

SECRETARIA DE ENERGIA

NORMA Oficial Mexicana NOM-013-SEDG-2002, Evaluación de espesores mediante medición ultrasónica usando el método de pulso-eco, para la verificación de recipientes tipo no portátil para contener Gas L.P., en uso.

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

NORMA OFICIAL MEXICANA NOM-013-SEDG-2002, EVALUACION DE ESPESORES MEDIANTE MEDICION ULTRASONICA USANDO EL METODO DE PULSO-ECO, PARA LA VERIFICACION DE RECIPIENTES TIPO NO PORTATIL PARA CONTENER GAS L.P., EN USO.

La Secretaría de Energía, con fundamento en lo dispuesto por los artículos 26 y 33 fracciones I y IX de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 4o., 9o. y 14 fracción IV de la Ley Reglamentaria del Artículo 27 Constitucional en el Ramo del Petróleo; 38 fracción II, 40 fracciones V y XI, XVIII, 43, 44, 45, 46, 47, 68 primer párrafo, 73, 74, 94 fracción II de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización; 28, 32, 33, 34 y 80 del Reglamento de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización; 1o., 3o., 6o., 78 fracciones I y II, 87 del Reglamento de Gas Licuado de Petróleo; 1o., 3o., 13 fracciones XVI y XIX, 23 fracciones XI, XVII, XX y XXI del Reglamento Interior de la Secretaría de Energía, y

CONSIDERANDO

PRIMERO. Que es responsabilidad del Gobierno Federal establecer las medidas que sean necesarias a fin de asegurar que los recipientes tipo no portátil que contienen Gas L.P. no constituyan un riesgo para la seguridad de las personas o dañen la salud de las mismas.

SEGUNDO. Que el Reglamento de Gas Licuado de Petróleo establece que es obligación de los permisionarios mantener en condiciones seguras las obras, instalaciones, vehículos, equipos y accesorios conforme a las normas oficiales mexicanas.

TERCERO. Que la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SEDG-2000, Valoración de las condiciones de seguridad de los vehículos que transportan, suministran y distribuyen Gas L.P., y medidas mínimas de seguridad que se deben observar durante su operación, establece en los numerales 6.3.2 y 6.3.5 la obligación de llevar a cabo la prueba ultrasónica para la medición de espesores de los recipientes tipo no portátil para Gas L.P., a los diez años contados a partir de la fecha de fabricación del recipiente, posteriormente cada cinco años, cuando el área de la sección cilíndrica o casquetes haya sido reparada con cambio de placa y cuando el recipiente haya estado expuesto al fuego.

CUARTO. Que los dictámenes emitidos por las Unidades de Verificación aprobadas en la NOM-010-SEDG-2000 se apoyaban en diferentes criterios para llevar a cabo la medición y evaluación de los espesores de los recipientes tipo no portátil para Gas L.P., motivo por el cual la Secretaría de Energía, estimando el alto riesgo que significa medir y evaluar incorrectamente dichos espesores, publicó la norma de emergencia NOM-EM-012/2-SEDG-2000 para establecer el método correspondiente, cuya vigencia ya feneció conforme a lo dispuesto en el artículo 48 segundo párrafo de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización.

En razón de lo anterior y subsistiendo aún las causas que motivaron la publicación de la citada norma de emergencia, se hace indispensable contar con una norma definitiva que siga regulando tales procedimientos, por lo que se expide la Norma Oficial Mexicana NOM-013-SEDG-2002, Evaluación de espesores mediante medición ultrasónica usando el método de pulso-eco, para la verificación de recipientes tipo no portátil para contener Gas L.P., en uso, aprobada por el Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Gas L.P., en su sesión ordinaria del 20 de marzo de 2002.

Sufragio Efectivo. No Reección.

México, D.F., a 20 de marzo de 2002.- El Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Gas Licuado de Petróleo y Director General de Gas L.P., **Eduardo Piccolo Calvera**.- Rúbrica.

