

**DOF: 04/06/2013**

**PROYECTO de Modificación de la Norma Oficial Mexicana NOM-008-SESH/SCFI-2010, Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba.**

---

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

PROYECTO DE MODIFICACIÓN DE LA NORMA OFICIAL MEXICANA NOM-008-SESH/SCFI-2010, RECIPIENTES TRANSPORTABLES PARA CONTENER GAS L.P. ESPECIFICACIONES DE FABRICACIÓN, MATERIALES Y MÉTODOS DE PRUEBA.

La Secretaría de Energía y la Secretaría de Economía, por conducto de la Dirección General de Gas L.P. y de la Dirección General de Normas, respectivamente, con fundamento en los artículos 26, 33, fracciones XII y XXV, y 34, fracciones XIII y XXXI, de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 38, fracciones II, IV y V, 40, fracciones I y XIII, 41, 43, 47, fracción I, 51, primer párrafo, y 73 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, 31, 33 y 34 del Reglamento de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización; 53, 54, 56, fracción III, 74, 75 y 87 del Reglamento de Gas Licuado de Petróleo; 2, apartado B, fracción III, 8, fracción XV, del Reglamento Interior de la Secretaría de Energía; y 2, apartado B, fracción XI, y 21, fracciones IX y X, del Reglamento Interior de la Secretaría de Economía, y

**CONSIDERANDO**

**PRIMERO.** Que la Norma Oficial Mexicana NOM-008-SESH/SCFI-2010, Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba, publicada el 21 de diciembre de 2010 en el Diario Oficial de la Federación, establece las especificaciones técnicas mínimas de diseño, fabricación y seguridad, así como los métodos de prueba que, como mínimo, deben cumplir los recipientes transportables para contener gas licuado de petróleo reabastecibles, con capacidad de almacenamiento nominal de hasta 45 kg.

**SEGUNDO.** Que la presente modificación tiene por objeto adecuar técnicamente los métodos de prueba y marcado establecidos en la NOM-008-SESH/SCFI-2010, Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba.

**TERCERO.** Que el Subcomité de Gas Licuado de Petróleo del Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Hidrocarburos, sometió a consideración de dicho Comité la inclusión de la Modificación a la Norma Oficial Mexicana NOM-008-SESH/SCFI-2010, Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba, en el Programa de Trabajo para 2012 de dicho órgano colegiado, lo cual se tradujo en la incorporación de dicha modificación como tema reprogramado en el Programa Nacional de Normalización para dicho año. Lo anterior, a fin de actualizar las especificaciones y requisitos técnicos conforme a las características de este tipo de envases, así como el Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad, ya que con estas modificaciones se pretende beneficiar a los sujetos interesados.

**CUARTO.** Que el presente Proyecto de Modificación fue aprobado por el Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Hidrocarburos el 22 de noviembre de 2012 y por el Comité Consultivo Nacional de Normalización de Seguridad al Usuario, Información Comercial y Prácticas de Comercio el 28 de septiembre de 2012 y se publica para consulta pública, de conformidad con los artículos 47, fracción I, y 51, primer párrafo, de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, a efecto de que los interesados dentro de los 60 días naturales, contados a partir de la fecha de su publicación en el Diario Oficial de la Federación, presenten sus comentarios ante el Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Hidrocarburos, ubicado en avenida Insurgentes Sur número 890, piso 4, colonia Del Valle, código postal 03100, México, D.F., teléfono 50006000, Ext. 1130; Fax: 50006253, o bien a los correos electrónicos: iposadas@energia.gob.mx, gestrada@energia.gob.mx, michelrp@energia.gob.mx, avazquez@energia.gob.mx; o ante el Comité Consultivo Nacional de Normalización de Seguridad al Usuario, Información Comercial y Prácticas de Comercio, ubicado en Puente de Tecamachalco número 6, piso 3, colonia Lomas de Tecamachalco, Naucalpan de Juárez, Estado de México, teléfono 57299482; o a los correos electrónicos: liliana.samperio@economia.gob.mx o salvador.franco@economia.gob.mx, para que, en los términos de la Ley de la materia, se consideren en el seno de dichos órganos colegiados.

