

# SECRETARIA DE ECONOMIA

## **DETERMINACION del precio de referencia del azúcar para el pago de la caña de azúcar durante la zafra 2002/2003.**

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

FERNANDO DE JESUS CANALES CLARIOND, Secretario de Economía, y JAVIER BERNARDO USABIAGA ARROYO, Secretario de Agricultura, Ganadería, Desarrollo Rural, Pesca y Alimentación, con fundamento en los artículos 34 y 35 de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal, cuarto, inciso c) y noveno del Decreto por el que se declaran de interés público la siembra, el cultivo, la cosecha y la industrialización de la caña de azúcar, publicado en el **Diario Oficial de la Federación** el 31 de mayo de 1991, y reformado mediante diverso dado a conocer en el mismo órgano informativo el día 27 de julio de 1993, y

### **CONSIDERANDO**

Que el Decreto por el que se declaran de interés público la siembra, el cultivo, la cosecha y la industrialización de la caña de azúcar, tiene como objeto promover el desarrollo de esta actividad productiva, alentar los esfuerzos para incrementar la eficiencia en el campo cañero y la productividad de los ingenios, y garantizar el adecuado abasto de azúcar a la población;

Que el decreto antes referido establece y faculta al Comité de la Agroindustria Azucarera para formular reglas, definiciones y disposiciones que contribuyan a promover la modernización y asegurar la competitividad de la cadena productiva del azúcar;

Que el mismo decreto señala la necesidad de que la política comercial permita asegurar el abasto permanente de azúcar, siendo conveniente relacionar el precio de la caña con el precio del azúcar, con el fin de otorgar equidad a todos los participantes de la cadena de producción;

Que el multicitado decreto ordena que la Secretaría de Economía establezca los criterios para determinar el precio de la caña de azúcar, el cual deberá referirse al azúcar recuperable base estándar;

Que el 26 de marzo de 1997, se publicó en el **Diario Oficial de la Federación** el Acuerdo que establece las reglas para la determinación del precio de referencia del azúcar para el pago de la caña de azúcar, reformado mediante diverso dado a conocer en el mismo órgano informativo el 31 de marzo de 1998;

Que el referido acuerdo indica que para la zafra 1997/1998 y siguientes, el precio al mayoreo de un kilogramo de azúcar base estándar que servirá de referencia para el pago de la caña, se calculará al inicio de cada zafra y tendrá vigencia del 1 de octubre al 30 de septiembre del siguiente año; y establece el procedimiento para calcular dicho precio, y

Que en cumplimiento de las disposiciones del acuerdo señalado en el considerando anterior, la Secretaría de Economía realizó consultas sobre los niveles esperados de consumo y producción nacional de azúcar para la zafra 2002/2003 con la Secretaría de Agricultura, Ganadería, Desarrollo Rural, Pesca y Alimentación, el Comité de la Agroindustria Azucarera, la Cámara Nacional de las Industrias Azucarera y Alcohólica, la Unión Nacional de Productores de Caña de Azúcar de la Confederación Nacional Campesina y la Unión Nacional de Cañeros de la Confederación Nacional de la Pequeña Propiedad, hemos tenido a bien expedir la siguiente:

### **DETERMINACION DEL PRECIO DE REFERENCIA DEL AZUCAR PARA EL PAGO DE LA CAÑA DE AZUCAR DURANTE LA ZAFRA 2002/2003**

**ARTICULO UNICO.-** El precio al mayoreo de azúcar base estándar que servirá de referencia para la fijación del precio de la caña de azúcar será de 4,766.41 pesos por tonelada durante la zafra 2002/2003, que comprende el periodo del 1 de octubre de 2002 al 30 de septiembre de 2003.

Este precio se determinó de conformidad con lo dispuesto en el artículo 3 del Acuerdo que establece las reglas para la determinación del precio de referencia del azúcar para el pago de la caña de azúcar, publicado en el **Diario Oficial de la Federación** el 26 de marzo de 1997, y reformado mediante diverso publicado en el mismo órgano informativo el 31 de marzo de 1998.

Para la zafra 2003/2004, el precio de referencia del azúcar estándar en el mercado nacional de la zafra inmediata anterior ( $P_{n-1}$ ), será igual a 4,848.16 pesos por tonelada.

### **TRANSITORIO**

**UNICO.-** A más tardar el último día hábil de octubre, la Secretaría de Economía conjuntamente con la Secretaría de Agricultura, Ganadería, Desarrollo Rural, Pesca y Alimentación, determinará el ajuste final al precio señalado en el primer párrafo del artículo único de esta Determinación y el precio que servirá de referencia para la fijación del precio de la caña de azúcar de la zafra 2003/2004. Este mecanismo de determinación de precio será aplicado a partir de la zafra 2003/2004 y posteriores, bajo las reglas que establezca la Secretaría de Economía conjuntamente con la Secretaría de Agricultura, Ganadería, Desarrollo Rural, Pesca y Alimentación, mediante acuerdo publicado en el **Diario Oficial de la Federación**, según las disposiciones legales aplicables.

México, D.F., a 11 de abril de 2003.- El Secretario de Economía, **Fernando de Jesús Canales Clariond**.- Rúbrica.- El Secretario de Agricultura, Ganadería, Desarrollo Rural, Pesca y Alimentación, **Javier Bernardo Usabiaga Arroyo**.- Rúbrica.

**RESOLUCION por la que se acepta la solicitud de parte interesada y se declara el inicio de la investigación antidumping sobre las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, en diámetros en el rango de ½ a 16 pulgadas, incluyendo ambas, mercancía actualmente clasificada en la fracción arancelaria 7307.93.01 de la Tarifa de la Ley de los Impuestos Generales de Importación y de Exportación, originarias de la República Popular China, independientemente del país de procedencia.**

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

RESOLUCION POR LA QUE SE ACEPTA LA SOLICITUD DE PARTE INTERESADA Y SE DECLARA EL INICIO DE LA INVESTIGACION ANTIDUMPING SOBRE LAS IMPORTACIONES DE CONEXIONES DE ACERO AL CARBON PARA SOLDAR A TOPE, EN DIAMETROS EN EL RANGO DE ½ A 16 PULGADAS, INCLUYENDO AMBAS, MERCANCIA ACTUALMENTE CLASIFICADA EN LA FRACCION ARANCELARIA 7307.93.01 DE LA TARIFA DE LA LEY DE LOS IMPUESTOS GENERALES DE IMPORTACION Y DE EXPORTACION, ORIGINARIAS DE LA REPUBLICA POPULAR CHINA, INDEPENDIENTEMENTE DEL PAIS DE PROCEDENCIA.

Visto para resolver en la etapa procesal que nos ocupa el expediente administrativo 35/02, radicado en la Unidad de Prácticas Comerciales Internacionales de la Secretaría de Economía, en adelante la Secretaría, se emite la presente Resolución de conformidad con los siguientes:

## **RESULTANDOS**

### **Presentación de la solicitud**

1. El 19 de diciembre de 2002, Empresas Riga, S.A. de C.V., en lo sucesivo Riga, por conducto de su representante legal, compareció ante esta Secretaría para solicitar el inicio de la investigación administrativa en materia de prácticas desleales de comercio internacional, en su modalidad de discriminación de precios, y la aplicación del régimen de cuotas compensatorias sobre las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, originarias de la República Popular China, independientemente del país de procedencia.

2. La solicitante manifestó que en el periodo comprendido del 1 de enero al 31 de diciembre de 2001, las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, originarias de la República Popular China, se efectuaron en condiciones de discriminación de precios, lo que causó daño a la producción nacional de la mercancía similar y se reflejó en el deterioro de sus principales indicadores económicos, entre ellos, ventas, participación de mercado, precios y empleo, así como en sus indicadores financieros.

### **Empresa solicitante**

3. Empresas Riga, S.A. de C.V., es una empresa constituida conforme a las leyes de los Estados Unidos Mexicanos, con domicilio para oír y recibir notificaciones en avenida Paseo de las Palmas número 405, colonia Lomas de Chapultepec, código postal 11000, México, D.F., cuya actividad consiste, entre otras, en la fabricación de conexiones soldables de acero al carbón mediante el proceso de forjado; estos productos se utilizan para el manejo y suministro de fluidos y se encuentran presentes en las líneas de conducción de agua, vapor, productos petroquímicos, productos químicos, productos petroleros, gas natural, así como en la conducción de cualquier otro líquido o gas transportados en sistemas de tubería industriales, sistemas de calefacción, sistemas de plomería, aire acondicionado, irrigación y otros.

4. Asimismo, conforme a lo previsto en el artículo 40 de la Ley de Comercio Exterior, en lo sucesivo LCE, la solicitante manifestó que durante el periodo comprendido del 1 de enero al 31 de diciembre de 2001, representó el 100 por ciento de la producción nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope. Para acreditar lo anterior presentó una carta de la Cámara Nacional de la Industria del Hierro y del Acero, en lo sucesivo CANACERO, del 3 de diciembre de 2002, indicando que de acuerdo con sus registros, Empresas Riga, S.A. de C.V., es la única productora nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope en sus diferentes tipos en los Estados Unidos Mexicanos.

### **Información sobre el producto**

#### **A. Descripción del producto**

5. La solicitante indicó que el producto objeto de esta investigación son las conexiones de acero al carbón para soldar a tope, tanto las importadas de la República Popular China como las de fabricación nacional incluyen codos, tees, reducciones y tapas, los cuales se conocen con el nombre genérico de conexiones de acero al carbón para soldar a tope (fittings en inglés), fabricados a partir de tubería de acero al carbón sin costura, seccionada a un largo preestablecido, según el tipo de conexión a fabricar, con diámetros en el rango de ½ a 16 pulgadas, incluyendo ambas. Estos productos se comercializan como accesorios para conexión de tubería, fittings, codos, tees, reducciones y tapas (los cuatro últimos en inglés elbows, tees, reducers y caps, respectivamente) o accesorios o conexiones para soldar a tope.

#### **B. Régimen arancelario**

6. De acuerdo con la nomenclatura arancelaria de la Tarifa de la Ley de los Impuestos Generales de Importación y de Exportación, en lo sucesivo TIGIE, el producto objeto de investigación se clasifica en la fracción arancelaria 7307.93.01. La partida 7307 considera "accesorios de conexiones (por ejemplo:

empalmes (racores), codos, manguitos), de fundición, hierro o acero”; la subpartida 7307.93 y la fracción arancelaria 7307.93.01 los describe como “accesorios para soldar a tope.”

7. La unidad de medida establecida en la TIGIE para la fracción arancelaria 7307.93.01 es el kilogramo, aunque las operaciones comerciales se realizan normalmente en piezas. Cabe señalar que la solicitante indicó que de forma excepcional los documentos relacionados con la venta pueden indicar operaciones en toneladas.

8. Conforme al Decreto que estableció la tasa aplicable para el año 2001 del Impuesto General de Importación para las mercancías originarias de América del Norte, la Comunidad Económica Europea, Colombia, Venezuela, Costa Rica, Bolivia, Chile, Nicaragua e Israel, publicado el 29 de diciembre de 2000 en el **Diario Oficial de la Federación**, en lo sucesivo DOF, el arancel ad valorem al que se sujetaron las importaciones de dichos orígenes, realizadas por la fracción arancelaria 7307.93.01, se encuentra en el rango de cero a 10 por ciento, dependiendo del país de que se trate.

9. Por lo que se refiere a las importaciones clasificadas en la fracción arancelaria 7307.93.01 originarias de países con los cuales no se tienen acuerdos comerciales, durante el 2000 y hasta septiembre de 2001, éstas se sujetaron a un arancel ad valorem de 18 por ciento puesto que conforme a lo establecido en el Decreto por el que se modifican diversos aranceles de la entonces Tarifa de la Ley del Impuesto General de Importación, en lo sucesivo TIGI, publicado el 5 de septiembre de 2001 en el DOF, a partir del 6 de septiembre de 2001, las importaciones realizadas por la fracción indicada originarias de países con los que no se tienen acuerdos comerciales quedaron sujetas un arancel ad valorem de 25 por ciento y estaría vigente por un año.