NORMA OFICIAL MEXICANA NOM-013-SEDG-2002, EVALUACION DE ESPESORES MEDIANTE MEDICION ULTRASONICA USANDO EL METODO DE PULSO-ECO, PARA LA VERIFICACION DE RECIPIENTES TIPO NO PORTATIL PARA CONTENER GAS L.P., EN USO.

INDICE

1. Objetivo y campo de aplicación
2. Referencias
3. Definiciones
4. Marcado del recipiente
5. Medición ultrasónica de espesores
6. Análisis de los resultados obtenidos
 - Anexo A
 - Anexo B
7. Procedimiento para la evaluación de la conformidad
8. Vigilancia
9. Bibliografía
10. Concordancia con normas internacionales o con normas mexicanas
 - Transitorios

1. Objetivo y campo de aplicación

Esta Norma Oficial Mexicana establece los métodos para la medición por ultrasonido y para la evaluación de los espesores de la sección cilíndrica y casquetes de los recipientes tipo no portátil destinados a contener Gas L.P., en uso, así como el procedimiento de la evaluación de la conformidad correspondiente.

2. Referencias

Esta Norma Oficial Mexicana se complementa con las siguientes normas o con aquellas que las sustituyan y se encuentren vigentes en el momento de las mediciones.

NOM-010-SEDG-2000	Valoración de las condiciones de seguridad de los vehículos que transportan, suministran y distribuyen Gas L.P. y medidas mínimas de seguridad que se deben observar durante su operación.
NOM-021/1-SCFI-1993	Recipientes sujetos a presión no expuestos a calentamientos por medios artificiales, para contener Gas L.P. tipo no portátil. Requisitos generales.
NOM-021/2-SCFI-1993	Recipientes sujetos a presión no expuestos a calentamientos por medios artificiales, para contener Gas L.P. tipo no portátil, destinados a plantas de almacenamiento para distribución y estaciones de aprovisionamiento de vehículos.
NOM-021/3-SCFI-1993	Recipientes sujetos a presión no expuestos a calentamientos por medios artificiales para contener Gas L.P. tipo no portátil, para instalaciones de aprovechamiento final de Gas L.P. como combustible.
NOM-021/4-SCFI-1993	Recipientes sujetos a presión para contener Gas L.P. para usarse como depósito de combustible en motores de combustión interna.
NOM-021/5-SCFI-1993	Recipientes sujetos a presión no expuestos a calentamientos por medios artificiales, para contener Gas L.P. tipo no portátil, para transporte de Gas L.P.

NOM-061-SCFI-1994 Planchas de acero para la fabricación de recipientes no portátiles para Gas L.P.

3. Definiciones

Para efectos de esta Norma, los siguientes términos se entenderán como se describen a continuación:

3.1 Acoplante acústico

Medio requerido para realizar la transmisión de sonido desde el transductor a la pieza a inspeccionar, eliminando el aire atrapado en el espacio entre las superficies que entran en contacto.

3.2 Cavidades agrupadas en línea

La pérdida de espesor en la pared del recipiente en un patrón continuo o cavidades conectadas, o casi conectadas en una banda angosta.

3.3 Cavidades aisladas

Quedades de pequeño diámetro separadas unas de otras, que no debilitan al recipiente.

3.4 Corrosión

Desgaste que sufren los materiales metálicos, por efecto del medio en el que están en contacto.

3.5 Equipo ultrasónico

Es el aparato que realiza las funciones de generar, transmitir, recibir, medir la amplitud y determinar el tiempo de los pulsos eléctricos.

3.6 Espesor de diseño

El espesor calculado por medio de las fórmulas aplicables establecidas en las normas oficiales mexicanas relativas a la fabricación de recipientes tipo no portátil para contener Gas L.P.

3.7 Espesor límite

El menor valor que puede presentar el recipiente en la sección cilíndrica o los casquetes, según el caso, calculado en función del espesor representativo, las dimensiones del recipiente y el tipo de defecto de que se trate.

3.8 Espesor mínimo detectado

El menor valor detectado del total de lecturas obtenidas durante la medición de espesores de las placas del recipiente.

