



Publicaciones del DOF relacionadas con el Comercio Exterior



Miércoles 24 de Marzo de 2004

RESPUESTA a los comentarios recibidos respecto del Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-016-SEDG-2002, Recipientes portátiles para contener gas licuado de petróleo.- Válvula.- Especificaciones y métodos de prueba.

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- Secretaría de Energía.

RESPUESTA A LOS COMENTARIOS RECIBIDOS RESPECTO DEL PROYECTO DE NORMA OFICIAL MEXICANA PROY-NOM-016-SEDG-2002, RECIPIENTES PORTATILES PARA CONTENER GAS LICUADO DE PETROLEO.- VALVULA.- ESPECIFICACIONES Y METODOS DE PRUEBA.

La Secretaría de Energía, por conducto de la Dirección General de Gas L.P., con fundamento en los artículos 33 fracciones I y IX de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 9o. y 16 de la Ley Reglamentaria del Artículo 27 Constitucional en el Ramo del Petróleo; 38 fracción II y 47 fracciones II y III de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización; 33 del Reglamento de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización; 3 fracción III inciso c) y 23 fracciones XI, XIII y XVII del Reglamento Interior de la Secretaría de Energía, y 1 y 3 del Reglamento de Gas Licuado de Petróleo, publica las respuestas estudiadas y aprobadas por el Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Gas Licuado de Petróleo en sesión celebrada el 17 de diciembre de 2003, a los comentarios recibidos respecto del Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-016-SEDG-2002, Recipientes portátiles para contener gas licuado de petróleo.-Válvula.-Especificaciones y métodos de prueba, publicado el 30 de mayo de 2003.

Comentario	Respuesta
<p>AMEXVAL Numeral 7.15 Propone cambiar la redacción en el documento de cámara salina por cámara de niebla salina o hacer referencia a NMX-D-122.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera:</p> <p>7.14 Resistencia a la corrosión</p> <p>7.14.1 Aparatos y equipos</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cámara de niebla salina con solución al 5% de cloruro de sodio; - Termómetro con resolución de 1°C. <p>7.14.2 Procedimiento</p> <p>Se coloca la válvula en la cámara de niebla salina durante 72 h, a una temperatura de 35°C ± 2°C y una concentración en la solución de cloruro de sodio de 5% y posteriormente se efectúa la prueba 7.11.</p> <p>7.14.3 Resultados</p> <p>Se considera que la válvula cumple con lo especificado si la presión de apertura se presenta en el intervalo de 2,1 MPa a 3,3 MPa y si la presión de cierre se presenta a 2,1 MPa o más. Además, ninguna de las partes de la válvula debe presentar oxidación.</p>



Publicaciones del DOF relacionadas con el Comercio Exterior



Miércoles 24 de Marzo de 2004

<p>AMEXVAL Varios Propone cambiar la tolerancia de 0,5% a 1% en todo el documento.</p>	<p>Se consideró su comentario.</p> <p>En todo el documento se modificó la tolerancia quedando en 1%, ya que la tolerancia tanto para pruebas como para verificación en líneas de ensamble no afecta el funcionamiento de la válvula y permite en gran medida absorber la exactitud al realizar la prueba.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 5.7 Propone incluir la especificación referente a la caducidad de las válvulas en el documento: 5.7 Capacidad de la válvula Las válvulas fabricadas bajo esta Norma Oficial Mexicana deben tener una vida útil máxima de seis años a partir de su fecha de fabricación, al término de la cual deben ser retiradas del servicio e inutilizadas.</p>	<p>No se consideró su comentario, debido a que no hay antecedentes ni pruebas que justifiquen una vida útil máxima de seis años. Tan pronto como se tenga la justificación técnica mediante pruebas de laboratorio que permitan dictaminar que esa es la vida útil, se propondrá una modificación a la norma.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 5.1.2.4 Propone mejorar la redacción 5.1.2.4 La presión máxima de desfogue de las válvulas de seguridad debe ser de 3,3 MPa (33,7 kgf/cm²), de acuerdo con lo establecido en el punto 7.13.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera:</p> <p>5.2.3.1 Presión de apertura y cierre de la válvula La presión de apertura de la válvula de seguridad debe estar comprendida entre 2,1 MPa y 3,3 MPa y debe regresar a su posición de cierre a una presión no menor que 2,1 MPa, comprobándose de acuerdo con 7.11.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 5.2.3.1.1 y 5.2.3.1.2 Propone conjuntar los puntos, ya que se verifican las dos especificaciones en una sola prueba. 5.2.3.1.1 Presión de apertura y cierre de la válvula La presión de apertura debe estar comprendida entre 2,1 MPa (21 kgf/cm²) y 3,3 MPa (33,7 kgf/cm²), la válvula de seguridad debe regresar a su posición de cierre a una presión no menor de 2,1 MPa (21 kgf/cm²), debiendo comprobarse como se indica en 7.11.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera:</p> <p>5.2.3.1 Presión de apertura y cierre de la válvula La presión de apertura de la válvula de seguridad debe estar comprendida entre 2,1 MPa y 3,3 MPa y debe regresar a su posición de cierre a una presión no menor que 2,1 MPa, comprobándose de acuerdo con 7.11.</p>