### **C. Características físicas y técnicas**

10. De acuerdo con lo manifestado por la solicitante, el producto objeto de investigación, tanto el importado de la República Popular China como la mercancía similar nacional, se fabrica a partir de secciones de tubería de acero al carbón sin costura, en diámetros que se encuentran en el rango de  $\frac{1}{2}$  a 16 pulgadas, incluyendo ambas.

11. Riga señaló que la característica principal que define a las conexiones de acero al carbón para soldar a tope es el diámetro; por ello, los mismos tipos de conexión (codos, tees, reducciones y tapas) de diámetro exterior igual, satisfacen los mismos requerimientos de uso, aunque se fabriquen bajo normas internacionales diferentes, las cuales establecen el máximo de carbono, fósforo, azufre, manganeso, silicio y cromo que deben contener las conexiones. En ese sentido, argumentó que el producto investigado incluye los diámetros que se encuentren en el rango de  $\frac{1}{2}$  a 16 pulgadas, incluyendo ambas, independientemente de que estén o no regulados por normas internacionales.

12. Además de ello, tanto el producto importado como el de fabricación nacional cumplen con lo establecido en normas internacionales en cuanto a especificaciones técnicas; cabe señalar que las dimensiones del producto, propiedades físicas y químicas de ductibilidad, resistencia al impacto, a cargas estáticas o dinámicas, así como de durabilidad, se encuentran determinadas por el uso final de la conexión.

### **D. Proceso productivo**

13. La solicitante indicó que el insumo principal para la fabricación del producto objeto de esta investigación es la tubería de acero al carbón sin costura; otras materias primas son la energía eléctrica, gas natural, pinturas y barnices.

14. En cuanto al proceso para la fabricación de las conexiones de acero para soldar a tope, tanto para las importadas de la República Popular China como para las de fabricación nacional, Riga manifestó que básicamente es el mismo y se realiza de la siguiente forma: en una primera etapa se corta la tubería de acero al carbono en tramos preestablecidos, de acuerdo con el tipo de conexión a fabricar; en una segunda etapa, se lleva a cabo la formación de las conexiones (codos, tees, reducciones y tapas).

15. Para la formación de los codos, los tramos de tubería se hacen pasar, por medio de fuerza y calor, sobre un mandril que proporciona la forma de codo, utilizando para ello prensas hidráulicas automáticas y hornos de gas natural, a temperatura controlada con una precisión de +/- 3 grados centígrados; la producción de las tees se realiza mediante una extrusión de acero del tramo del tubo para formar el tercer ramal, utilizando para ello calor y fuerza en prensas automáticas de doble acción; por su parte, las reducciones se forman a partir de precalentar los tramos de tubería, para luego introducirlos en un molde en donde se forma la parte reducida mediante una prensa automática, posteriormente se le aplica tratamiento térmico para eliminar los esfuerzos de forja del producto.

16. Finalmente, mediante máquinas granalladoras y de terminado, las últimas automáticas, las piezas obtenidas se limpian y los extremos se biselan, conforme a las normas internacionales.

### **E. Usos y funciones**

17. Riga argumentó que la función principal de las conexiones de acero al carbón para soldar a tope es la de conectar los extremos de dos o más tubos: los codos y las tees permiten cambios de dirección a

las líneas de tubería y ramificaciones, respectivamente, en la red de tubería; a su vez, las reducciones disminuyen el diámetro en una tubería; finalmente, las tapas cierran una línea de tubería.

**18.** Tanto el producto nacional como el investigado se utiliza principalmente para la conducción de fluidos (agua, vapor, petroquímicos y gas principalmente) de sistemas industriales, calefacción, plomería, aire acondicionado, irrigación, entre otros. Adicionalmente, Riga indicó que las conexiones de acero al carbón pueden utilizarse como insumos para la fabricación de calderas o equipos de intercambio de calor y suelen utilizarse para conectar las líneas de tubería a algún aparato o maquinaria.

**19.** Riga manifestó que el producto importado de la República Popular China y el de fabricación nacional son adquiridos por los mismos clientes y el precio es la razón de su decisión de compra; asimismo, dichos productos se comercializan en las mismas zonas industrializadas del país (zona metropolitana del D.F., Nuevo León, Estado de México, Puebla, Sinaloa y Jalisco) y de ellas se distribuye a los consumidores finales de todo el país.

**20.** Con base en lo señalado en los puntos 6, 10 al 19 de esta Resolución, Riga argumentó que el producto importado de la República Popular China y el de fabricación nacional son similares, puesto que cumplen con las mismas normas técnicas de uso comercial internacional, se destinan a los mismos consumidores finales (empresas de ingeniería y construcción que los utilizan en las industrias petroquímicas y químicas, entre otras) utilizando para ello los mismos canales de distribución.

**21.** Al respecto, a partir del listado de clientes de Riga y del listado de pedimentos de importación del Sistema de Información Comercial de México, en lo sucesivo SIC -M, por la fracción arancelaria 7307.93.01, la Secretaría se percató que el periodo investigado clientes de la solicitante incrementaron sus importaciones de la República Popular China al tiempo que disminuyeron sus compras de la industria nacional, como se detalla en el punto 103 de esta Resolución.

#### **F. Normas**

**22.** De acuerdo con lo indicado por la solicitante, las normas técnicas bajo las cuales se fabrican las conexiones de acero al carbón para soldar a tope dependen de las especificaciones y requerimientos del cliente, aunque las principales normas son las ASTM A 234 / A 234 M-00 y ANSI / ASME (B16.9-2001 y B16.28-1994).

#### **Importadores y exportadores**

**23.** La solicitante manifestó que la práctica desleal de comercio internacional la han cometido en su perjuicio las importadoras y exportadoras de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, cuyas razones sociales y domicilios se relacionan a continuación

##### **Importadoras**

- A.** Válvulas y Conexiones del Norte, S.A. de C.V.  
Solidaridad No. 1033 s/n  
Fracc. Ind. Unidad Nal. Santa Catarina  
Nuevo León.
- B.** Ferretodo, S.A. de C.V.  
Vía Morelos, Col. Tulpetlac  
Ecatepec, Estado de México.
- C.** Proveedor de Materiales Ancer, S.A. de C.V.  
Adolfo Reyes No. 30, Col. del Norte  
Monterrey, Nuevo León.

##### **Exportadoras**

- A.** 4 Evergreen Group Inc.  
P.O. Box. 721109  
Houston, Texas, USA.
- B.** TFF International Ltd.  
9 Fairacres Industrial Estate  
Dedworth Road  
Windsor, Gran Bretaña.
- C.** Chongqing Distric Bishan Foreign.  
Trade Import and Export Corp.  
No. 3 Dongguan East Road, Bishan  
Chongqing, China.

### **Prevención**

24. El 26 de febrero de 2003, Riga compareció para dar respuesta a la prevención formulada por la Secretaría mediante el oficio UPCI.310.03.0239/2, conforme a lo dispuesto en los artículos 52 fracción II de la LCE y 78 del Reglamento de la Ley de Comercio Exterior, en lo sucesivo RLCE.

### **Argumentos y medios de prueba**

25. Con el propósito de acreditar la existencia de la práctica desleal en su modalidad de discriminación de precios, Riga argumentó y presentó lo siguiente:

#### **Precio de exportación**

A. De acuerdo al análisis de una muestra que constituye más del 90 por ciento de las importaciones procedentes de la República Popular China, la solicitante se cercioró que se trata del producto relevante para la solicitud de investigación y procedió a calcular los precios promedio ponderados por tipo específico de fittings importados.

B. La República Popular China oficialmente se encuentra en un periodo de transición en el que se reconoce qué aspectos sustanciales de la economía operan bajo un esquema centralmente planificado; en el sector siderúrgico existe un estricto control del Estado a través del control de precios, así como el suministro de insumos, materia prima y mano de obra con costos diferentes al mercado; el Estado detenta el control accionario de agentes económicos que juegan un papel determinante en el funcionamiento del sector por lo que los precios, costos, utilidades y demás variables económicas de este sector no se fijan de acuerdo con el libre juego de la oferta y la demanda sino mediante la ejecución de disposiciones centrales del Estado.

C. Las causas principales por las que la industria de conexiones de acero en la República Popular China aún opera bajo reglas de economía centralmente planificada se desprende del análisis de los siguientes dos aspectos: el nivel de implementación en las reformas de mercado y el proceso de entrada de dicho país a la Organización Mundial del Comercio, en lo sucesivo OMC.

D. Riga basó su cálculo del precio de exportación en los precios a los cuales los comercializadores chinos vendieron las conexiones bajo la condición costo, seguro y flete (CIF) en la aduana de Manzanillo, por lo tanto los ajustes que consideraba efectuar para llevar dichos precios a un valor ex-fábrica, son fletes, maniobras y seguros (Puertos de Tianjin, Dairen, Shanghai-Manzanillo/México) y cargos bancarios.

#### **Valor normal**

A. Para obtener el valor normal del producto objeto de investigación, la solicitante utilizó un país sustituto con economía de mercado en donde se comercializara el producto objeto de investigación en condiciones similares a las que imperan en el mercado chino, siendo este país la República Italiana. Mediante el estudio de mercado encargado a una consultora se desprende que las industrias de conexiones de acero de la República Popular China y de la República Italiana son comparables para efectos de la determinación de valor normal.

B. Los productos seleccionados para obtener el valor normal en la República Italiana son idénticos a los fabricados en la República Popular China, por lo que se utilizó la opción del precio comparable de una mercancía idéntica o similar a la que se exporta a los Estados Unidos Mexicanos, que se destine al mercado interno del país sustituto en el curso de operaciones comerciales normales.

C. Debido a que no existe información particular disponible con relación a las conexiones de acero para soldar a tope, se procedió a relacionarla con la tubería de acero sin costura ya que es el principal insumo usado en su fabricación y del cual también es un producto complementario; la producción de conexiones para soldar a tope equivale a un 13.8 por ciento de la producción de tubería de acero sin costura para conducción de fluidos y la capacidad de producción de los fabricantes de conexiones representa un 18.5 por ciento de la capacidad de los fabricantes de tubería para conducción.

D. Teniendo los datos suministrados por el despacho de especialistas encomendado a efectuar el estudio de mercado presentado en la investigación, se procedió a determinar el valor normal al que se encontraban dichos precios y de esta manera, deduciendo los gastos calculados por dicha consultora para situarlos en un valor ex-fábrica, se procedió a realizar un ajuste de flete por transporte desde la planta del fabricante al cliente.

#### **Daño y causalidad**

A. El producto objeto de investigación es conocido como conexiones de acero al carbón para soldar a tope o fittings (aquellos que han sido forjados con forma de codos, tees, reducciones o tapas y que aún no contienen cualquiera de los siguientes acabados: tratamiento térmico, biselado, granallado estampado o pintura), ya sean terminados o sin terminar, asimismo, tanto el producto investigado como el de fabricación nacional deben de cumplir con normas de carácter internacional en lo que se refiere a sus especificaciones técnicas.

B. El diámetro y tipo de conexión son las características más importantes que definen al producto investigado; una conexión de diferente norma o espesor y con un mismo diámetro puede satisfacer los mismos requerimientos de uso, en el caso de conexiones con diámetros distintos pero con una misma

norma; esto también sería posible ya que la misma función que se realiza por una conexión de determinado diámetro puede realizarse con una de diámetro más próximo.

