



MINUTA

Tema de la Reunión:	36ª SESIÓN ORDINARIA DEL GRUPO DE TRABAJO DEL ANTE-PROY-NOM-XXX-ASEA-20XX; ESTACIONES DE SERVICIO CON FIN ESPECÍFICO PARA EXPENDIO AL PÚBLICO Y AUTOCONSUMO DE GAS LICUADO DE PETRÓLEO PARA VEHÍCULOS AUTOMOTORES		
Fecha:	13 de enero de 2021	Lugar:	Microsoft TEAMS
Hora de inicio:	10:00 h	Hora de término:	13:00 h
Convoca:	Aidé Viridiana Cornejo Cornejo	Reunión:	Interna <input type="checkbox"/> Externa <input checked="" type="checkbox"/>

1. ORDEN DEL DÍA

1. Registro de asistencia y verificación del quórum legal.
2. Lectura y aprobación del orden del día.
3. Seguimiento de los acuerdos y compromisos de la sesión anterior.
4. Actividades del Grupo de Trabajo en el ANTE-PROY-NOM-XXX-ASEA-20XX
5. Asuntos Generales.
6. Cierre de sesión.

2. ACUERDOS

No.	Asunto	Responsable	Fecha Compromiso
1.	Se aprobó el Orden del día.	Grupo de Trabajo	13-ene-2021
2.	En seguimiento al acuerdo 14 de la 35ª sesión ordinaria. Representantes de AMEXGAS y OIAC presentaron propuestas para el requisito del numeral 6.3.1.3. <i>“Si antes o durante la maniobra de instalación de un recipiente de almacenamiento se le causa daño al metal de la sección cilíndrica o casquetes, el daño debe evaluarse y, en su caso, repararse sustituyendo la parte dañada, antes de poner en servicio el recipiente. Para tal efecto, se debe cumplir con los requisitos de la Norma Oficial Mexicana para la evaluación de las condiciones de seguridad de los recipientes tipo no portátil, en uso”</i>	OIAC/ Jose Antonio Badillo AMEXGAS/Pablo Aguilar	13-ene-2021
3.	Con relación al acuerdo inmediato anterior, se aprobó por el GT modificar el requisito 6.3.1.3 e integrar el requisito 6.3.1.4 respecto a las pruebas necesarias para recipientes que sufren daños y/o reparaciones: 6.3.1.3. Sí antes o durante la maniobra de instalación de un recipiente de almacenamiento se le causa daño al metal de la sección cilíndrica o casquetes, el daño debe evaluarse y, en su caso, repararse sustituyendo la parte dañada, antes de poner en servicio el recipiente, conforme a lo siguiente: a. Para todo tipo de abolladuras existentes como consecuencia del daño al recipiente, se deberá realizar la prueba de evaluación de espesores mediante medición ultrasónica y prueba hidrostática, conforme al numeral 6.3.1.4. b. Cuando el daño al recipiente se presenta en cualquiera de sus cordones de soldadura, se deberá realizar la prueba radiográfica, prueba de evaluación de espesores mediante medición ultrasónica y prueba hidrostática, conforme al numeral 6.3.1.4.	Grupo de Trabajo	13-ene-2021





Tema de la Reunión:	36ª SESIÓN ORDINARIA DEL GRUPO DE TRABAJO DEL ANTE-PROY-NOM-XXX-ASEA-20XX; ESTACIONES DE SERVICIO CON FIN ESPECÍFICO PARA EXPENDIO AL PÚBLICO Y AUTOCONSUMO DE GAS LICUADO DE PETRÓLEO PARA VEHÍCULOS AUTOMOTORES		
Fecha:	13 de enero de 2021	Lugar:	Microsoft TEAMS
Hora de inicio:	10:00 h	Hora de término:	13:00 h
Convoca:	Aidé Viridiana Cornejo Cornejo	Reunión:	Interna <input type="checkbox"/> Externa <input checked="" type="checkbox"/>

	<p>c. Cuando la reparación del daño del recipiente implique la aplicación de soldadura, se deberán realizar la prueba radiográfica, prueba de evaluación de espesores mediante medición ultrasónica y prueba hidrostática, conforme al numeral 6.3.1.4.</p> <p>d. Los documentos que comprueben la ejecución de las pruebas realizadas deben integrarse al expediente de integridad mecánica.</p> <p>6.3.1.4. Las pruebas referidas en el numeral 6.3.1.3, según corresponda, deben cumplir con los siguientes criterios:</p> <p>a. Prueba hidrostática. Los recipientes deben someterse a una presión hidrostática de 1.3 veces su Presión de diseño como mínimo, la cual en ningún caso debe exceder el 90% del esfuerzo límite de cedencia del material determinado a través de cálculo. La prueba debe mantenerse, como mínimo, 30 minutos para inspeccionar y asegurarse que no existen deformaciones o fugas en el material base o en las juntas soldadas. La prueba hidrostática debe realizarse por Personal competente del Regulado o por un Laboratorio de pruebas acreditado en términos de la LFMN o la LIC, según corresponda, que señale en un informe los resultados de la misma, y debe ser constatada por la Unidad de Verificación/Unidad de Inspección.</p> <p>b. Prueba de evaluación de espesores. Se debe realizar la medición y la evaluación de los espesores por ultrasonido de la sección cilíndrica y casquetes del recipiente de conformidad con la NOM-013-SEDG-2002 y contar con el dictamen aprobatorio.</p> <p>c. Prueba radiográfica. Se debe realizar la inspección radiográfica al 100% de las soldaduras del área afectada o reparada del recipiente para comprobar la integridad mecánica de la soldadura. La prueba radiográfica debe realizarse por un Laboratorio de pruebas acreditado en términos de la LFMN o la LIC, según corresponda, que señale en un informe los resultados de la misma.</p>		
4.	En seguimiento al acuerdo 16 de la 35ª sesión, se revisaron y aprobaron por el grupo de trabajo las precisiones resultado de la revisión general de redacción, formato y forma hasta el numeral 10.4.4., Tabla 10.	Grupo de Trabajo	13-ene-2021
5.	Se revisarán las unidades de medida del anteproyecto conforme al Sistema General de Unidades de Medida.	ASEA/ José Mauricio Trevilla	27-ene-2021
6.	Se enviará el Anteproyecto con los avances en la revisión general.	ASEA/ José Mauricio Trevilla	13-ene-2021
7.	Próxima sesión 27 de enero de 2021 de 10:00 a 13:00 h	Grupo de Trabajo	27-ene-2021