Por lo expuesto y fundado se expide el siguiente:

**ÚNICO.-** Se **MODIFICAN** el índice, los numerales 3.25, 4, inciso a), 5.2, primer párrafo, 6, 6.1, 6.2, penúltimo y último párrafos, 6.4, en la Tabla 3, 6.5.1, 6.5.1.1, 6.5.1.2, 6.5.1.3, 6.5.2, en la nota de la Tabla 5, 6.5.2.1, segundo párrafo, 6.6.2 en la Figura 6.9, 6.6.3, 9.1.3, primer párrafo, 10, segundo párrafo, 11, en el encabezado contenido en la tercer columna de la primera fila, así como el numeral 12.3.1, de la Tabla 8, 12, 12.1.4.2, 12.1.6.2, primer párrafo, 12.2.1.3, 12.2.2.3, 12.2.4.1, primer párrafo, 12.2.5.1, y 12.3.1; se **ADICIONAN** los numerales 5.2.1, 5.2.2, 5.2.3, 5.2.4, 11, para incorporar el numeral 12.4.8 a la Tabla 8, 12.4.8, 12.4.8.1, 12.4.8.2 y 12.4.8.3, y se **DEROGAN** las notas contenidas en la trigésima segunda fila de la Tabla 4, y el segundo párrafo del numeral 13.3.5, de la Norma Oficial Mexicana NOM-008-SESH/SCFI-2010, Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba, para quedar como sigue:

## ÍNDICE

1. a 5. ...

6. Especificaciones para recipientes de acero al carbón o de acero microaleado (Clase I)

7. a Transitorios ...

**3.25** Recipiente metálico: Tipo de recipiente transportable construido a partir de acero al carbón, acero microaleado o acero inoxidable.

4. ...

...

a) Clase I. Recipientes de acero al carbón o de acero microaleado.

i. ...

ii. ...

iii. ...

**5.2** ...

Los recipientes transportables de cualquier clase y tipo deben diseñarse de tal forma que su capacidad de almacenamiento, en litros de agua, expresada en dm<sup>3</sup>, sea acorde con las siguientes consideraciones:

[...]

**5.2.1** La capacidad volumétrica para recipientes con capacidad nominal de 45 kg de gas L.P. debe ser como mínimo 102.0 L, y 108.0 L como máximo.

**5.2.2** La capacidad volumétrica para recipientes con capacidad nominal de 30 kg de gas L.P. debe ser como mínimo 68.0 L, y 73.0 L como máximo.

**5.2.3** La capacidad volumétrica para recipientes con capacidad nominal de 20 kg de gas L.P. debe ser como mínimo 45.0 L, y 48.0 L como máximo.

**5.2.4** La capacidad volumétrica para recipientes con capacidad nominal de 10 kg de gas L.P. debe ser como mínimo 23.0 L, y 24.0 L como máximo.

Para otros recipientes con capacidades nominales diferentes a las señaladas en este numeral, la capacidad volumétrica mínima del recipiente, en litros de agua, expresada en dm<sup>3</sup>, debe ser acorde a una relación de llenado del 42% como máximo, de la masa equivalente de gas L.P., usando para realizar el cálculo la siguiente fórmula:

$$V = K * F$$

En donde:

V = Volumen en dm<sup>3</sup>

K = Kilogramos de Gas L.P. (capacidad nominal)

F = 2.4

6. Recipientes de acero al carbón y de acero microaleado (Clase I)

**6.1** ...

Los materiales de fabricación que se utilicen para los casquetes superior e inferior de los recipientes, así como, en su caso, para la sección cilíndrica, deben ser aquellos especificados en la Tabla 4 y cumplir con las propiedades y requisitos ahí establecidos. Los materiales que se utilicen para los demás aditamentos y componentes que vayan soldados al recipiente

pueden ser de acero al carbón o de acero microaleado. Dichos materiales deben cumplir con las características y propiedades señaladas en el numeral 6.5.

**6.2 ...**

...

Figura 6.1 ...

...

Figura 6.2 ...

...

...

En el diseño y fabricación de recipientes de cualquier tipo, no se permite la inclusión de partes y/o accesorios de dichos recipientes, adicionales a los descritos en el presente numeral, tales como anillos compensadores de peso de cualquier material u otros elementos afines no contemplados en el presente proyecto de Norma Oficial Mexicana.