**C.** La solicitud de inicio de investigación abarca todos los diámetros producidos por Riga, estén regulados o no por normas internacionales, ya que la norma es un requerimiento del cliente, y el elemento que influye para la adquisición del producto investigado es el precio.

**D.** Al ser el tipo de conexión y el diámetro las características más distintivas del producto investigado, Riga determinó para efecto de la investigación que existen 4 tipos de conexión dentro de la fracción arancelaria 7307.93.01, que son codos, tees, reducciones y tapas. Estos a su vez son fabricados bajo 17 diferentes diámetros, dando un total de 68 productos sujetos a investigación, sin embargo estos productos no corresponden a la totalidad de los productos clasificados en la fracción arancelaria de referencia.

**E.** Se solicita aplicar el régimen de cuotas compensatorias a las importaciones de conexiones de acero clasificadas en la fracción arancelaria 7307.93.01 que corresponden exclusivamente al rango del producto de fabricación nacional, las conexiones que ingresan por dicha fracción arancelaria y que no corresponden al producto de fabricación nacional son aquellas con diámetros superiores a 16 pulgadas, así como las fabricadas en aceros aleados.

**F.** Por la fracción arancelaria 7307.99.99 ingresan a los Estados Unidos Mexicanos indebidamente clasificadas importaciones del producto objeto de investigación, y con el objeto de evitar una eventual elusión de cuotas compensatorias por parte de los importadores, se solicita que las cuotas compensatorias abarquen a los productos objeto de investigación que ingresan al territorio nacional por las dos fracciones arancelarias antes citadas.

**G.** Los consumidores finales que adquieren las conexiones chinas y el producto nacional son los mismos, principalmente se trata de empresas de ingeniería y construcción que se dedican al diseño y ensamble de tubería dentro de las industrias petroquímicas, químicas y en todas aquellas que requieran en sus procesos el uso de tuberías de acero al carbono, asimismo, el producto investigado se comercializa en las grandes zonas industrializadas del país entre las que se encuentran: la zona metropolitana del D.F., Nuevo León, Estado de México, Puebla, Sinaloa y Jalisco y de allí se distribuye a los consumidores finales que se encuentran a lo largo de toda la República Mexicana.

**H.** Debido a las importaciones procedentes de la República Popular China en condiciones de dumping, la solicitante se ha visto desplazada del mercado interno y, por lo tanto, ha buscado acomodar sus productos en el mercado de exportación, por lo que la producción nacional destinada al mercado interno, así como las ventas destinadas al mercado nacional, han experimentado una marcada tendencia negativa.

**I.** La producción nacional ha experimentado un efecto sumamente adverso en su estructura financiera, toda vez que por una parte enfrenta el incremento natural de sus insumos, derivado de los efectos inflacionarios y de la actualización anual de precios de materia prima, insumos, mano de obra, pero paralelamente se ha visto no solamente impedida a actualizar y reajustar a su vez los precios del producto final, sino incluso a reducirlos, con lo que se vio en la tesitura de soportar una mayor estructura de costos con ventas disminuidas.

**J.** Durante el periodo analizado el empleo en promedio anual permaneció constante al registrar variaciones menores, no obstante lo anterior en este rubro se ha visto reflejado el daño en el hecho que durante 3 años Riga no ha registrado crecimiento en su planta laboral, situación que sería diferente de no existir las importaciones de productos chinos en condiciones desleales.

**K.** Dada la capacidad de producción de la República Popular China se puede concluir que las exportaciones que realiza al mercado mexicano bien podrían incrementarse significativamente en los próximos años y, si se agrega los precios discriminados a los que se realizan dichas importaciones, es fácil predecir que en corto plazo estas exportaciones acapararán el mercado nacional, eliminando de esta manera la producción nacional de dichas mercancías.

**L.** En los últimos años, los fabricantes de conexiones de acero para soldar a tope de la República Popular China han sido denunciados por prácticas dumping en diversos países del mundo, por ejemplo: la Unión Europea, los Estados Unidos de América, las Repúblicas de Filipinas y Argentina y el Estado de Israel. Estos casos antidumping limitan el acceso de los productos chinos en los mercados que les han aplicado derechos antidumping y en consecuencia, el mercado mexicano representa un destino atractivo para la colocación de los excedentes de producción china.

**M.** El daño que está sufriendo la industria nacional se incrementaría a tales magnitudes que la capacidad de supervivencia de esta empresa se afectaría irreversiblemente, tal fue el caso que sufrió la empresa TT de México, S.A. de C.V., del Grupo Industrial Lonzagardo que se vio obligada a suspender sus actividades debido a la oleada de importaciones asiáticas y principalmente de origen chino, que

inundaron el mercado mexicano durante los años 1994, 1995 y 1996, dejando a la solicitante como único productor nacional de conexiones para soldar a tope.

**26.** Para probar su dicho, la solicitante presentó lo siguiente:

- A.** Segundo testimonio de la escritura pública número 65,030 del 9 de diciembre de 2002, otorgada ante la fe del licenciado Miguel Alessio Robles, titular de la Notaría Pública número 19 del Distrito Federal.
- B.** Copia certificada de la escritura pública número 732, del 26 de mayo de 1982, otorgada ante la fe del licenciado Jesús Salazar Venegas, titular de la Notaría Pública número 63, en Monterrey, Nuevo León.
- C.** Respuesta al formulario oficial para solicitante de inicio de investigación por discriminación de precios, de países con economía centralmente planificada.
- D.** Estudio de Mercado realizado por una consultora especializada de noviembre de 2002 sobre conexiones de acero, carta de la misma empresa de 20 de febrero de 2003, relación de las órdenes de compra del estudio de mercado con traducción al español.
- E.** Cifras de precios de exportación e importación de agosto y septiembre de 2001 del producto clasificado en la fracción 7307.93.01, originario de la República Popular China a los Estados Unidos Mexicanos.
- F.** Relación de los principales productores de fittings en la República Popular China.
- G.** Tipo de cambio para convertir euros en dólares estadounidenses de enero a diciembre de 2001, y publicación de internet del tipo de cambio para solventar obligaciones denominadas en moneda extranjera pagaderas en la República Mexicana, de 28 de diciembre de 2001.
- H.** Relación de importaciones de agosto y septiembre de 2001 de conexiones de acero al carbón, originarias de la República Popular China.
- I.** Estadísticas de importaciones definitivas y temporales de la fracción arancelaria 7301.93.01 de la República Popular China y otros países (totales y considerando sólo el producto investigado) durante los años de 1999 a 2001, cuyas fuentes son las bases estadísticas de CANACERO y análisis de productos de conformidad con la información proporcionada por Riga.
- J.** Cotización de flete interno por una empresa china de octubre de 2002, copia de una factura por el flete de Veracruz a Mexicali de 19 de septiembre de 2001, asimismo, incluye un cuadro con la distancia entre estas dos ciudades y cotización del flete marítimo de la República Popular China a los Estados Unidos Mexicanos, para el periodo del 25 de julio al 31 de diciembre de 2001.
- K.** Copia de las normas internacionales ASTM A234/A 234M-00, ASME B16.92001, ASME B16.28-1994, ASTM A 815/A 815M-00, ASTM A774/A 774M-98 con traducción al español.
- L.** Catálogo de conexiones de la solicitante e información de la página de internet de la empresa china Hebei Shengtian Pipe-fitting Group Co. Ltd., con traducción al español.
- M.** Catálogo de especificaciones de peso sobre conexiones de 2 de diciembre de 2002, elaborado por la solicitante.
- N.** Resumen de pedimentos corregidos de la base de la CANACERO, considerando solamente el producto investigado de la República Popular China y otros países de agosto a diciembre de 2001 y listado de importaciones durante septiembre de 2001 de los Estados Unidos de América.
- O.** Artículo intitulado "Terremoto en la siderurgia mundial... y coletazos en América Latina" de la revista Acero Latinoamericano No. 470, enero-febrero de 2002.
- P.** Información de la página de internet [www.pipingequipment.com](http://www.pipingequipment.com), con traducción al español, de 29 de octubre de 2002.
- Q.** Reportes de importación de productos de acero de ciertos países de la empresa Business & Trade Statistics, LTD., de marzo de 2002 y de la empresa Statistisches Bundesamt sobre el primer trimestre de 2001.
- R.** Información del mercado de conexiones chinas, obtenida de un estudio de mercado.
- S.** Copias parciales de la publicación Steel Statistical Yearbook de 2001, editado por el International Iron and Steel Institute, con traducción al español.
- T.** Relación de importaciones y exportaciones de la República Popular China de 1999 a 2001.
- U.** Cifras de indicadores nacionales de producto investigado de enero a diciembre de 1999 a 2001.

- V.** Extractos de investigaciones antidumping sobre conexiones para tubería de acero chinas en la República de Filipinas, la Unión Europea, los Estados Unidos de América, el Estado de Israel y la República de Argentina.
- W.** Estados financieros de 1998, 1999, 2000 y 2001 auditados por una empresa independiente y diagrama de la estructura corporativa de Empresas Riga, S.A. de C.V.
- X.** Carta de la CANACERO de fecha 3 de diciembre de 2002, en la que señala que Empresas Riga, S.A. de C.V., es la única productora de conexiones de acero al carbono para soldar a tope en sus diferentes tipos en los Estados Unidos Mexicanos.
- Y.** Estadística de la producción mundial de la tubería de acero sin costura del Steel Statistical Yearbook de 2001, listado de productos sujetos a salvaguarda en la República Popular China y reporte de la pre-audiencia de la salvaguarda de tubería del gobierno canadiense de 16 de mayo de 2002.
- Z.** Datos del Instituto Nacional de Estadística de la República Italiana de 29 de octubre de 2002, e índice de precios en la República Popular China, obtenido de la página en internet [www.bizjournals.com](http://www.bizjournals.com).
- AA.** Notas explicativas del capítulo 72 de la TIGIE.
- BB.** Copias del directorio de empresas afiliadas a CANACERO de 1993 a 1994 y copia del acta de dación en pago de TT de México, S.A. de C.V.
- CC.** Relación y gráfica del comportamiento de las importaciones de conexiones asiáticas de 1993 al 2001.
- DD.** Cartas de un distribuidor de Empresas Riga, S.A. de C.V. y de un funcionario del Grupo Walworth de 19 y 21 de febrero de 2003, respectivamente.
- EE.** Catálogo con pesos de las conexiones que comercializa un distribuidor nacional, tabla dimensional de conexión tipo codo, de la empresa Cintolo Hnos., Metalúrgica S.A.I. y C. y tabla dimensional de conexión tipo codo, bajo la norma ASME B16.9-2001.
- FF.** Relación de pedimentos de importación de conexiones de acero al carbón para soldar de enero a diciembre de 2001 ingresados por la fracción arancelaria 7307.93.01, originaria de la República Popular China.

## **CONSIDERANDO**

### **Competencia**

**27.** La Secretaría de Economía es competente para emitir la presente Resolución, conforme a lo dispuesto en los artículos 16 y 34 fracciones V y XXX de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 5 fracción VII y 52 fracción I de la Ley de Comercio Exterior; 1, 2, 4 y 16 fracción I del Reglamento Interior de la Secretaría de Economía, y artículo tercero Transitorio del Decreto por el que se reforman, adicionan y derogan diversas disposiciones de la Ley de Comercio Exterior, publicado en el **Diario Oficial de la Federación** de 13 de marzo de 2003.

### **Legitimación**

**28.** De acuerdo con lo manifestado por la Cámara Nacional de la Industria del Hierro y del Acero, durante el periodo comprendido del 1 de enero al 31 de diciembre de 2001, Empresas Riga, S.A. de C.V., representó el 100 por ciento de la producción nacional de conexiones de acero al carbón para soldar, con lo cual se actualiza el supuesto contenido en los artículos 40 y 50 de la LCE y 60 y 75 del RLCE.

