizar la obra (Punto 6.1.4.1).
- 2.- La empresa solicitante proporciona los materiales y apoyos que se requieran.
- 3.- La empresa oferente (o el soldador) debe contar con el equipo inherente para ejecutar dichos trabajos.
- 4.- Cada persona a evaluar efectuará, en presencia de un representante técnico del organismo verificador (empresas proveedoras de soldadura y/o concesionario) tres (3) aplicaciones completas de soldadura aluminotérmica en rieles seleccionados para el objeto.
- 5.- Al estar terminadas las soldaduras de prueba, se evaluarán aplicándoles a todas los procedimientos de inspección visual, verificación de alineamientos y geometría, dureza Brinell y sanidad por el ultrasonido; después de lo cual se efectuará a dos (2) de las muestras la prueba de flexión y a la restante la prueba macroscópica, debiéndose desarrollar todas de acuerdo con el criterio establecido en el AREMA Capítulo 4 sección 3.11., apartado 3.11.4.

Por otra parte, La Ley Federal del Trabajo (LFT) refiere, en el Capítulo III BIS “De la Productividad, Formación y Capacitación de los Trabajadores”, que es obligación, tanto del patrón de proporcionar y a los trabajadores de recibir, capacitación y adiestramiento, y, es de poner especial atención al contenido del artículo 153-H, fracción I, que indica que los programas de capacitación y adiestramiento no pueden referirse a plazos mayores a dos años, de igual manera, el artículo 10, fracción IV del ACUERDO por el que se dan a conocer los criterios administrativos, requisitos y formatos para realizar los trámites y solicitar los servicios en materia de capacitación, adiestramiento y productividad de los trabajadores publicado en el DOF el 14 de junio de 2013 por la propia STPS reitera el contenido del artículo 153-H, fracción I de la LFT, por lo que no se puede dejar de manera indefinida que la calificación de los soldadores así lo sea, amén que el trabajo es altamente especializado para la calificación, por lo que se citan los artículos referidos para mejor proveer:

De la LFT:

“Artículo 153-H. Los planes y programas de capacitación y adiestramiento se elaborarán dentro de los sesenta días hábiles siguientes a que inicien las operaciones en el centro de trabajo y deberán cumplir los requisitos siguientes:

I. Referirse a periodos no mayores de dos años, salvo la capacitación a que se refiere el segundo párrafo del artículo 153-B;...”

Del ACUERDO por el que se dan a conocer los criterios administrativos, requisitos y formatos para realizar los trámites y solicitar los servicios en materia de capacitación, adiestramiento y productividad de los trabajadores:

“Artículo 10. Para la elaboración de los planes y programas se deberá: ...

IV. Establecer periodos no mayores de dos años; ...”

En virtud de lo anterior, se determinó que la calificación del soldador sea de un año, misma que podrá ser renovada anualmente, salvo le sea revocada por demostrarse incapacidad o negligencia o para el caso en que ya no labore en la empresa que se trate; esto obedece a que en México no se cuenta con un proceso de calificación estandarizado en el trabajo técnico especializado de que se trata pues no se encontró registro alguno sobre soldadura aluminotérmica ni de resistencia en vías férreas dentro del catálogo del Registro Nacional de Estándares de Competencia del Consejo Nacional de Normalización y Certificación de Competencias Laborales de la Secretaría de Educación Pública, se adjuntan los 7 estándares de competencia que actualmente se encuentran registrados respecto a la ocupación de “SOLDADOR”.

Cabe hacer la mención que la calificación del soldador consiste en demostrar que el trabajador cuenta con los conocimientos teóricos y prácticos siguiendo el procedimiento respecto a las normas internacionales de las soldaduras (AREMA Capítulo 4 sección 3.11., apartado 3.11.4).

Respecto a los comentarios contenidos en la “Tabla 2. Calificación y autorización de soldadores”, se indica lo siguiente:

Punto 6.1.4.3, la tendencia actual en todos los Ferrocarriles de México es utilizar rieles con longitudes de hasta 1600 ft, por lo que los programas de aplicación de soldadura aluminotérmica se reduce a la aplicación de solo seis soldaduras por kilómetro, lo cual reduce los periodos contratados a menos de un año. Desde el punto de vista administrativo todos los programas de inversión o gasto corriente son autorizados con vigencia máxima de un año.

Puntos 6.1.4.4 y 6.1.4.5, la evolución y los sistemas de control de calidad y seguridad en los Ferrocarriles de México demandan cada vez más que las contratistas y personal técnico que realiza trabajos de mantenimiento y/o conservación cuenten con los conocimientos necesarios para realizar

su trabajo con la calidad requerida y solicitada por el Ferrocarril, con lo anterior se evita la incidencia de un sin número de accidentes que ponen en riesgo la operación y el prestigio del Ferrocarril.

Punto 6.1.4.6 los procesos de ejecución son diferentes por lo cual se debe hacer la distinción a fin de evitar incidentes que pongan en riesgo la operación del Ferrocarril y del Soldador, esto retoma una especial importancia debido a que el índice de accidentabilidad en los diferentes Ferrocarriles es la manipulación de Riel. (Adjunto vídeo)

En conclusión, esta SCT considera que la NOM no implica de manera alguna que exista un control, por parte de los concesionarios, de la oferta laboral, por el contrario, se pretende contar con el personal calificado previamente por las empresas oferentes del servicio de soldadura o bien, que las concesionarias de ser el caso, para que se cumplan con las cuestiones de seguridad y calidad que en la misma se prevén.

VIII.- CONSULTA PÚBLICA:

La COFEMER informó que, desde el día en el que recibió el anteproyecto que nos ocupa, éste se hizo público a través del portal de internet de la COFEMER, y que a la fecha de emisión del Dictamen Total (No Final), no se han recibido comentarios de particulares interesados.

Por lo anteriormente expuesto, y con fundamento en el artículo 69-D fracción I de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo; 7° fracción XXIX y 23 fracción XXI, del Reglamento Interior de la Secretaría de Comunicaciones y Transportes, numeral 5, inciso c) del Manual de la Manifestación de Impacto Regulatorio, y demás disposiciones que resulten aplicables, solicito tenga a bien de remitir a la COFEMER la presente respuesta al Dictamen Total (No Final) del anteproyecto denominado "Modificación a la NOM-055-SCT2-2000, Para vía Continua Unión de Rieles Mediante Soldadura".

Sin más por el momento, aprovecho la ocasión para enviarle un cordial saludo.

Atentamente
El Director General de Transporte
Ferroviario y Multimodal

Ing. Guillermo Nevárez Elizondo

C.c.p. Lic. Yuriria Mascott Pérez, Subsecretaria de Transporte y Presidenta del Comité Consultivo Nacional de Normalización de Transporte Terrestre.- Para su superior conocimiento.
Lic. Omar Blanco Ramírez, Coordinador de Asesores.- Para su conocimiento.
Lic. José Alberto Reyes Fernández, Asesor del Oficial Mayor.- Para su conocimiento.
Ing. Francisco Vargas Hernández, Director General Adjunto de Regulación Técnica Ferroviaria.- Para su conocimiento.