Los recipientes especiales tipo C con capacidad menor a 10 kg pueden contar con características diferentes en cuanto a dimensiones, base de sustentación, cuello protector, tara y marcado, a diferencia de lo establecido para los recipientes comunes (tipo A) y semicapsulados (tipo B).

**6.4 ...**

...

**Tabla 3**  
**Masa de recipientes Clase I, tipos A y B**

Capacidad nominal, en kg	Masa del recipiente, en kg	Tolerancia de fabricación
45	33.8	± 3%
30	26.6	± 3%
20	19.4	± 3%
10	12.3	± 3%

...

**6.5.1 ...**

La lámina utilizada en la fabricación de la sección cilíndrica y los casquetes o semicápsulas que conformen el cuerpo principal del recipiente deben ser los señalados en la Tabla 4 y cumplir con las propiedades, así como los requisitos ahí establecidos.

El cuello protector y la base de sustentación pueden ser fabricados a partir de lámina de acero al carbón o de acero microaleado, conforme a lo referido en el párrafo anterior o, en su caso, con algún otro material compatible.

Se entenderá como material compatible, cualquier otro tipo de acero al carbón o acero microaleado susceptible de ser fijado permanentemente mediante soldadura al cuerpo, casquetes, o semicápsulas del recipiente transportable, sin que éstos sufran afectaciones.

**Tabla 4**  
**Propiedades mecánicas y composición de aceros para recipientes Clase I**

		Tipo 1	Tipo 2 (SA-414C)	Tipo 3 (SA-414D)	Tipo 4 (SA-414E)	Tipo 5 (SA-414F)	Tipo 6 (SA-414G)	Tipo 7 (SA-455)
Tensión (MPa)	--	420	380-480	410-520	450-590	380-480	515-655	570-725
Cedencia mín (MPa)	--	283	230	240	260	230	260	345

Elongación mín en 200 mm (%)	--	10	16	14	12	10	10	16
Elongación mín en 50 mm (%)	--	20	20	18	16	14	14	22
Carbono (% máx.)	Colada	0.24	0.25	0.25	0.27	0.31	0.31	0.25
	Producto	0.26	0.25	0.25	0.25	0.25	0.33	0.29
Manganeso (%)	Colada	0.50-1.00	0.50-0.90	0.80-1.20	0.80-1.20	0.80-1.20	0.85-1.35	1.00-1.50
	Producto	0.45-1.05	0.45-0.95	0.70-1.20	0.70-1.20	0.70-1.20	0.79-1.35	0.92-1.62
Fósforo (% máx.)	Colada	0.04	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
	Producto	0.05	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
Azufre (% máx.)	Colada	0.05	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
	Producto	0.05	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035	0.035
Silicio (%)	Colada	0.30 máx	0.40 máx	0.40 máx	0.40 máx	0.40 máx	0.40 máx	0.15-0.50
	Producto	0.45 máx	0.45 máx	0.45 máx	0.45 máx	0.45 máx	0.45 máx	0.13-0.55
Niobio (% máx.)	Colada	0.01-0.04	--	--	--	--	--	--
	Producto	0.01-0.045	--	--	--	--	--	--
Cobre (% máx.)	Colada	0.05	--	--	--	--	--	0.35
	Producto	0.05	--	--	--	--	--	0.38
Níquel (% máx.)	Colada	0.03	--	--	--	--	--	0.25
	Producto	0.03	--	--	--	--	--	0.28
Cromo (% máx.)	Colada	0.03	--	--	--	--	--	0.25
	Producto	0.03	--	--	--	--	--	0.29
Molibdeno (% máx.)	Colada	0.01	--	--	--	--	--	0.08
	Producto	0.01	--	--	--	--	--	0.09
Zinc (% máx.)	--	0.01	--	--	--	--	--	--
	--	0.01	--	--	--	--	--	--
Aluminio (% máx.)	--	0.07	--	--	--	--	--	--
	--	0.07	--	--	--	--	--	--
Vanadio (% máx.)	Colada	0.01-0.05	--	--	--	--	--	0.08
	Producto	0.01-0.055	--	--	--	--	--	0.09

#### 6.5.1.1 Notas aplicables para el material tipo 1.

El cobre, níquel, cromo, molibdeno, zinc y aluminio pueden estar presentes en el acero de la lámina microaleada, siempre y cuando, no excedan los valores indicados en la Tabla 4.