### **Legislación aplicable**

**29.** Para efectos de este procedimiento son aplicables la Ley de Comercio Exterior y su Reglamento, así como el Acuerdo relativo a la Aplicación del Artículo VI del Acuerdo General sobre Aranceles Aduaneros y Comercio de 1994, en lo sucesivo Acuerdo Antidumping, y el Artículo Tercero Transitorio del Decreto por el que se reforman, adicionan y derogan diversas disposiciones de la Ley de Comercio Exterior, publicado en el **Diario Oficial de la Federación** de 13 de marzo de 2003.

### **Análisis de discriminación de precios**

**30.** La empresa solicitante Riga presentó argumentos y pruebas documentales para demostrar que las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope de la República Popular China, que se clasifican en la fracción arancelaria 7307.93.01 de la TIGIE, se realizaron en condiciones de discriminación de precios durante el periodo investigado.

31. Conforme al estudio de los hechos y pruebas presentados por la solicitante en su respuesta al formulario oficial y a la prevención, la Secretaría obtuvo los siguientes resultados.

#### **Precio de exportación**

32. En virtud de que la fracción arancelaria 7307.93.01 no hace distinción por tipo o medida de conexión importada, y con la finalidad de determinar los tipos y medidas de conexiones incluidas en el cálculo del precio de exportación, la solicitante seleccionó una muestra con base en las principales características del producto investigado, tales como el tipo de conexión y su diámetro.

33. La solicitante señaló que el producto investigado se refiere a cuatro tipos de conexiones: codos, tees, reducciones y tapas, de diámetros en el rango de  $\frac{1}{2}$  a 16 pulgadas, incluyendo ambas.

34. Para acreditar el precio de exportación, la solicitante proporcionó datos de importación para el periodo agosto a diciembre de 2001, obtenidos de CANACERO, para cada uno de los tipos y medidas de conexiones considerados en la muestra de las operaciones de importación realizadas bajo la fracción arancelaria 7307.93.01. Asimismo, la empresa argumentó que dicha muestra representa el 12.3 por ciento del volumen total importado de la República Popular China a los Estados Unidos Mexicanos por dicha fracción arancelaria durante el periodo investigado.

35. Adicionalmente, Riga argumentó que en las estadísticas oficiales de importación existen imprecisiones originadas por registros erróneos en aduana de los pesos de las conexiones, y afirmó que existen volúmenes de importación aún mayores de los que se registran en las estadísticas oficiales. Estos errores originan que los precios se distorsionen y que parezcan más altos de lo que en realidad son.

36. La Secretaría comparó los datos de las operaciones de importación contenidas en la muestra que presentó la solicitante con el listado de pedimentos de importación del SIC-M, encontrando discrepancias significativas, por lo que decidió utilizar la información contenida en dicho listado de pedimentos para efectos del cálculo del precio de exportación.

37. Con fundamento en el artículo 40 del RLCE, la Secretaría determinó calcular el precio de exportación mediante el promedio ponderado de los precios de importación reportados en el listado de pedimentos del SIC-M de la Secretaría de Economía durante el periodo enero-diciembre de 2001.

#### **Ajustes al precio de exportación**

38. Dado que la empresa solicitante calculó el precio de exportación partiendo de precios costos, seguro y flete (CIF), solicitó ajustar el precio de exportación por términos y condiciones de venta; en particular, por los conceptos de flete y seguro externos, maniobras, flete interno y cargos bancarios. Para ello, calculó los ajustes por flete y seguro externos, maniobras y cargos bancarios de acuerdo con la información consignada en los pedimentos de importación que tuvo a la vista.

39. En cuanto al flete interno, presentó cotización de una empresa transportista con fecha 18 de octubre de 2002, donde se consigna el importe del flete terrestre de la planta al puerto en la República Popular China, argumentando que es la información que razonablemente tuvo disponible y que los precios al consumidor en la República Popular China tuvieron variación a la baja ya que en octubre de 2002 fueron un 0.8 por ciento menor que los de 2001.

40. La Secretaría corroboró el argumento de la solicitante respecto a los precios en la República Popular China, y constató que los precios al consumidor en promedio han registrado una ligera tendencia a la baja desde octubre de 2001, por lo tanto, con fundamento en el artículo 58 del RLCE, se deflactaron los precios de la cotización utilizando el índice de precios observado en el periodo octubre 2001 a septiembre 2002.

41. Adicionalmente, Riga presentó una cotización de flete marítimo del puerto chino al puerto mexicano, en la que se consigna el costo de dicho flete.

42. De conformidad con los artículos 2.4 del Acuerdo Antidumping, 36 de la LCE, 53 y 54 del RLCE la Secretaría aceptó ajustar el precio de exportación por concepto de flete externo y flete interno, con base en la información de las cotizaciones proporcionadas por la solicitante referida en los puntos 39 y 41 de esta Resolución.

43. En cuanto al seguro externo, maniobras y cargos bancarios, la Secretaría consideró improcedente ajustar el precio de exportación por estos conceptos debido a que la solicitante no proporcionó el soporte documental correspondiente.

#### **Valor normal**

44. Riga argumentó que en la República Popular China el sector siderúrgico en el que se fabrica el producto investigado opera bajo los principios de una economía centralmente planificada, por lo que el valor normal debe calcularse sobre la base del precio de venta en el mercado interno de un país sustituto con economía de mercado, de conformidad con el artículo 33 de la LCE.

45. La solicitante señaló que este sector se encuentra sujeto a un riguroso control por parte del Estado debido a su régimen de propiedad, a las estrictas regulaciones en materia de cumplimiento de metas de producción, de fijación de precios y de beneficios económicos, así como por la absoluta injerencia gubernamental en el suministro de los insumos.

46. Adicionalmente, la empresa solicitante mencionó que en el Protocolo de Adhesión de la República Popular China a la OMC, se establece que este país sería considerado durante 15 años a partir de su adhesión, salvo prueba en contrario, como economía de no-mercado para efectos de investigaciones antidumping.

47. Para documentar los puntos 44 al 46 de esta Resolución, Riga presentó un estudio de mercado del producto investigado realizado por una empresa consultora especializada, anexando copia del Protocolo de Adhesión de la República Popular China a la OMC.

#### **Selección de país sustituto**

48. La solicitante propuso a la República Italiana como país con economía de mercado sustituto de la República Popular China. Para justificar dicha selección, la solicitante presentó los siguientes argumentos y pruebas documentales.

49. El sector industrial en el que se produce el producto investigado es autosuficiente tanto en la República Italiana como en la República Popular China en cuanto a la disponibilidad del insumo principal (tubería de acero sin costura) empleado para fabricar conexiones, ya que ambos están dentro de los principales países productores de tubería de acero sin costura en el mundo. Para soportar este hecho, la solicitante presentó una copia de las estadísticas de producción de tubería sin costura por país del Steel Statistical Yearbook 2001 que publica el International Iron and Steel Institute.

50. Las estructuras de mercado del producto investigado de la República Italiana y de la República Popular China son muy similares, en ambos mercados se presenta una fuerte diversificación de fabricantes del producto, principalmente pequeñas y medianas empresas que operan en el mercado doméstico e internacional.

51. Tanto los fabricantes chinos como los italianos utilizan las mismas materias primas e insumos en el proceso de producción del producto; asimismo, los costos en los que incurren son muy similares, y en cuanto a la intensidad en el uso de la mano de obra en el proceso de producción del producto investigado también lo son.

52. Los procesos de producción y la tecnología empleada por los productores chinos e italianos en la fabricación del producto son muy similares, ambos recurren al método "mandrel" para producir los codos.

53. Para documentar los argumentos de los puntos 50 al 52 de esta Resolución, Riga presentó el estudio de mercado antes referido.

54. De conformidad con los artículos 5.2 del Acuerdo Antidumping, 33 de la LCE, 48 y 75 fracción XI del RLCE, la Secretaría consideró como válidos los argumentos y pruebas presentados por la solicitante para seleccionar a la República Italiana como país con economía de mercado sustituto de la República Popular China.

#### **Precios internos en el país sustituto**

55. Para acreditar el valor normal, la solicitante presentó copias de facturas de venta de codos, tees y reducciones, y órdenes de compra de tapas en el mercado interno de la República Italiana, anexas al estudio de mercado, de los diámetros a que se hace referencia en el punto 33 de esta Resolución.

56. La empresa solicitante señaló que los precios de las facturas y de las órdenes de compra presentadas en dicho estudio, son representativos de operaciones comerciales normales en la República Italiana, puesto que son los precios con que los principales fabricantes italianos de conexiones comercializan sus productos en el mercado doméstico. Para respaldar lo anterior, en el estudio de mercado se incluyó un análisis de los mayores fabricantes italianos en los mercados italiano y mundial del producto investigado, los cuales expidieron las facturas y órdenes de compra antes citadas.

57. En el estudio de mercado se señala que los precios de las facturas incluyen el costo de flete de la planta al cliente, mientras que los precios de las órdenes de compra son ex-fábrica. Asimismo, la solicitante manifestó que el tipo de cambio lira/euro está incluido en las facturas y proporcionó el soporte documental del tipo de cambio euro/dólares de los Estados Unidos de América.

58. Con fundamento en el artículo 2.2 del Acuerdo Antidumping y 31 de la LCE, la Secretaría validó y aceptó la metodología y la información proporcionada por la solicitante para la determinación del valor normal del producto investigado.

#### **Ajustes al valor normal**

59. Riga solicitó ajustar los precios de las facturas por términos y condiciones de venta; en particular, por concepto de flete interno. Para ello, calculó este ajuste de acuerdo con la información proporcionada en el estudio de mercado.

60. Adicionalmente y en virtud de que las órdenes de compra fueron emitidas en fechas que están fuera del periodo investigado, como resultado de la prevención formulada por la Secretaría, Riga convirtió los precios de las órdenes de compra utilizando el índice de precios al productor en el sector de metales y productos de metal observado en la República Italiana en el periodo correspondiente.

61. De conformidad con los artículos 2.4 del Acuerdo Antidumping, 36 de la LCE, 53, 54 y 58 del RLCE, la Secretaría aceptó ajustar el valor normal por concepto de flete interno en la República Italiana y por inflación, con base en la información proporcionada por la solicitante.

#### **Margen de discriminación de precios**

62. Con base en los artículos 5.2 del Acuerdo Antidumping, 30 de la LCE, 38 y 75 fracción XI del RLCE, la Secretaría consideró como válidos los argumentos y pruebas presentados por la solicitante de acuerdo con la metodología y la información descritas en los puntos 32 a 61 de esta Resolución. Consecuentemente, la Secretaría determinó que existen elementos para presumir que durante el periodo enero a diciembre de 2001, las importaciones del producto investigado originarias de la República Popular China, que se clasifican en la fracción arancelaria 7307.93.01 de la TIGIE, se realizaron en condiciones de discriminación de precios.

### **Análisis de daño y causalidad**

#### **Similitud de producto**

63. A partir de los resultados descritos en los puntos 5 al 22 de esta Resolución, la Secretaría determinó que existen elementos suficientes para presumir que las conexiones de acero al carbón para soldar a tope, en diámetros en el rango de  $\frac{1}{2}$  a 16 pulgadas, incluyendo ambas, originarias de la República Popular China y las de fabricación nacional son similares, en términos de lo dispuesto en los artículos 37 fracción II del RLCE, y 2.6 del Acuerdo Antidumping, debido a que tienen las mismas especificaciones técnicas, físicas y químicas, lo que les permite cumplir las mismas funciones y ser comercialmente intercambiables.

#### **Análisis del mercado internacional**

64. La solicitante indicó que no existe información específica de indicadores mundiales de conexiones de acero al carbón para soldar a tope; por ello, para efectos de análisis del mercado mundial del producto investigado, relacionó este producto con el insumo principal para su fabricación y complementario además, la tubería de acero sin costura. En ese sentido argumentó que existe una estrecha relación entre la producción y venta de tubería de acero sin costura y las conexiones de acero al carbón para soldar a tope.