3.9 Espesor nominal de la sección cilíndrica

El valor que se especifica en la placa de identificación del recipiente, asignado a la placa de la sección cilíndrica del mismo.

3.10 Espesor nominal de los casquetes

El valor que se especifica en la placa de identificación del recipiente, asignado a las placas de los casquetes del mismo.

3.11 Espesor representativo

El valor calculado que sirve de base para evaluar la condición general del espesor del lienzo metálico, en virtud de que a su alrededor se agrupan los valores medios.

3.12 Indicación no relevante

Espesor de bajo valor que no requiere ser evaluado.

3.13 Indicación relevante

Espesor de bajo valor que debe ser evaluado.

3.14 Método de inspección de contacto

El transductor se coloca directamente sobre la superficie del recipiente y se utiliza una película ligera de acoplante acústico.

3.15 Placa de identificación

Pieza metálica de fábrica sujeta al recipiente, en la que se especifican los datos de fabricación del mismo, de acuerdo a lo establecido en las normas oficiales mexicanas aplicables relativas a la fabricación de recipientes tipo no portátil para contener Gas L.P.

3.16 Posición o punto de medición

Lugar donde se coloca el transductor para efectuar una medición del espesor de la placa de la sección cilíndrica o casquetes del recipiente.

3.17 Recipiente no portátil

Envase metálico no expuesto a medios de calentamiento artificiales que se utiliza para contener Gas L.P. y que por su peso y dimensiones no puede manejarse manualmente, en lo sucesivo se le cita como recipiente.

3.18 Sistema de inspección

Está constituido por los siguientes componentes básicos: equipo ultrasónico, cable coaxial, transductor, acoplante acústico y pieza a inspeccionar.

3.19 Técnica pulso-eco

Consiste en enviar un pulso acústico que viaja a través de la placa de la sección cilíndrica o los casquetes del recipiente, hasta que un cambio en la impedancia acústica provoca que sea reflejado, el transductor recibe la señal, la cual se transmite al equipo ultrasónico para que efectúe la medición.

3.20 Transductor

Parte del sistema de inspección que convierte la energía eléctrica en energía acústica y viceversa.

4. Marcado del recipiente

4.1 Cuando el recipiente carezca de placa de identificación o ésta no sea legible, la Unidad de Verificación en materia de Gas L.P. solicitará al propietario que realice el marcado del recipiente y vigilará que se lleve a cabo de la siguiente manera:

4.1.1 El marcado se colocará sobre el círculo central de cualquiera de los casquetes, la ubicación del marcado se asentará en el reporte técnico.

4.1.2 El marcado se debe efectuar con letras y números de golpe, y los caracteres deben tener un tamaño mínimo de 6,35 mm (0,250"), medida nominal.

4.1.3 El marcado contendrá lo siguiente:

- a) Número de registro de aprobación de la Unidad de Verificación en materia de Gas L.P.
- b) Mes/año de la verificación.
- c) Número del reporte técnico.

El marcado debe contar como mínimo con los siguientes caracteres:

UVSELP 000-A-00/00-000

4.1.4 El marcado se efectuará por única vez en la primera verificación del recipiente sin placa de datos.

5. Medición ultrasónica de espesores

5.1 Equipo ultrasónico y accesorios

Se debe emplear un equipo ultrasónico medidor de espesores con representación de lectura digital o con pantalla de barrido tipo "A" o equipo detector de fallas.

5.1.1 El equipo ultrasónico debe ser del tipo pulso-eco, para usar transductores que oscilen con frecuencias de 2,25 a 5 MHz.

5.1.2 El equipo ultrasónico que se utilice en las mediciones de espesores se debe revisar y calibrar cada año en forma obligatoria, en un laboratorio de calibración acreditado por una entidad de acreditación autorizada.

5.1.3 El tipo de transductor que se debe utilizar es el de haz recto con uno o dos cristales.

5.1.4 Para la calibración del equipo ultrasónico antes de las pruebas de campo, se deben utilizar cualquiera de los patrones que se mencionan a continuación:

- a) Patrón escalonado de 5 pasos.
- b) Patrón escalonado de 4 pasos.
- c) Patrón IIW tipo 2.