Publicaciones del DOF relacionadas con el Comercio Exterior



Miércoles 24 de Marzo de 2004

<p>AMEXVAL Numeral 5.2.3.2.1 Propone eliminar la palabra "máxima" 5.2.3.2.1 Para la válvula Tipo 1 Debe tener una capacidad de desfogue mínima de 10 m³/min a una presión de 3,3 MPa (33,7 kgf/cm²), debiendo comprobarse como se indica en 7.13.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 5.2.3.2.1 Para la válvula Tipo 1 Debe tener una capacidad de desfogue mínima de 10 m³/min a una presión de 3,3 MPa, comprobándose de acuerdo con 7.12.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 5.2.3.2.2 Propone eliminar la palabra "máxima". 5.2.3.2.2 Para las válvulas Tipos 2 y 3 Debe tener una capacidad de desfogue mínima de 2 m³/min a una presión de 3,3 MPa (33,7 kgf/cm²), debiendo comprobarse como se indica en 7.13.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 5.2.3.2.2 Para las válvulas Tipos 2 y 3 Deben tener una capacidad de desfogue mínima de 2 m³/min a una presión de 3,3 MPa, comprobándose de acuerdo con 7.12.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 5.3.2 Propone cambio en la redacción. 5.3.2 Momento de torsión para el cierre normal y cierre máximo Las válvulas no deben presentar fugas ni deformaciones en sus partes al someterse a las condiciones establecidas en 5.3.2.1 y 5.3.2.2; comprobándose de acuerdo con 7.5.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 5.3.2 Momento de torsión para el cierre La válvula debe cerrar herméticamente al aplicar un momento de torsión de 2,9 N•m ± 1% y no debe presentar fugas o deformaciones en sus partes al someterse a un momento de torsión máximo de 15,7 N•m, comprobándose de acuerdo con 7.5. Esta disposición no aplica para válvulas de acoplamiento directo.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 5.6 Propone cambio en la redacción. 5.6. Ciclos de apertura y cierre Las válvulas deben conservar sus características de funcionamiento y hermeticidad al someterlas a las pruebas de apertura y cierre mencionadas en 7.9.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 5.6 Ciclos de apertura y cierre Las válvulas deben conservar sus características de funcionamiento y hermeticidad al someterlas a los ciclos de apertura y cierre establecidos en 7.9.</p>