65. En consecuencia, de acuerdo con estadísticas de producción mundial de tubería de acero sin costura reportada en el Anuario Estadístico 2001 del International Iron and Steel Institute (Steel Statistical Yearbook), la solicitante indicó que en el 2000 los principales países productores de tubos de acero sin costura fueron la República Popular China, la Federación de Rusia, los Estados Unidos de América, Japón y la República Federal de Alemania. Estos mismos países figurarían como los principales productores de conexiones de acero al carbón para soldar a tope.

66. Los países señalados como principales productores de tubería de acero sin costura concentraron, en conjunto, el 87 por ciento de la producción mundial. De estos países, en el periodo comprendido de 1995 a 2000, únicamente la República Popular China y la Federación de Rusia registraron una Tasa Media de Crecimiento Anual (TMCA) de 5 y 4 por ciento, respectivamente; por su parte, los Estados Unidos de América, la República Federal de Alemania y Japón registraron una TMCA negativa entre 1 y 3 por ciento.

Asimismo, en el periodo indicado la producción mundial de tubos de acero sin costura se mantuvo prácticamente constante.

67. Por otra parte, para determinar la proporción que existe entre la comercialización de la tubería de acero sin costura y las conexiones de acero al carbón, la solicitante utilizó la información reportada en un

estudio de mercado de la República Italiana (país sustituto de la República Popular China para valor normal), sobre capacidad de fabricación y producción de conexiones en la República Italiana y de tubería de acero sin costura para conducción de fluidos.

68. Dicha información le permitió determinar que el 39 por ciento de la producción de tubos sin costura se destina a tubería para conducción de fluidos y de ésta el 13.8 por ciento a la producción de conexiones para soldar a tope y que la capacidad de producción de los fabricantes de conexiones representa el 18.5 por ciento de la capacidad de los fabricantes de tubería para conducción de fluidos.

69. A las cifras de exportaciones y consumo de tubería de conducción que la solicitante se allegó de aduanas, mediante operaciones de diferentes proveedores especializados en el ramo y ubicados en diferentes partes del mundo, aplicó el índice de 13.8 para obtener los correspondientes a conexiones para soldar.

70. A partir de las estimaciones obtenidas por la solicitante, se observó que las exportaciones totales de conexiones de acero al carbón para soldar a tope aumentaron 34 por ciento de 1999 a 2001, al pasar de 213 a 286 mil de toneladas. En 2001, los principales países exportadores fueron Ucrania, la República Argentina, la República Italiana, la República Popular China y Japón, quienes concentraron el 45 por ciento de las exportaciones totales.

71. En particular, en 2001, la República Popular China concentró el 7.4 por ciento de las exportaciones totales, lo que le permitió ubicarse como el quinto país exportador, y tuvieron como destino principalmente a las Repúblicas de Corea y la República de Singapur, los Estados Unidos de América y Taiwan, países que concentraron la cuarta parte de las exportaciones totales de la República Popular China.

72. En cuanto al consumo mundial de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, de 1999 a 2001, aumentó 34 por ciento. Dicho comportamiento se explica principalmente por el desempeño de la Federación de Rusia y los Estados Unidos de América, países que aumentaron su consumo en 94 y 89 por ciento, respectivamente, lo que les permitió concentrar de forma conjunta prácticamente la cuarta parte del consumo mundial en 2001.

73. Por otra parte, Riga indicó que no existen referencias de precios internacionales para el producto objeto de la presente investigación, puesto que las condiciones de comercialización se negocian caso por caso. Sin embargo, a partir de los precios de uno de los mayores distribuidores de tubería, válvulas y conexiones de los Estados Unidos de América, mismos que se publican a través de Pipeequipment Bulletin, y sobre el cual basan sus precios muchas empresas comercializadoras de accesorios, la solicitante estimó los precios de conexiones para los años de 1999, 2000 y 2001.

74. Por una parte, utilizó los precios de comercialización de conexiones en la República Italiana, tomando en cuenta que dichos precios se encuentran en condiciones de mercado, dado que en ese país las conexiones de la República Popular China están sujetas a cuotas compensatorias, y por la otra tomó en consideración los precios del producto (de los tipos de conexiones) más vendido tanto en la República Italiana como en la República Popular China en 2001. La solicitante señaló que los resultados que obtuvo indicaron que los precios de las conexiones de conducción en el mercado internacional aumentaron 7 por ciento de 1999 a 2000, para volver a aumentar 6 por ciento en 2001.

## **Mercado Nacional**

### **A. Producción nacional**

75. Riga manifestó que representa el 100 por ciento de la producción nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope. En apoyo a su aseveración anexó escrito de la CANACERO de fecha 3 de diciembre de 2002, el cual corrobora su dicho.

76. Por otra parte, Riga manifestó que ni ella ni las empresas con las que se encuentra relacionada han realizado importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope. Al respecto, la Secretaría se percató que el listado de pedimentos de importaciones del SIC-M, realizadas por la fracción arancelaria 7307.93.01 en el periodo de 1999 a 2001, no reportó operaciones de importación efectuadas por la solicitante ni por sus empresas relacionadas.

77. Con base en lo indicado en los dos puntos anteriores, la Secretaría determinó que Riga reúne los requisitos de representatividad de la rama de la producción nacional del producto similar, así como la legitimidad para solicitar el inicio de la investigación antidumping sobre las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope originarias de la República Popular China, de conformidad con lo establecido en los artículos 40 y 50 de la LCE, 60 y 62 del RLCE, 4.1 y 5.4 del Acuerdo Antidumping.

### **B. Estacionalidad**

78. Riga indicó que no existe un patrón específico en el consumo de conexiones de acero para soldar, aunque ocasionalmente está relacionado con el comportamiento de los precios del petróleo, con un

retraso que podría explicarse debido al tiempo que transcurre entre la toma de decisiones de inversión en la construcción de refinерías o plantas petroquímicas y su construcción, pero no tienen efectos en el precio ni en el volumen de venta en el mercado nacional del producto objeto de investigación.

### **C. Canales de distribución y consumidores**

**79.** La solicitante manifestó que en el mercado nacional comercializa las conexiones de acero para soldar a tope de manera directa y por medio de grandes distribuidores, quienes venden el producto a subdistribuidores o directamente a los usuarios finales. Los grandes distribuidores se concentran principalmente en la Ciudad de México, Guadalajara y Monterrey, mientras que los subdistribuidores se ubican en todo el país. Asimismo, indicó que esta mercancía se dirige para su consumo principalmente a los sectores industriales del país, entre ellos el comercial, petroquímico y de industrias.

### **Análisis particular de daño y causalidad**

**80.** Riga propuso enero a diciembre de 2001 como periodo objeto de investigación, puesto que en ese periodo las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, procedentes de la República Popular China se efectuaron en condiciones de discriminación de precios y causaron daño a la producción nacional de las mercancías similares, lo que se reflejó en el deterioro de los principales indicadores económicos y financieros de la industria nacional. Al respecto, la Secretaría consideró que el periodo propuesto para investigación cumple con los requisitos establecidos en la legislación en la materia para fijarse como periodo investigado.

**81.** Adicionalmente, Riga argumentó que las importaciones de la República Popular China continuarán ingresando al mercado mexicano en condiciones de discriminación de precios, e incluso podrían incrementarse significativamente en los próximos años, lo que les permitiría desplazar completamente a la solicitante del mercado nacional.

**82.** En apoyo a su aseveración argumentó lo siguiente: i) los altos niveles de capacidad instalada y producción del producto investigado que observa la República Popular China; ii) exceso de capacidad instalada de la industria siderúrgica china; iii) ante la necesidad de divisas de las empresas siderúrgicas chinas, éstas necesitan exportar, lo que crea un exceso de oferta de productos siderúrgicos, entre ellos, el producto investigado, y iv) las investigaciones antidumping en la Unión Europea, los Estados Unidos de América, la República de Filipinas, la República Argentina y el Estado de Israel, contra las mercancías siderúrgicas chinas limitan el acceso de las mismas a esos países.

**83.** En consecuencia, el daño a la industria nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope continuará e incluso, se verá agravado en caso de no imponerse medidas que impidan las prácticas de comercio desleal en que incurrir los exportadores chinos del producto investigado.

**84.** Con fundamento en lo dispuesto en los artículos 41 de la LCE y 64 del RLCE, y 3 del Acuerdo Antidumping, la Secretaría analizó los argumentos y pruebas presentados por la solicitante a fin de determinar la existencia de daño a la industria nacional en el periodo investigado por causa de las importaciones en condiciones de discriminación de precios de las conexiones de acero al carbón para soldar a tope originarias de la República Popular China.

### **A. Importaciones**

#### **Volumen de las importaciones**

**85.** Riga manifestó que por la fracción arancelaria 7307.93.01 de la TIGIE, además del producto investigado, ingresan otros productos que no están dentro de la cobertura del producto investigado: las conexiones con diámetros mayores a 16 pulgadas y aquellas que son fabricadas con aceros aleados, definidos conforme a lo establecido en las notas explicativas del capítulo 72 de la TIGIE, mismas que no se fabrican en el mercado nacional.

**86.** Para estimar la proporción del producto investigado en el total de las importaciones por la fracción arancelaria 7307.93.01, la solicitante indicó que tuvo a la vista diversos pedimentos, con su factura correspondiente (que no son de su propiedad, lo que le impidió proporcionar la copia física de la misma), los cuales contienen el detalle de operaciones de importación del producto objeto de investigación. Con base en esa información estimó el volumen de importaciones chinas y de otros orígenes, en la forma que se indica a continuación.

**87.** Por lo que se refiere a las importaciones procedentes de la República Popular China, la solicitante contó con información de operaciones de importación de ese país por la fracción 7307.93.01 realizadas durante el periodo agosto a diciembre de 2001, correspondientes a producto investigado y que representaron el 96 por ciento del total de importaciones procedentes de la República Popular China en el

periodo señalado. El total de volumen cubierto por esa documentación correspondió a producto objeto de esta investigación.

**88.** La solicitante argumentó que las operaciones realizadas durante el periodo agosto-diciembre de 2001, aun cuando representaron el 12 por ciento del total importado de la República Popular China por la fracción arancelaria 7307.93.01 en el periodo investigado, es una muestra representativa puesto que incluye prácticamente la totalidad de las importaciones efectuadas en los últimos cinco meses del periodo enero-diciembre de 2001; además, el ejercicio estadístico que realizó arrojó que dicha muestra tiene una confiabilidad de 90 por ciento. Aunado a lo anterior, el 41 por ciento de las importaciones efectuadas en el periodo enero-julio de 2001, fueron realizadas por los mismos importadores que realizaron importaciones en el periodo agosto-diciembre de 2001.

**89.** Con base en lo anterior, la solicitante estimó que el total de importaciones procedentes de la República Popular China por la fracción arancelaria 7307.93.01, efectuadas en el periodo enero-diciembre de 2001, correspondió a producto investigado. Ese mismo porcentaje consideró para los dos periodos anteriores comparables.

**90.** Por lo que se refiere a las importaciones procedentes de países distintos de la República Popular China, la solicitante también contó con información de operaciones de importación de esos orígenes por la fracción arancelaria 7307.93.01, que cubrieron el 66 por ciento del total importado durante el periodo agosto a diciembre de 2001. El análisis le permitió determinar que del volumen cubierto por esa documentación el 35 por ciento correspondió a producto investigado, en tanto que el valor fue del 44.5 por ciento. Los porcentajes de volumen y valor que representan el producto investigado los aplicó al total importado en el periodo analizado 1999 a 2001.