5.2 Calibración del equipo ultrasónico

5.2.1 Medidor de espesores

5.2.1.1 Antes de iniciar las mediciones de espesores, el equipo ultrasónico se debe calibrar con el patrón que se seleccione de acuerdo al numeral 5.1.4.

5.2.1.2 La calibración inicial del equipo ultrasónico se efectuará de acuerdo con las especificaciones y funciones a utilizar de cada equipo, esta calibración se debe verificar periódicamente durante el proceso de medición.

5.2.1.3 El acoplante acústico que se utilice en la calibración inicial del equipo ultrasónico, debe ser el mismo que se utilice en las mediciones.

5.2.1.4 Si durante el proceso de medición se cambia el transductor, se debe calibrar nuevamente el equipo ultrasónico con el patrón seleccionado de acuerdo al numeral 5.1.4.

5.2.2 Equipo detector de fallas

5.2.2.1 El rango de calibración será de 2 veces el espesor nominal de la pieza a inspeccionar.

5.2.2.2 Antes de iniciar las mediciones de espesores, el equipo ultrasónico se debe calibrar con el patrón que se seleccione de acuerdo al numeral 5.1.4.

- a) La altura de la primera señal se llevará al 80% de la altura total de la pantalla.
- b) La calibración inicial del equipo, se verificará periódicamente durante el proceso de medición.

5.2.2.3 Si durante el proceso de medición se cambia el transductor, se debe calibrar nuevamente el equipo ultrasónico con el patrón seleccionado de acuerdo al numeral 5.1.4.

5.3 Medición de espesores

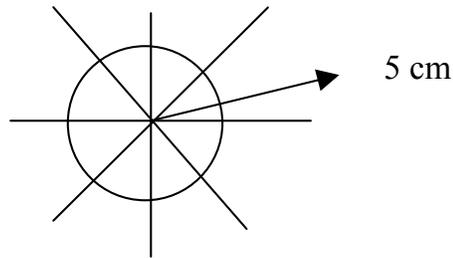
5.3.1 Para las placas de la sección cilíndrica del recipiente, los puntos de medición de espesores serán como mínimo los que se indican en el Anexo "A" de esta Norma.

5.3.1.1 Si durante las mediciones de espesores dentro de un lienzo se obtienen valores menores en 2 mm respecto a la lectura inmediata anterior, se clasificarán para su evaluación de la siguiente manera:

- a) Indicaciones relevantes aisladas en una longitud menor o igual a 7,62 cm (3").
- b) Indicaciones relevantes en línea en una longitud mayor a 7,62 cm (3").

Para cualquiera de las dos clasificaciones anteriores, se debe trazar un círculo de 20 cm de diámetro cuyo centro debe ser la medición del espesor más bajo. Si los valores bajos persisten en una distancia de 5 cm en diferentes direcciones como se muestra en la figura 1, la indicación se considera relevante, por lo que se deberán efectuar las mediciones que sean necesarias hasta obtener el espesor similar al de la lectura inmediata anterior que dio origen a su evaluación.

FIGURA 1



5.3.2 Para la medición de espesores en los casquetes, los puntos de medición serán como mínimo los que se indican en el Anexo "B" de esta Norma.

5.3.2.1 Si durante las mediciones de espesores se obtienen valores menores en 2 mm. respecto a la lectura inmediata anterior, se clasificarán para su evaluación como se establece en el numeral 5.3.1.1.

6. Análisis de los resultados obtenidos

6.1 Lecturas de la sección cilíndrica

6.1.1 Se calcula el Índice de Capacidad del Proceso " I_o ", para los valores de las mediciones de cada uno de los lienzos, usando la siguiente expresión matemática:

$$I_o = \frac{0,2}{\sigma}$$

Donde:

$$\sigma = \sqrt{c}$$

$$c = \frac{A - B}{n}$$

$$A = \sum(x_i^2)$$

$$B = \frac{(\sum x_i)^2}{n}$$

Donde:

n = Número total de lecturas en el lienzo.

x_i = Valor puntual de la lectura.