Publicaciones del DOF relacionadas con el Comercio Exterior



Miércoles 24 de Marzo de 2004

<p>AMEXVAL Tabla 3 Propone incluir nota ya que si se presenta el sellador o teflón no se puede verificar la dimensión de la cuerda. c) Para efectos de muestreo, la cuerda de la válvula debe estar sin sellador o teflón.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: Tabla 3.- Cantidad de especímenes para prueba Notas.- c) Para propósitos de prueba, las roscas de las válvulas seleccionadas en el muestreo no deben tener ningún tipo de sellador.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 7.9.1 Propone eliminar la palabra "máxima" y establecer una tolerancia para los ciclos de ± 1 ciclo. 7.9.1 Aparatos y equipos. Mecanismo apropiado para efectuar 6 000 ciclos de cierre y apertura, con una frecuencia de 10 ciclos por minuto ± 1 ciclo por minuto.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 7.9.1 Aparatos y equipos - Sistema neumático con capacidad para efectuar la prueba; - Mecanismo apropiado para efectuar 6000 ciclos de cierre y apertura, con una frecuencia de 10 ciclos por minuto ± 1 ciclo por minuto; - Contador de ciclos; - Conexiones necesarias; - Recipiente con agua; - Manómetro con resolución máxima de 0,1 MPa; - Medidor de par torsional con alcance máximo de 10 N•m y resolución de 0,01 N•m.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 7.9.2 Propone agregar la palabra "interna". Las válvulas de acoplamiento directo se someten a 4 000 ciclos de apertura y cierre, utilizando un pivote que abra y cierre el obturador de carga y descarga con una presión neumática interna de 69 kPa (0,7 kgf/cm²).</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 7.9.2 Procedimiento Se instala la válvula en el sistema neumático, se somete a una presión interna de 2,1 MPa y con el mecanismo de apertura y cierre, se somete a 6 000 ciclos con un momento de torsión de 3,9 N•m $\pm 1\%$ al cierre. Las válvulas de acoplamiento directo se someten a 4 000 ciclos de apertura y cierre, utilizando un pivote que abra y cierre el obturador de carga y descarga con una presión neumática interna de 69 kPa. Al término de los ciclos antes mencionados se realiza la prueba 7.4.</p>



Publicaciones del DOF relacionadas con el Comercio Exterior



Miércoles 24 de Marzo de 2004

<p>AMEXVAL Numerales 7.11 y 7.12 Propone conjuntar ambos métodos de prueba, porque se verifican las especificaciones establecidas en 5.2.3.1.1 y 5.2.3.1.2 con un solo método.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 7.11 Apertura y cierre de la válvula de seguridad 7.11.1 Aparatos e instrumentos</p> <ul style="list-style-type: none">- Sistema neumático con capacidad para efectuar la prueba;- Conexiones necesarias;- Manómetro con resolución máxima de 0,1 MPa;- Recipientes con agua. <p>7.11.2 Procedimiento Se instala la válvula en el banco de prueba y por medio de un tapón roscado con asiento cónico sin empaque se obstruye la conexión de salida, se cierra la válvula, se sumerge en el recipiente con agua y de inmediato se le aplica una presión neumática de 1,37 MPa. Posteriormente se aumenta de manera gradual la presión hasta observar la salida de aire por la válvula de seguridad, lo cual corresponde a la presión de apertura, se permite que la válvula de seguridad abra en su totalidad y se disminuye la presión de manera gradual hasta que desaparezca por completo la salida de aire.</p> <p>7.11.3 Resultado Se considera que la válvula cumple con lo especificado si la presión de apertura se presenta en el intervalo de 2,1 MPa a 3,3 MPa y si la presión de cierre se presenta a 2,1 MPa o más.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 7.13.2 Propone eliminar la palabra "máxima". 7.13.2 procedimiento. Se instala la válvula en el sistema neumático y se conecta al medidor de flujo, se aplica una presión de 3,3 MPa (33,7 kgf/cm²) y se mide el gasto de la descarga de la válvula de seguridad en m³/min.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 7.12.2 Procedimiento Se instala la válvula en el sistema neumático y se conecta al medidor de flujo, se aplica una presión de 3,3 MPa o hasta que abra la válvula de seguridad y se mide el gasto de la descarga de dicha válvula.</p>
<p>AMEXVAL Numeral 7.15 Propone homologar el tiempo de prueba con respecto a lo establecido para reguladores. Se coloca la válvula en la cámara de niebla salina durante 72 h, a una temperatura de 35°C ± 2°C y una concentración en la solución de cloruro de sodio de 5%.</p>	<p>Se consideró su comentario, quedando de la siguiente manera: 7.14.2 Procedimiento Se coloca la válvula en la cámara de niebla salina durante 72 h, a una temperatura de 35°C ± 2°C y una concentración en la solución de cloruro de sodio de 5% y posteriormente se efectúa la prueba 7.11.</p>



Publicaciones del DOF relacionadas con el Comercio Exterior



Miércoles 24 de Marzo de 2004

Atentamente

Sufragio Efectivo. No Reelección.

México, D.F., a 10 de marzo de 2004.- El Director General de Gas L.P. y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Gas Licuado de Petróleo, **Eduardo Piccolo Calvera**. - Rúbrica.