**91.** Por otra parte, la solicitante señaló que existen errores en las estadísticas de importación en cuanto al peso de las mercancías. En apoyo a su aseveración, expuso varios ejemplos, entre ellos, señaló que en la factura que tuvo disponible de una transacción de importación, un "codo" de cierto diámetro a 90 grados reportó un determinado peso, mientras que con base en su información de conexión con el mismo diámetro tiene un peso mayor. Lo anterior, podría dar por resultado precios mayores para los productos chinos.

**92.** Derivado de lo anterior, la solicitante procedió a realizar el ajuste que consideró necesario a partir de su experiencia productiva, puesto que tanto el producto chino como el nacional son fabricados con insumos y características estandarizados, aunado a ello, indicó que el catálogo de un fabricante de conexiones de la República Argentina, a su decir, corrobora que en las estadísticas de importación existen errores en cuanto a los pesos reportados de operaciones de importación.

**93.** Al respecto, en la etapa siguiente de esta investigación, esta autoridad investigadora, en la medida de lo posible, se allegará de mayores elementos que le permitan determinar en relación con lo señalado por la solicitante sobre errores que pudieran haber en las estadísticas de importación en cuanto a pesos y otros datos equívocos; las partes que así lo consideren deberán aportar información al respecto.

**94.** Por lo que se refiere a la metodología utilizada por la solicitante para estimar el volumen y valor de producto investigado en el total de importaciones por la fracción arancelaria 7307.93.01, la Secretaría la consideró razonable, en tanto corresponde a la mejor información que la solicitante tuvo a su alcance, pero aplicó los porcentajes de producto investigado estimados a las importaciones reportadas por el listado de pedimentos del SIC-M.

**95.** Adicionalmente, Riga argumentó que por la fracción arancelaria 7307.99.99 ingresan indebidamente importaciones de producto objeto de esta investigación. En apoyo a su aseveración señaló que contó con 3 pedimentos de importación por esa fracción, los cuales describen importaciones que corresponden con las especificaciones técnicas del producto investigado, por lo que se debe aplicar cuotas compensatorias al producto objeto de esta investigación que ingresen por las fracciones arancelarias 7307.93.01 y 7307.99.99. Al respecto, en la siguiente etapa de la investigación, la Secretaría se allegará de mayor información a fin de valorar esta solicitud con mayores elementos de juicio.

#### **Comportamiento de las importaciones**

**96.** Conforme a lo establecido en los artículos 41 de la LCE y 64 del RLCE y 3.2 del Acuerdo Antidumping, la Secretaría evaluó si en el periodo enero-diciembre de 2001 aumentó el volumen de las importaciones investigadas en términos absolutos o en relación con la producción o el consumo interno.

**97.** Por lo que se refiere a las importaciones totales de conexiones para soldar, ajustadas conforme a lo indicado en los puntos 89, 90 y 94 de esta resolución, éstas registraron un aumento de 22 por ciento en el 2000 en relación con el año anterior, para luego disminuir 4 por ciento en 2001. En el periodo analizado, de 1999 a 2001, aumentaron 17 por ciento.

**98.** En cuanto a las importaciones de conexiones de acero al carbón originarias de países distintos de la República Popular China, éstas aumentaron 22 de 1999 a 2000, pero cayeron 31 por ciento en 2001. Contrario al comportamiento de las importaciones totales, de 1999 a 2001 registraron un descenso de 16 por ciento.

**99.** En relación con las importaciones investigadas originarias de la República Popular China, la Secretaría observó que en el año 2000 aumentaron 19 por ciento en relación con el año anterior, para volver a incrementarse 160 por ciento en 2001. Dicho comportamiento les permitió incrementar su participación dentro de las importaciones totales en 25 puntos porcentuales de 2000 al 2001, al pasar de 14 a 39 por ciento, con lo cual el país investigado se convirtió en el principal país exportador al mercado mexicano.

**100.** Por otra parte, con el fin de evaluar si en el periodo investigado hubo un crecimiento de las importaciones en relación con el consumo interno y la producción nacional, se estimó el tamaño del mercado mexicano de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, calculado a partir de las cifras de producción nacional más importaciones menos exportaciones. Las importaciones se calcularon conforme a lo indicado en los puntos 89, 90 y 94 de esta Resolución; por lo que se refiere a la producción nacional y las exportaciones se consideraron las cifras de la solicitante, puesto que constituye el total de la producción nacional del producto indicado.

**101.** Al respecto, se observó que las importaciones totales de conexiones de acero al carbón para soldar a tope pasaron de representar el 41 por ciento del consumo nacional aparente en el año de 1999 al 56 y 64 por ciento en 2000 y 2001, respectivamente, es decir, ganaron 23 puntos porcentuales en el lapso de los años 1999 a 2001. Este incremento fue resultado fundamentalmente del comportamiento de las importaciones de la República Popular China.

**102.** En efecto, destaca que las importaciones de la República Popular China incrementaron su participación en 17 puntos porcentuales tan sólo entre 2000 y 2001, luego de que en 1999 registraron una participación de 6 por ciento, mientras que las importaciones originarias de otros países disminuyeron su participación en el mercado nacional en 9 puntos porcentuales de 2000 a 2001, al pasar de 48 a 39 por ciento. Por su parte, la participación de la industria nacional en el mercado disminuyó 8 puntos porcentuales de 2000 a 2001, al pasar de 44 a 36 por ciento, y 23 puntos porcentuales en el periodo analizado (1999-2001).

**103.** Es importante destacar que a partir del listado de clientes de la solicitante y del listado de pedimentos de importación del SIC -M de operaciones de importación por la fracción arancelaria 7307.93.01, se observó que uno de los principales clientes de la solicitante incrementó sustancialmente su volumen de compras de producto investigado, 156 por ciento en 2001 con respecto al año anterior, del cual el 78 por ciento correspondió a importaciones de la República Popular China; asimismo, otro cliente del productor nacional realizó importaciones en 2001, de las cuales prácticamente dos terceras partes fueron de la República Popular China.

#### **B. Efectos sobre los precios**

**104.** De conformidad con lo dispuesto en los artículos 41 de la LCE, 64 del RLCE y 3.2 del Acuerdo Antidumping, la Secretaría analizó si en el periodo investigado las importaciones de la República Popular China concurren al mercado mexicano a precios considerablemente inferiores al resto de las importaciones y a los del producto nacional similar; si su efecto fue deprimir los precios internos o impedir el aumento que, en otro caso, se hubiera producido, y si su nivel de precios fue el factor determinante para explicar su comportamiento en el mercado nacional.

**105.** Riga argumentó que las importaciones procedentes de la República Popular China, observaron una tendencia descendente en el periodo analizado, lo que se reflejó en un comportamiento simétrico de los precios nacionales, los cuales registraron una caída de 2 por ciento en el mismo lapso. Asimismo, en 1999, 2000 y 2001, los precios de las importaciones chinas se ubicaron sistemáticamente por debajo del precio nacional y del de otros orígenes o fuentes de abastecimiento.

**106.** Las condiciones en que se realizaron las importaciones chinas causó daño a la industria nacional, lo que se reflejó en que clientes dejaron de comprar el bien nacional sustituyéndolo por el producto chino; ante ello, y con el fin de hacer frente a las condiciones de competencia impuestas por las importaciones originarias de los países investigados, la industria nacional se vio impedida de aumentar sus precios de venta al mercado interno en la magnitud necesaria para compensar el incremento de precios de sus insumos, por el contrario se vio obligada a disminuirlos, lo que se tradujo en el deterioro de sus principales indicadores económicos y de sus resultados operativos, según manifestó la solicitante.

**107.** Para efectos de estimar los precios correspondientes a las conexiones de acero al carbón para soldar a tope, la Secretaría calculó los precios promedio de las importaciones originarias de la República Popular China y las procedentes de otras fuentes de abastecimiento, correspondientes a 2001 y los dos años anteriores, a partir de las cifras de valor y volumen de las importaciones totales registradas en el SIC -M, ajustadas conforme a la metodología a que se hace referencia en los puntos 89, 90 y 94 de esta Resolución.

**108.** Por lo que se refiere a las importaciones de la República Popular China en supuestas condiciones de discriminación de precios, la Secretaría observó que de 1999 a 2000 disminuyeron 16 por ciento, para aumentar 12 por ciento en 2001. No obstante dicho comportamiento, en 2000 y 2001 se

ubicaron 45 por ciento por debajo del precio promedio que en conjunto observaron las importaciones de orígenes distintos.

**109.** Cabe destacar que en el 2001, el precio promedio de las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope procedentes de los Estados Unidos de América, la República Italiana y la República de Corea, países que en conjunto representaron el 44 por ciento de las importaciones totales, se ubicó 554, 400 y 245 por ciento, respectivamente, por arriba del precio de las importaciones investigadas. Los márgenes de subvaloración le permitieron a la República Popular China ubicarse, entre 36 países que concurrieron al mercado mexicano, como el principal exportador, luego de que en el 2000 se ubicó en el tercer lugar.

**110.** Por otra parte, con base en la información de los indicadores de la empresa solicitante, entre ellos el volumen y valor de las ventas puestas en su planta, la Secretaría calculó el precio promedio ponderado de las ventas al mercado interno de la industria nacional en dólares estadounidenses por tonelada. Al respecto, se observó que en el 2000 el precio promedio ponderado de venta al mercado interno de la industria nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope disminuyó 4 por ciento en relación con el año anterior, para volver a caer en el mismo porcentaje en 2001.

**111.** Asimismo, a fin de comparar el precio promedio ponderado de las importaciones investigadas con el precio promedio ponderado de venta al mercado interno de la industria nacional, la Secretaría agregó al valor en el punto de entrada de las importaciones de la República Popular China el arancel y el derecho de trámite aduanero correspondientes.

**112.** Con base en lo indicado en los dos puntos anteriores, la Secretaría observó que en 1999, 2000 y 2001, el promedio ponderado de las importaciones originarias de la República Popular China se ubicó 14, 25 y 12 por ciento, respectivamente, por debajo del precio nacional.

**113.** Asimismo, en el 2001, el precio de las importaciones de las otras fuentes principales de abastecimiento de producto investigado, es decir, los Estados Unidos de América, la República Italiana y la República de Corea, ajustados con el arancel y el derecho de trámite aduanero correspondientes, se ubicó por arriba del precio nacional en medida significativa, lo que permite apreciar que los precios nacionales son competitivos con respecto a países distintos del investigado.

**114.** Por otra parte, conforme a lo indicado en el apartado de discriminación de precios de esta Resolución, existen elementos para presumir que durante 2001 las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope procedentes de la República Popular China por la fracción arancelaria 7307.93.01, se realizaron en condiciones de discriminación de precios.

**115.** Con base en los resultados descritos en los puntos 104 al 114 de esta Resolución, la Secretaría considera de forma inicial que el margen significativo de subvaloración que registró el precio de las importaciones investigadas en relación con el precio nacional y el de las importaciones de otros orígenes en 2001, explicaron el incremento de volumen de las mismas y su mayor participación en el mercado nacional, en detrimento de la industria nacional.

### **C. Efectos sobre la producción nacional**

**116.** Con fundamento en lo dispuesto por los artículos 41 de la LCE, 64 del RLCE y 3.4 del Acuerdo Antidumping, la Secretaría evaluó los efectos de las importaciones investigadas sobre los indicadores económicos relevantes que influyeron en la situación de la industria del producto nacional.

**117.** Riga manifestó que en el periodo analizado, 1999-2001, las condiciones en que se realizaron las importaciones de la República Popular China de conexiones de acero al carbón para soldar a tope ocasionaron la disminución de sus ventas al mercado interno, en particular de 2000 a 2001 cayeron 42 por ciento, y con ello la pérdida de clientes, lo que provocó el deterioro de sus principales indicadores económicos, entre ellos, participación de mercado, empleo (dado que no ha podido incrementar su planta laboral) e inventarios, así como de sus indicadores financieros.