σ = Desviación estándar de la población.

6.1.2 Cálculo del espesor representativo " t_r "

Si el Índice de Capacidad del Proceso calculado es:

- a)** Igual o mayor a 1,33, se considera que el valor del promedio aritmético de los espesores es el espesor representativo del lienzo.

$$t_r = \bar{X}_n$$

Donde:

t_r = Espesor representativo del lienzo.

\bar{X}_n = Promedio aritmético de los espesores del lienzo.

- b)** Menor a 1,33, se considera que el valor del promedio aritmético no representa adecuadamente el espesor representativo del lienzo, por lo tanto:

$$t_r = t_{nom}$$

Donde:

t_r = Espesor representativo del lienzo.

t_{nom} = Espesor nominal del lienzo.

6.1.3 Opcionalmente, si los valores de los espesores obtenidos durante la medición ultrasónica de la sección cilíndrica no tienen desviaciones menores al 20% del espesor nominal, el espesor representativo es igual al promedio aritmético de todos los espesores obtenidos en la sección cilíndrica, y no se aplican los numerales 6.1.1. y 6.1.2. de esta Norma.

Por lo que: $t_r = \bar{X}_n$

Donde:

t_r = Espesor representativo de la sección cilíndrica.

\bar{X}_n = Promedio aritmético de los espesores de la sección cilíndrica.

Cuando alguno de los lienzos presente espesor nominal menor a los demás, éste se evaluará en forma individual.

6.1.4 Si existen lecturas de los espesores con desviaciones $\pm 20\%$ del espesor nominal, se procede de la siguiente manera:

Las lecturas mayores al 20% del espesor nominal no se toman en cuenta para los cálculos que se establecen en esta Norma.

Para las lecturas menores al 20% del espesor nominal se aplica el criterio de evaluación establecido en 5.3.1.1.

6.1.5 Cálculo del espesor límite

6.1.5.1 Se calcula con la siguiente expresión matemática:

$$t_{lim} = t_r (1 - F_r F_o)$$

Donde:

t_{lim} = Espesor límite.

t_r = Espesor representativo.

F_r = Factor de reducción del espesor.

F_o = Factor de desgaste (Ver tabla 1).

6.1.5.2 Para calcular el factor de reducción del espesor, se utiliza la siguiente expresión matemática:

$$F_r = \frac{14 R - 1,424 t_r}{17,58 R}$$

Donde:

R = Radio exterior del recipiente.

t_r = Espesor representativo.

TABLA 1
F_o, para sección cilíndrica y casquetes

Tipo	Condición	Sección cilíndrica y casquetes	Clasificación
		F _o	
C-1	Aislada	0,66	-
C-2	En línea < 7,62 cm	0,50	A
C-3	En línea > 7,62 cm	0,25	B
C-4	Corrosión general	0,33	-

6.1.5.3 Cuando en la medición de espesores se encuentran valores bajos y éstos desaparecen en un radio de 5 cm, se consideran indicaciones aisladas.

6.1.5.4 Si se encuentra corrosión con valores de espesores bajos en un radio de 5 cm, pero no rebasan un radio de 7,62 cm, se considera corrosión en línea clasificación A.

6.1.5.5 Si se encuentra corrosión con valores de espesores bajos en un radio mayor de 7,62 cm, se considera corrosión en línea clasificación B.

6.1.5.6 Se considera corrosión general, cuando se encuentran valores uniformes de los espesores bajos en diferentes áreas del recipiente.

6.2 Lecturas de los casquetes

6.2.1 Se procede de igual manera según lo establecido en el numeral 6.1. de esta Norma.

6.2.2 Para calcular el factor de reducción del espesor, se utilizan las fórmulas que apliquen según la forma de los casquetes (semiesférico, semielíptico, etc.).

6.2.3 Para los casquetes semielípticos y toriesféricos, se debe calcular el F_r como la relación de espesores mínimos requeridos para una presión de 1,373 MPa (14 kgf/cm²) respecto a 1,724 MPa (17,58 kgf/cm²).