El vanadio es sustituto del niobio. Se permite la combinación de niobio y vanadio, siempre y cuando, los análisis de colada y de producto se encuentren dentro de un intervalo 0.01-0.055.

Cuando el silicio es mayor que 0.10% en colada, el contenido máximo de carbono debe ser de 0.28%.

No se permite agregar otros elementos para obtener efectos de aleación.

El tamaño del grano ferrítico debe ser de 6 o más fino.

#### 6.5.1.2 Notas aplicables para los materiales tipo 2, 3, 4, 5 y 6.

Tolerancias máximas para elementos no especificados cuando estén presentes en el acero.

Cobre (%) <sup>A</sup>	Análisis de colada	0.40
	Análisis de producto	0.43
Níquel (%) <sup>A</sup>	Análisis de colada	0.40
	Análisis de producto	0.43
Cromo (%) <sup>A y B</sup>	Análisis de colada	0.30
	Análisis de producto	0.34
Molibdeno (%) <sup>A y B</sup>	Análisis de colada	0.12
	Análisis de producto	0.13
Vanadio (%) <sup>C</sup>	Análisis de colada	0.03
	Análisis de producto	0.04
Columbio (%) <sup>C</sup>	Análisis de colada	0.02
	Análisis de producto	0.03

<sup>A</sup> La suma de cobre, níquel, cromo y molibdeno no deberá exceder de 1.00% en el análisis de colada. Cuando uno o más de estos elementos están especificados, la suma no aplica, en cuyo caso solamente los límites individuales de los elementos no especificados aplican.

<sup>B</sup> La suma de cromo y molibdeno no deberá exceder de 0.32% del análisis de colada. Cuando uno o más de estos elementos son especificados, la suma no aplica, en cuyo caso, sólo los límites individuales de los elementos no especificados aplican.

<sup>C</sup> Por acuerdo con el fabricante del acero, los límites del análisis de colada para el vanadio o columbio se pueden incrementar hasta 0.10% y 0.05%, respectivamente.

**6.5.1.3** La comprobación de las especificaciones químicas y mecánicas establecidas en la Tabla 4 se hará mediante el certificado de origen de la lámina, conforme al PEC a que se refiere el numeral 13 del presente proyecto de Norma Oficial Mexicana.

### 6.5.2 ...

...

Tabla 5 ...

**Nota:** A diferencia de lo indicado en la Tabla 5, se permite una reducción máxima del 10%, para casquetes, del espesor de la lámina.

### 6.5.2.1...

a)...

b)...

El espesor debe ser tal, que el esfuerzo de la pared no exceda del valor menor de cualquiera de las siguientes consideraciones:

[...]

### 6.6.2 ...

...

...





Figura 6.9

Extracción de probetas de prueba

...

6.6.3 ...

Los soldadores y operadores de máquinas de soldar que se empleen en el proceso de soldadura del recipiente deben ser calificados mediante pruebas de tensión y dobléz, como se indica en los numerales 12.2.2 y 12.2.3, respectivamente, o mediante prueba de radiografiado efectuado como se indica en el numeral 12.2.4.

Para la calificación de soldadores y operadores de máquinas de soldar, se deben tomar y probar las probetas de los cordones de soldadura conforme a lo siguiente:

Tipo de junta	Tipo de prueba requerida	Propósito de la prueba	Cantidad de probetas	Método de prueba
Junta longitudinal a tope (ranura)	Dobléz guiado a la raíz (*)	Sanidad	2	NMX-H-007-1978
	Dobléz guiado a la cara (*)	Sanidad	2	NMX-H-007-1978
Junta circunferencial con bayoneta (ranura)	Dobléz guiado a la raíz (*)	Sanidad	2	NMX-H-007-1978
Soldadura de aditamentos sobre partes sujetas a presión (filete)	Ruptura a la raíz (**)	Sanidad	2	NMX-H-007-1978
Soldadura de coples (filete)	Macrografía	Sanidad	2	--
Notas:				
(*) Esta prueba puede ser substituida por radiografiado.				
(**) Si la probeta de prueba no se fractura, debe efectuarse una prueba de macrografía.				

9.1.3 Tratándose de recipientes metálicos, la información de marcado descrita en los numerales 9.1.1 y 9.1.2 debe ser identificada en el cuello protector en alto o bajo relieve con caracteres no menores de 6 mm de altura y profundidad mínima de 0.5 mm y máxima de 1.7 mm.