### **Efectos en los indicadores económicos**

**118.** A partir de las importaciones realizadas a través de la fracción arancelaria 7307.93.01, ajustadas conforme a lo indicado en los puntos 89, 90 y 94 de esta Resolución, la Secretaría observó que el mercado mexicano de conexiones de acero al carbón para soldar a tope disminuyó 11 por ciento en 2000 en relación con el año anterior, para volver a caer 16 por ciento en 2001.

**119.** El descenso en el consumo nacional contrastó con el desempeño de las importaciones procedentes de la República Popular China, las cuales aumentaron en términos absolutos y, con ello, su participación en 17 puntos porcentuales de 2000 a 2001, mientras que las procedentes de otros países disminuyeron su participación en 9 puntos porcentuales. El desempeño observado por las importaciones investigadas se reflejó en el comportamiento de las ventas internas nacionales, las cuales disminuyeron 17 por ciento de 1999 a 2000, para volver a caer 42 por ciento en 2001.

**120.** Asimismo, el comportamiento de las ventas internas se reflejó en una pérdida de participación de la industria nacional en el mercado interno: mientras que en 1999 la producción orientada al mercado interno participó con el 59 por ciento del consumo nacional aparente, en el 2000 y 2001 alcanzó una

participación de 44 y 36 por ciento, es decir, una pérdida acumulada de 23 puntos porcentuales en el periodo analizado, y de 8 puntos porcentuales en el periodo investigado.

**121.** La solicitante argumentó que ante la caída de sus ventas internas por la presencia de las importaciones investigadas se vio obligada a destinar parte de sus ventas al mercado externo. Al respecto, se observó que en términos absolutos, las exportaciones de la solicitante aumentaron 38 por ciento de 1999 a 2000, para volver a aumentar en 75 por ciento en 2001.

**122.** Cabe destacar que las exportaciones representaron una parte significativa de las ventas totales; mientras que en 1999 representaron el 67 por ciento, en 2001 el 91 por ciento; en consecuencia, las ventas totales registraron una tendencia ascendente: de 1999 a 2000 aumentaron 20 por ciento, para volver a aumentar 48 por ciento en 2001.

**123.** El aumento en términos absolutos de las ventas totales se reflejó en la producción nacional y por consiguiente en la utilización de la capacidad instalada: por lo que se refiere a la producción nacional, en términos absolutos este indicador aumentó 13 por ciento de 1999 a 2000, para volver a aumentar 53 por ciento en 2001; en cuanto a la utilización de la capacidad instalada, aumentó 14 puntos porcentuales de 2000 a 2001.

**124.** En relación con los inventarios promedio, de la industria nacional en el año de 2001 aumentó 35 por ciento con respecto al nivel registrado en 2000. Asimismo, se observó que en el periodo investigado el nivel de empleo promedio de la industria nacional se incrementó 5 por ciento en relación con el nivel observado en el periodo comparable anterior. Cabe señalar que los resultados descritos en los puntos anteriores obedecieron más al desempeño de las exportaciones que al mercado interno, el cual fue abastecido de manera creciente por las importaciones a bajos precios de la República Popular China.

#### **Efectos en las variables financieras**

**125.** Por otra parte, la Secretaría realizó un examen de la situación financiera de la solicitante para los años 1999 a 2001; así como de los resultados de operación del producto similar para esos mismos años, tanto del mercado nacional como de exportación.

**126.** Para tal efecto, se consideró la información correspondiente a los estados financieros básicos auditados de los años 1999 a 2001 de Riga y su estado de costos, ventas y utilidades del producto similar para esos mismos años, tanto para el mercado interno como para la exportación, así como los indicadores de valor y volumen, información que con propósitos de comparabilidad fue actualizada mediante el método

de cambios en el nivel general de precios, según lo que prescribe el Boletín B-10 de los Principios de Contabilidad Generalmente Aceptados, emitido por el Instituto Mexicano de Contadores Públicos, A.C.

**127.** Asimismo, en virtud de que los ingresos derivados de las ventas del producto similar representaron 99 por ciento de los ingresos de la empresa solicitante en el periodo comprendido de 1999 a 2001, la Secretaría concluyó que el producto similar determina la condición financiera y los resultados operativos de la empresa.

**128.** La Secretaría realizó además, un análisis del comportamiento de los resultados de operación del producto similar tanto del mercado interno como de las actividades de exportación de la solicitante, a fin de establecer cómo influyó en los resultados y la condición financiera de dicha empresa en el periodo analizado.

**129.** En el 2000, los resultados operativos de Riga se ubicaron en pérdidas como consecuencia de que el costo de venta y los gastos operativos crecieron 13 y 5 por ciento, respectivamente, mientras que los ingresos por ventas se contrajeron 4 por ciento, lo que se reflejó en que el margen de operación de la empresa pasara de 1 por ciento en 1999 a 16 por ciento negativo en el 2000. En el 2001, la empresa solicitante enfrentó nuevamente pérdidas de operación, que de hecho crecieron 7 por ciento. Este resultado adverso se atribuye a que Riga enfrenta costos de venta elevados que no le permiten obtener utilidades de operación.

**130.** El rendimiento sobre la inversión de Riga mostró un comportamiento adverso. En 2000 se redujo en 12½ puntos porcentuales quedando en 12 por ciento negativo; en tanto que en el 2001 dicho indicador de rendimiento se deterioró 2 puntos porcentuales quedando en 14 por ciento negativo.

**131.** En su solicitud de inicio, Riga manifestó que la producción nacional ha experimentado un efecto adverso en su estructura financiera, toda vez que por una parte, enfrenta el incremento de los insumos por los efectos inflacionarios, y por la otra, se ha visto impedida para ajustar el precio del producto final e incluso a tenido que reducirlo, teniendo así que enfrentar una mayor estructura de costos con ventas disminuidas.

**132.** Por su parte, la Secretaría observó que en el 2000 la utilidad de operación del producto similar derivada de las ventas al mercado interno cayó 145 por ciento, es decir, se registraron pérdidas atribuibles a que los costos de venta disminuyeron en una proporción significativamente menor que los ingresos por ventas internas (16 contra 29 por ciento), el precio interno y el volumen de ventas internas

mostraron cada uno descensos de 15 y 16 por ciento, que se tradujo en que el margen operativo se ubicara en 6 por ciento negativo. Para el año 2001, el producto similar registró pérdidas en su mercado interno, principalmente como consecuencia de que los ingresos por ventas internas mostraron una contracción de 42 por ciento en términos reales, el volumen de venta disminuyó en esa misma proporción en tanto que el precio de venta se mantuvo, lo que ubicó al margen operativo en 5 por ciento negativo.

**133.** Al analizar los resultados del mercado de exportación se observó que éstos decrecieron de 1999 a 2001.

**134.** La contribución del producto similar al rendimiento sobre la inversión se contrajo 11 puntos porcentuales en el año 2000 al ubicarse en 10 por ciento negativo. Para el 2001, dicha contribución se ubicó en 11 por ciento negativo.

**135.** Como se advierte, en el periodo investigado el producto similar registra pérdidas debido a que los precios de venta son bajos respecto a los costos totales, y que en dicho año, la considerable disminución en el volumen de ventas en el mercado interno se reflejó en que se registraran de nueva cuenta pérdidas de operación. Estos resultados adversos se reflejaron en que el rendimiento sobre la inversión de la empresa y la contribución del producto similar a éste mostraran niveles significativamente adversos tanto en el año 2000 como en el periodo investigado.

**136.** Por lo que se refiere al flujo de caja, la autoridad investigadora observó que en el 2000, el flujo de operación creció 42 por ciento debido a que los recursos generados a través capital de trabajo neto se duplicaron en dicho año. Para el 2001, el flujo de efectivo operativo se redujo 117 por ciento, es decir, se convirtió en un flujo negativo, como reflejo de que la empresa enfrentó pérdidas netas y que los recursos vía capital de trabajo neto cayeron 69 por ciento.

**137.** La razón circulante se ubicó en el año 2000 en 0.56, es decir, 56 centavos por cada peso adeudado a corto plazo, que constituye 44 centavos menos que en 1999. Para el 2001, dicha relación se ubicó en 0.89, que básicamente se atribuye a una redistribución de la composición de los pasivos, cuyo resultado fue que la deuda de corto plazo se redujo 50 por ciento. La prueba de acidez de Riga fue de 0.65 en 1999, 0.30 en 2000 y 0.54 en 2001, comportamiento que refleja los movimientos mencionados en el activo circulante y en el pasivo de corto plazo.

**138.** La Secretaría advirtió que Riga mantuvo durante en el periodo comprendido de 1999 a 2001 un nivel de deuda elevado. De acuerdo con la razón de endeudamiento total, en 1999 la compañía financió su inversión con 57 por ciento de deudas, en el 2000 con 65 por ciento y en el año 2001 con 72 por ciento. A su vez, la razón de pasivo total a capital contable indica que en 1999, la empresa mantenía una deuda equivalente a 1.33 veces el monto de la inversión neta, para el año 2000 dicha relación creció a 1.82 veces y para el 2001 se ubicó en 2.6 veces, de lo que se desprende que la empresa prácticamente ha perdido la autonomía financiera.

**139.** No obstante lo descrito en los dos puntos anteriores, que reflejan cierto deterioro en la capacidad de reunir capital, es importante señalar que a partir de 2001 (el periodo investigado) la compañía es una subsidiaria de otra empresa del ramo que está integrada a una red mundial de comercialización de productos que son complementarios al producto similar para las industrias consumidoras, por lo que si bien el endeudamiento financiero de Riga es alto y creció en el año 2001, ello no significa que la empresa no pudiese tener acceso a créditos con el respaldo de su tenedora.

#### **D. Otros factores de daño**

**140.** De conformidad con lo dispuesto en los artículos 69 del RLCE y 3.5 del Acuerdo Antidumping, la Secretaría analizó la concurrencia de otros factores distintos de las importaciones objeto de dumping que pudieran afectar a la industria nacional.

**141.** Riga manifestó que el daño que registró la producción nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope fue consecuencia del volumen y los precios de las importaciones originarias de la República Popular China y no debido a las importaciones de otros orígenes, puesto que el precio promedio de las últimas observaron un comportamiento estable en el periodo analizado y se ubicaron por arriba del precio promedio de las importaciones investigadas.

**142.** Al respecto, tal como se explicó en el apartado de análisis de daño de esta resolución, la Secretaría determina de forma inicial que existen elementos suficientes para considerar que el comportamiento de la industria nacional se vio afectado en medida significativa por los precios y las condiciones en que se realizaron las importaciones investigadas, más que por el desempeño de las importaciones de otros orígenes.

**143.** Por otra parte, la Secretaría no tuvo conocimiento de que otros factores, como la tecnología, productividad o factores competitivos de la industria nacional, pudieran haber explicado el desempeño desfavorable de la producción nacional; de hecho, la solicitante señaló que es una empresa eficiente con inversiones que le permiten estar tecnológicamente actualizada y con un fuerte plan de capacitación de personal. En la siguiente etapa de la investigación, de ser factible, esta autoridad investigadora profundizará al respecto con base en la información objetiva y cuantificable que proporcionen las partes interesadas.

### E. Elementos adicionales

144. Riga argumentó que las importaciones de la República Popular China continuarán en condiciones de discriminación de precios, e incluso podrían incrementarse significativamente en los próximos años, y con ello, el desplazamiento a la solicitante del mercado nacional. En consecuencia, el daño a la industria nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope continuará e incluso, se verá agravado en el caso de no imponerse medidas que impidan las prácticas de comercio desleal en que incurren los exportadores chinos del producto investigado.