6.2.4 El valor del factor de reducción del espesor cuando los casquetes tienen forma semiesférica deberá calcularse de acuerdo a la expresión matemática establecida en el numeral 6.1.5.2.

6.3 Delimitación de áreas con discontinuidades internas o con espesores bajos.

6.3.1 Cuando se detecte un área con discontinuidades internas, se debe delimitar el área afectada para determinar si el recipiente es apto o no para continuar operando.

6.3.2 Para la delimitación de áreas se procede de acuerdo a lo establecido en el numeral 5.3.1.1.

6.4 Evaluación de los resultados

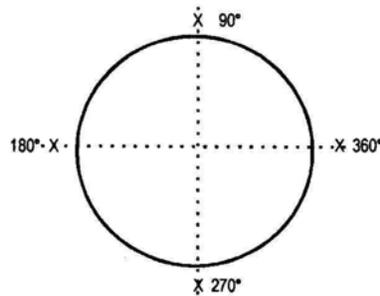
6.4.1 Cuando los espesores encontrados sean mayores o iguales al espesor límite calculado, el recipiente se considera ultrasónicamente apto para seguir operando.

6.4.2 Cuando los espesores encontrados sean menores al espesor límite calculado, el recipiente se considera ultrasónicamente no apto para seguir operando.

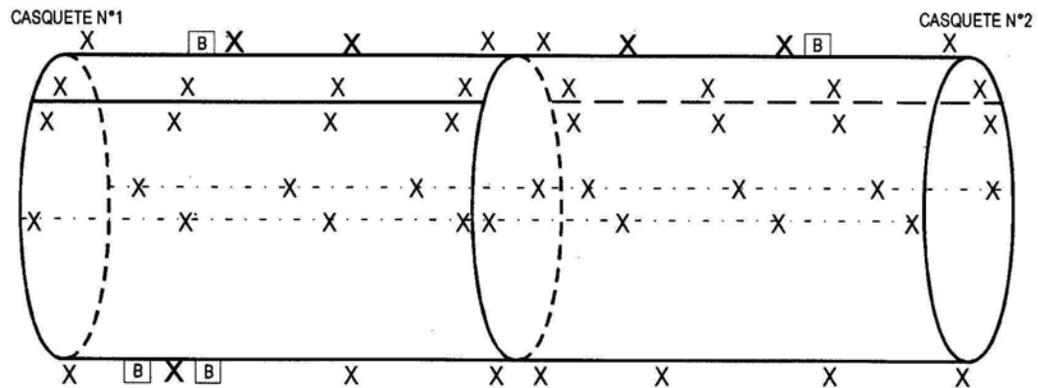
6.4.3 Para los recipientes de las plantas de almacenamiento de Gas L.P., autotanques y semirremolques, el espesor límite no podrá ser menor a 5.1 mm en cualquiera de los casquetes.

ANEXO " A "

PUNTOS DE MEDICION DE ESPESORES EN LA SECCION CILINDRICA



VISTA FRONTAL DE LA SECCION CILINDRICA



VISTA LATERAL DE LA SECCION CILINDRICA

REFERENCIAS:

RH: REGISTRO PASAHOMBRE

B: BOQUILLAS

----- SOLDADURA VISTA POSTERIOR

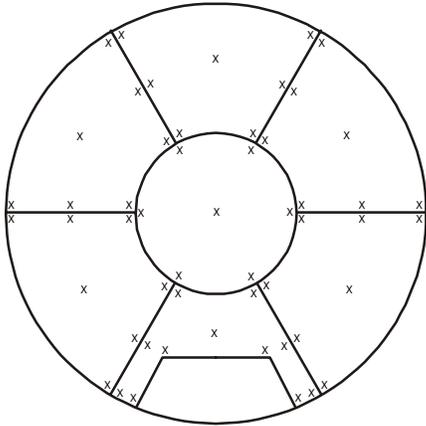
————— SOLDADURA VISTA LATERAL

..... LINEA DE REFERENCIA

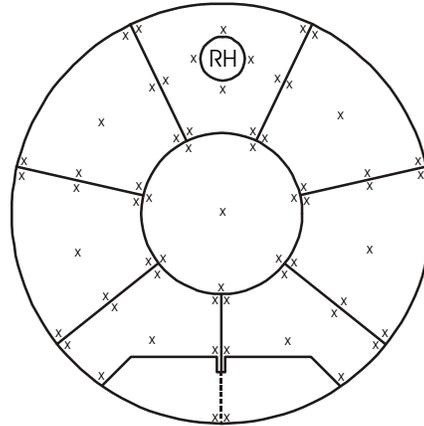
ANEXO "B"