[...]

10. ...

...

En el caso de los recipientes portátiles de cualquier clase, es recomendable que las válvulas de servicio cuenten con válvula de no retroceso.

...

11. ...

...

...

Tabla 8

Tamaños de muestra para la realización de pruebas

Método de prueba	Tipo de recipiente	n1 (ensayos de certificación de modelo) d	n2 (ensayos de producción)

12.1.1 Prueba de capacidad volumétrica	Clases I, II y III	2	1 por cada lote $\leq$ 500
12.1.2 Prueba de tara	Clases I, II y III	2	1 por cada lote $\leq$ 200
12.1.3 Prueba hidráulica o neumática	Clases I, II y III	3	100%
12.1.4 Prueba de hermeticidad	Clases I, II y III	1	100%
12.1.5 Prueba de resistencia a ciclos de presión	Clases I, II y III	2	--
12.1.6 Prueba de resistencia en alta presión	Clases I, II y III	3	1 por cada lote $\leq$ 500
12.2.1 Prueba de espesor de lámina	Clases I y II	1	1 por cada lote $\leq$ 200
12.2.2 Prueba de resistencia a la tensión en soldaduras <sup>a</sup>	Clases I y II	2	1 por cada lote $\leq$ 200
12.2.3 Prueba de doblez <sup>a</sup>	Clases I y II	1	1 por cada lote $\leq$ 200
12.2.4 Prueba de radiografiado	Clases I y II	2	1 por cada lote $\leq$ 50
12.2.5 Prueba de expansión volumétrica	Clases I y II	2	1 por cada lote $\leq$ 200
12.3.1 Pruebas de protección anti-corrosiva	Clase I	--	--
12.4.1 Prueba de exposición a temperatura elevada	Clase III	1	--
12.4.2 Prueba de hendiduras	Clase III	2	--
12.4.3 Prueba de permeabilidad <sup>b</sup>	Clase III	1	--
12.4.4 Prueba de agua en ebullición <sup>c</sup>	Clase III	1	--
12.4.5 Prueba de resistencia al fuego	Clase III	2	--
12.4.6 Prueba de caída	Clase III	2	--
12.4.7 Prueba de torque	Clase III	1	--
12.4.8 Prueba de resistencia a la tensión, fluencia y alargamiento en la lámina	Clases I y II	1	1 por cada lote $\leq$ 200

a. ...

b. ...

c. ...

d. Las pruebas a realizar podrán ser efectuadas en uno o varios recipientes de tal forma que se cumpla con el número de ensayos requeridos.

...

**12. ...**

Para la realización de las pruebas descritas en este numeral, el solicitante debe poner a disposición del organismo de certificación, según sea el caso, la muestra de recipientes seleccionada, según se indica en el numeral 11. Las especificaciones técnicas del recipiente, incluyendo planos de diseño, memorias técnicas, especificaciones y propiedades de los materiales, así como la descripción de los procedimientos de fabricación y tratamiento térmico se deben proporcionar al organismo de certificación de producto, o a la DGGLP, conforme al PEC descrito en el numeral 13.

#### **12.1.4.2 ...**

Se toma el recipiente y se conecta al dispositivo neumático a través de la válvula de servicio, utilizando la conexión flexible. Posteriormente, se presuriza el recipiente y una vez desconectado, se sumerge el recipiente completo en el depósito con agua, y se procede a aplicar una presión interna de al menos 0.69 MPa (7.0 kgf/cm<sup>2</sup>); una vez alcanzada la misma, se cierra la válvula a efecto de mantener la presión especificada por un tiempo mínimo de 10 s. Finalmente, se inspecciona el recipiente en toda su superficie.

#### **12.1.6.2 ...**

El dispositivo hidráulico, junto con el manómetro, se acoplan al recipiente y se procede a aumentar gradualmente la presión interna hasta alcanzar los 6.67 MPa (68.0 kgf/cm<sup>2</sup>), debiendo mantenerse esta última durante 30 s como mínimo.

...

#### **12.2.1.3 ...**

El espesor de la lámina no debe ser menor a lo especificado en los numerales 6.5.2 y 7.2.5, según corresponda a la clase de recipiente (de acero al carbón o de acero microaleado y acero inoxidable, respectivamente).

#### **12.2.2.3 ...**

La muestra es aceptada si la resistencia a la tensión de la soldadura es, cuando menos, la misma del material base utilizado para la fabricación del recipiente. En caso de que por alguna causa falla la prueba o si existe evidencia de que la falla se debió a discontinuidades en la soldadura, deberán tomarse dos recipientes adicionales. Si de esta segunda muestra falla alguna, el lote deberá de ser rechazado.

**12.2.4.1 ...**

Radiografiado digital con radioscopia o fluoroscopia o equipo de rayos X o gamma, conforme a lo indicado en la Norma Mexicana NMX-B-086-1991.

...

**12.2.5.1 ...**

Los que se indican en la Norma Mexicana NMX-X-015-1981.

**12.3.1 ...**

El sistema de aplicación de pintura utilizado en recipientes de acero al carbón o de acero microaleado debe ser calificado mediante la aplicación de pruebas de corrosión por niebla salina, así como de resistencia al intemperismo acelerado. Ambas pruebas deben aplicarse a probetas rectangulares obtenidas a partir de la lámina con que sean fabricados los recipientes.

**12.4.8 Prueba de resistencia a la tensión, fluencia y alargamiento en la lámina**

**12.4.8.1 Aparatos y equipo**

Máquina de ensayos universales para pruebas de tensión.

**12.4.8.2 Método de prueba**

Seleccionar el recipiente después de ser relevado de esfuerzos, de acuerdo a la Tabla 8 del presente proyecto de Norma Oficial Mexicana. Las muestras deben tomarse del recipiente seleccionado, como se describe a continuación:

- En la sección cilíndrica, se toma una muestra longitudinal de esta sección, al menos a 90° del cordón de la soldadura longitudinal. Figura 6.9.
- En el casquete, se toma una muestra de uno de ellos, si ambos son de la misma colada; en caso de ser de diferente colada, se toma una muestra de cada casquete.
- Las muestras y la prueba deben prepararse y efectuarse conforme a lo indicado en la Norma Mexicana NMX-B-172-1988. Figura 6.9.

**12.4.8.3 Resultado.**

El resultado de las pruebas debe cumplir con lo siguiente:

Resistencia mínima a la tensión MPa (kgf/mm <sup>2</sup> )	Resistencia mínima de fluencia MPa (kgf/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento mínimo en 50.8 mm de longitud calibrada
420 (42.9)	283 (28.8)	20 %

**13.3.5...**

I...

II...

III...

Se deroga.

...

**TRANSITORIOS**

**PRIMERO.** Las modificaciones descritas en el presente documento entrarán en vigor a los 60 días naturales posteriores a su publicación en el Diario Oficial de la Federación.

**SEGUNDO.** Los certificados de la conformidad vigentes respecto de la Norma Oficial Mexicana NOM-008-SESH/SCFI-2010, Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba, que hayan sido emitidos con anterioridad a la fecha de entrada en vigor del presente Proyecto de Modificación de la Norma Oficial Mexicana, continuarán vigentes hasta que concluya su plazo de vigencia. Las vigencias de dichos certificados no podrán exceder las señaladas en el numeral 13.3.5 de la Norma Oficial Mexicana que se modifica.

**TERCERO.** El presente Proyecto de Modificación de la Norma Oficial Mexicana NOM-008-SESH/SCFI-2010, Recipientes transportables para contener Gas L.P. Especificaciones de fabricación, materiales y métodos de prueba, no será aplicable a los Recipientes transportables para contener Gas L.P., que hayan sido fabricados con anterioridad a su entrada en vigor, por lo que éstos podrán comercializarse, sin requisitos adicionales a los establecidos en la normativa vigente, hasta agotar el inventario del producto.

México, Distrito Federal, a los dieciocho días del mes de abril de dos mil trece.- El Director General de Normas de la Secretaría de Economía, **Alberto Ulises Esteban Marina**.- Rúbrica.- El Director General de Gas L.P. de la Secretaría de Energía, **Héctor de la Cruz Ostos**.- Rúbrica.- El Subsecretario de Hidrocarburos de la Secretaría de Energía, en su carácter de Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización en Materia de Hidrocarburos, **Enrique Ochoa Reza**.- Rúbrica.