PUNTOS DE MEDICION DE ESPESORES EN LOS CASQUETES

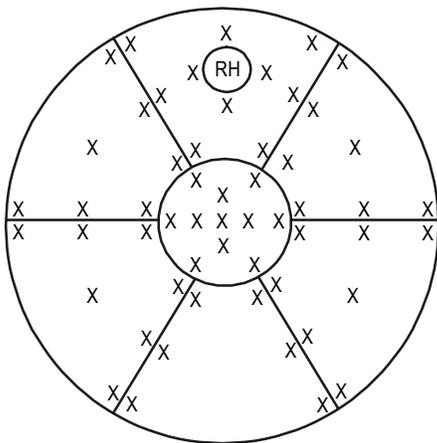
CASQUETE DE 6 GAJOS



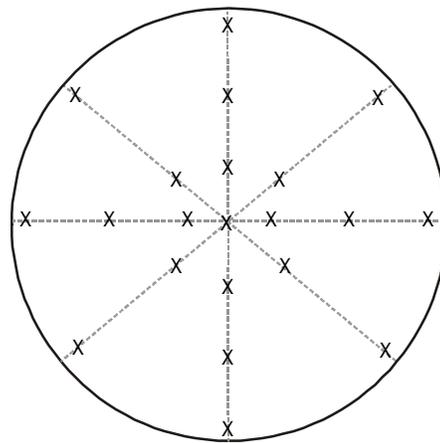
CASQUETE DE 7 GAJOS



CASQUETE CONSTRUIDO EN GAJOS



CASQUETE CONSTRUIDO EN UNA SOLA PIEZA



7. Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad

7.1 Para efectos de la presente Norma, los siguientes términos se entenderán como a continuación se describe:

7.1.1 DGGLP

Dirección General de Gas L.P.

7.1.2 Ley

A la Ley Federal sobre Metrología y Normalización.

7.1.3 Evaluación de la conformidad

A la determinación del grado de cumplimiento con esta Norma Oficial Mexicana mediante verificación.

7.1.4 Verificación

A la comprobación mediante medición que se realiza para evaluar la conformidad con esta Norma Oficial Mexicana.

7.1.5 Dictamen

Al documento que emite la Unidad de Verificación mediante el cual se determina el grado de cumplimiento con esta Norma Oficial Mexicana.

7.1.6 Unidad de Verificación

A la persona física o moral acreditada y aprobada conforme lo establece la Ley, que realiza actos de verificación.

7.2 Procedimiento

Artículo 1. El presente procedimiento es aplicable a la evaluación de la conformidad con esta Norma Oficial Mexicana mediante la medición de espesores por ultrasonido, para los recipientes tipo no portátiles para contener Gas L.P.

Artículo 2. La medición y evaluación de espesores mediante el método ultrasónico usando la técnica pulso-eco, para la verificación de recipientes tipo no portátil para contener Gas L.P., en uso, se llevará a cabo por Unidades de Verificación acreditadas y aprobadas en esta Norma Oficial Mexicana.

Artículo 3. El interesado debe requerir la evaluación de la conformidad con esta Norma Oficial Mexicana, en los periodos establecidos en las normas oficiales mexicanas aplicables que establezcan la valoración de las condiciones de seguridad de los recipientes tipo no portátil y conservar el dictamen que deberá estar a la disposición de la DGGLP o de otra autoridad competente conforme a sus atribuciones.

El interesado obtendrá el directorio de Unidades de Verificación en la oficialía de partes de la DGGLP, ubicada en Insurgentes Sur 1582, 3er. piso, colonia Crédito Constructor, código postal 03940, México, D.F. o en la página de internet de la Secretaría de Energía, en la siguiente dirección: www.energia.gob.mx sección Servicios y Trámites, Directorio de Unidades de Verificación en Materia de Gas L.P.

Los gastos que se originen de las verificaciones a petición de parte serán a cargo de la persona a quien se efectúe éstas.

Artículo 4. Evaluaciones de la conformidad de seguimiento.

I. Las evaluaciones de la conformidad de seguimiento se podrán efectuar por parte de la DGGLP.

II. Las evaluaciones de la conformidad de seguimiento podrán realizarse en cualquier momento.

Artículo 5. Reporte Técnico y Dictamen.

I. El reporte técnico emitido por la Unidad de Verificación acreditada y aprobada en esta Norma debe contener como mínimo lo siguiente:

I.1. Nombre o razón social y domicilio del solicitante de la evaluación de la conformidad.

I.2. Datos de la placa de identificación del recipiente, en su caso el marcado.

I.3. Objetivo.

I.4. Alcance.

I.5. Especificaciones del equipo ultrasónico y transductor.

I.6. Desarrollo de la medición ultrasónica.

I.7. Observaciones.

I.8. Cálculos, evaluación y conclusiones.

I.9. Recomendaciones.

I.10. Registro de lecturas de espesores detectadas en las placas de la sección cilíndrica y casquetes.

I.11. Dibujo donde se señalan los puntos de medición de espesores.

II. Dictamen.

El dictamen emitido por la Unidad de Verificación acreditada y aprobada en esta Norma Oficial Mexicana debe contener lo siguiente:

II.1. Nombre o razón social y domicilio del solicitante de la evaluación de la conformidad.

II.2. Datos de identificación del recipiente verificado.

II.2.1. Número económico.

II.2.2. Fabricante.

II.2.3. Número de serie.

II.2.4. Capacidad.

II.2.5. Año de fabricación.

II.3. Cuando el recipiente carezca de placa de datos de identificación, se asentarán los datos del marcado del recipiente conforme al numeral 4 de esta Norma.

II.4. Grado de cumplimiento con esta Norma Oficial Mexicana, donde se indica si el recipiente es apto o no para seguir operando.

II.5. Número del dictamen, fecha de emisión, nombre, firma y datos del registro de la Unidad de Verificación.

Artículo 6. En aquellos casos en los que del resultado de la verificación se determine incumplimiento a esta Norma Oficial Mexicana, condiciones inseguras en el recipiente tipo no portátil para contener Gas L.P. o cuando la misma no pueda llevarse a cabo por causa imputable al propietario, la Unidad de Verificación dará aviso inmediato a la DGGLP, sin perjuicio de las sanciones que procedan.

8. Vigilancia

La vigilancia del cumplimiento de esta Norma Oficial Mexicana estará a cargo de la Secretaría de Energía, conforme a sus atribuciones.

9. Bibliografía

- Ley Federal sobre Metrología y Normalización.
- Reglamento de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización.
- Recommended Procedures for Visual Inspection and Requalification of ICC Cylinders in L.P-Gas Service.
- ASTM E 797-90, Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contac Method.
- API 510, Pressure Vessel Inspection Code (Maintenance Inspection, Rating, Repair, and Alteration).
- ASME, SECC VIII, div. 1.
- The National Board of Boiler & Pressure Vessel Inspectors (Recommended Guide for the Inspection of pressure vessels in L.P. Gas Service).

10. Concordancia con normas internacionales o con normas mexicanas

Esta Norma no tiene concordancia con normas internacionales ni con normas mexicanas, por no existir referencia alguna en el momento de su elaboración.

TRANSITORIO

Unico. Esta Norma Oficial Mexicana entrará en vigor a los 60 días naturales siguientes a su publicación en el **Diario Oficial de la Federación**.

México, D.F., a 20 de marzo de 2002.- El Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Gas Licuado de Petróleo y Director General de Gas L.P., **Eduardo Piccolo Calvera**.- Rúbrica.