145. En apoyo a su aseveración argumentó los altos niveles de capacidad instalada y producción del producto investigado de la República Popular China, la sobrecapacidad instalada de la industria siderúrgica china y el exceso de oferta de productos siderúrgicos, entre ellos, el producto investigado, así como las investigaciones antidumping en la Unión Europea, los Estados Unidos de América, la República de Filipinas, la República Argentina, y el Estado de Israel contra las mercancías siderúrgicas chinas, lo que limita el acceso de las mismas a esos países.

146. Al respecto, la solicitante aportó documentación sobre medidas impuestas contra importaciones de la República Popular China, de la cual se observó que el Gobierno de Filipinas, mediante el decreto antidumping publicado el 12 de agosto de 1999, aplicó una cuota compensatoria de 15 por ciento a los accesorios de tubería procedentes de la República Popular China; por otra parte, en publicación de 26 de agosto de 2000, la Unión Europea emitió una disposición aduanal antidumping sobre las importaciones de ciertos tubos de hierro fundidos o accesorios de tubería procedentes de la República Popular China; a su vez, el 6 de enero de 2000, la autoridad investigadora de los Estados Unidos de América determinó que la revocación de cuotas compensatorias a las importaciones de accesorios de acero al carbón procedentes de la República Federativa de Brasil, la República Popular China, Japón, Taiwan y del Reino de Tailandia conduciría a la continuación del dumping y del daño, por ello, determinó el manteniendo de las cuotas compensatorias a que están sujetas dichas importaciones.

147. Por otra parte, la solicitante estimó la capacidad instalada de producción de la República Popular China de conexiones de acero para soldar en la forma que se indica a continuación. A las estadísticas de producción de tubería de acero sin costura que reporta para la República Popular China el International Iron and Steel Institute, aplicó el índice de utilización de tubería de acero sin costura que registraron durante el periodo analizado productores de la República Italiana, país sustituto para el cálculo de valor normal; lo anterior, de acuerdo con el estudio de mercado a que se hace referencia en el apartado de análisis de mercado internacional, en el cual a decir de la solicitante la capacidad de utilización de dichos fabricantes de tubería sin costura fue de 74.5, 83.5 y 81.3 en 1999, 2000 y 2001, respectivamente.

148. A partir de dichos índices y la producción de tubería sin costura reportada por el International Iron and Steel Institute para la República Popular China, se obtuvo para este país la capacidad instalada de tubería de acero sin costura. Posteriormente, conforme a lo indicado en los puntos 67 y 68 de mercado internacional de esta Resolución, es decir, que el 39 por ciento de la producción de tubos sin costura se destina a tubería para conducción de fluidos, que el monto de producción de conexiones para soldar a tope equivale al 13.8 de la producción de tubería de acero sin costura para conducción, y que la capacidad de producción de los fabricantes de conexiones representa el 18.5 por ciento de la capacidad de los fabricantes de tubería para conducción, la solicitante aplicó dichos índices con los resultados que se muestra en el siguiente cuadro:

#### Industria China Miles de toneladas/Porcentajes

Concepto	1999	2000	2001
Producción de tubería sin costura	3,535	4,160	5,021
Capacidad de utilización de tubería sin costura	74.50%	83.50%	81.30%
Capacidad instalada de tubería sin costura	4,745	4,982	6,175.90
Capacidad instalada de tubería de conducción de fluidos (39%)	1,850.50	1,943	2,408.60
Capacidad instalada de conexiones para soldar a tope (18.5%)	342.3	359.5	445.6

Fuente: Empresas Riga, S.A. de C.V.

**149.** Asimismo, para calcular la producción de la República Popular China de conexiones de acero para soldar aplicó los índices de 39 y 13.8 por ciento a la producción de tubería sin costura indicada en el cuadro anterior y obtuvo como resultado que la República Popular China produjo 190.3, 223.9 y 270.2 miles de toneladas en 1999, 2000 y 2001, respectivamente.

**150.** Al respecto, la Secretaría observó que la magnitud de capacidad libremente disponible de conexiones de acero al carbón para soldar a tope (capacidad instalada menos producción) con que contó la República Popular China en 2001, calculada a partir de la estimación de la solicitante de la producción y capacidad instalada de este país para el producto señalado, representarían 15 veces la producción nacional y 58 veces el tamaño del mercado nacional en el periodo investigado.

**151.** Por otra parte, con base en la información aportada por la solicitante sobre las exportaciones de conexiones de la República Popular China al mercado mexicano, se observó que éstas se incrementaron 409 por ciento de 1999 a 2001, al pasar de 137 a 698 toneladas. Asimismo, manifestó que desconoce el monto de inventarios de producto investigado que mantiene la República Popular China; sin embargo, indicó que con base en su experiencia productiva y comercial, los productores de conexiones para soldar suelen destinar a inventarios entre el 4 y 5 por ciento.

**152.** A partir de lo descrito en los puntos 144 al 151 de esta Resolución, la Secretaría consideró que la magnitud de la capacidad libremente disponible con que cuenta la República Popular China para la producción de conexiones de acero al carbón para soldar a tope en relación con la producción y el mercado mexicano, la tendencia creciente de las importaciones investigadas y los precios a los que concurren al mercado mexicano, las condiciones de la industria en la República Popular China (exceso de oferta de productos siderúrgicos, entre ellos el investigado), constituyen elementos para presumir que es factible se registre un incremento de las exportaciones chinas del producto objeto de esta investigación al mercado mexicano en condiciones de dumping, tomando en cuenta asimismo que otros países tienen procedimientos de remedio comercial contra la República Popular China, lo que agravaría el daño registrado por la industria nacional.

### **Conclusiones**

**153.** Con base en el análisis de los argumentos y pruebas descrito en los puntos 75 al 152 de esta Resolución, la Secretaría determina que existen indicios suficientes para considerar que en el periodo investigado, enero a diciembre de 2001, las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, en diámetros en el rango de  $\frac{1}{2}$  a 16 pulgadas, incluyendo ambas, originarias de la República Popular China en presuntas condiciones de discriminación de precios, causaron daño a la producción nacional del producto similar. Entre los principales factores que llevaron a esta conclusión figuran los siguientes:

**A.** En el periodo investigado las importaciones investigadas aumentaron 160 por ciento, lo que se reflejó en una mayor participación en el consumo nacional aparente, al pasar del 8 al 25 por ciento de 2000 a 2001.

**B.** En el año de 2001, se registró una significativa subvaloración del precio de las importaciones investigadas en presuntas condiciones de dumping en relación con el precio nacional del bien similar y de otras fuentes de abastecimiento, lo que explicó su crecimiento y mayor participación en el mercado nacional.

**C.** El precio de venta al mercado interno de la industria nacional disminuyó como resultado del incremento de las importaciones y las condiciones a las que concurrieron al mercado nacional.

**D.** En razón a las condiciones en que se realizaron las importaciones investigadas, la participación de mercado, las ventas al mercado interno e inventarios de la solicitante registraron un deterioro en el 2001, asimismo, en dicho año, la solicitante registró pérdidas de operación, lo que se tradujo en resultados adversos en la contribución del producto similar al rendimiento sobre la inversión.

**154.** Adicionalmente, con base en la información aportada por la solicitante, existen elementos que indican que la industria del país investigado cuenta con suficiente capacidad libremente disponible para la producción de conexiones de acero al carbón para soldar a tope en relación con la producción y el mercado mexicano de este producto.

**155.** Este hecho, aunado a la tendencia creciente de las importaciones investigadas, los precios a los que concurren al mercado nacional, la importancia de éste para las exportaciones de la República Popular China y lo sucedido en otros de sus mercados, permiten presumir que las importaciones investigadas continuarán ingresando, incluso en cantidades cada vez mayores, al mercado mexicano en condiciones de dumping, lo que agravaría el daño registrado por la industria nacional o bien, representaría una

amenaza para la industria nacional en los términos de lo establecido en los artículos 41 y 42 de la LCE y 68 del RLCE y 3 del Acuerdo Antidumping.

#### **RESOLUCION**

**156.** Se acepta la solicitud presentada por Empresas Riga, S.A. de C.V. y se declara el inicio de la investigación antidumping sobre las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, en diámetros en el rango de 1/2 a 1 1/2 pulgadas, incluyendo ambas, originarias de la República Popular China, independientemente del país de procedencia, mercancía actualmente clasificada en la fracción arancelaria 7307.93.01, o por la que posteriormente se clasifique, de la Tarifa de la Ley de los Impuestos Generales de Importación y de Exportación, fijándose como periodo de investigación el comprendido del 1 de enero al 31 de diciembre de 2001.

**157.** De conformidad con lo dispuesto en el artículo 93 fracción V de la Ley de Comercio Exterior, la Secretaría podrá imponer una sanción equivalente al monto que resulte de aplicar, en su caso, la cuota compensatoria definitiva a las importaciones efectuadas hasta por los tres meses anteriores a la fecha de aplicación de las cuotas compensatorias provisionales, si tales medidas procedieren y si se comprueban los supuestos descritos en dicho precepto.

**158.** Con fundamento en los artículos 53 de la Ley de Comercio Exterior y 164 de su Reglamento, se concede un plazo de 30 días hábiles, contados a partir de la publicación de esta Resolución en el **Diario Oficial de la Federación**, a los importadores, exportadores, personas morales extranjeras o cualquier otra persona que considere tener interés en el resultado de la investigación, para que comparezcan ante la Secretaría a presentar el formulario oficial de investigación a que se refiere el artículo 54 de la misma Ley y a manifestar lo que a su derecho convenga. Este plazo vencerá a las 14:00 horas del día de su vencimiento.

**159.** Para obtener el formulario oficial de investigación a que se refiere el punto anterior, los interesados deberán acudir a la oficina de partes de la Unidad de Prácticas Comerciales Internacionales, sita en Insurgentes Sur 1940, planta baja, colonia Florida, código postal 01030, México, Distrito Federal, de lunes a viernes de 9:00 a 14:00 horas.

**160.** La audiencia pública a la que hace referencia el artículo 81 de la Ley de Comercio Exterior, se llevará a cabo el día 15 de enero de 2004, en el domicilio de la Unidad de Prácticas Comerciales Internacionales citado en el punto anterior.

**161.** Los alegatos a que se refiere el tercer párrafo del artículo 82 de la Ley de Comercio Exterior, deberán presentarse en un plazo que vencerá a las 14:00 horas del 27 de enero de 2004.

**162.** Notifíquese a las partes de que se tiene conocimiento conforme a lo dispuesto en el artículo 53 de la Ley de Comercio Exterior, trasladándose copia de la versión pública y los anexos de la solicitud a que se refiere el punto 1 de esta Resolución, así como del formulario oficial de investigación.

**163.** Comuníquese esta Resolución a la Administración General de Aduanas del Servicio de Administración Tributaria de la Secretaría de Hacienda y Crédito Público, para los efectos legales correspondientes.

**164.** La presente Resolución entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el **Diario Oficial de la Federación**.

México, D.F., a 4 de abril de 2003.- El Secretario de Economía, **Fernando de Jesús Canales Clariond**.- Rúbrica.

#### **PROYECTO de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-121-SCFI-2002, Industria Hulera-Cámaras para llantas neumáticas de vehículos automotores y bicicleta-Especificaciones de seguridad y métodos de prueba.**

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

PROYECTO DE NORMA OFICIAL MEXICANA PROY-NOM-121-SCFI-2002, INDUSTRIA HULERA -CAMARAS PARA LLANTAS NEUMATICAS DE VEHICULOS AUTOMOTORES Y BICICLETA-ESPECIFICACIONES DE SEGURIDAD Y METODOS DE PRUEBA.

La Secretaría de Economía, por conducto de la Dirección General de Normas, con fundamento en los artículos 34 fracciones XIII y XXX de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 39 fracción V, 40 fracciones XII y XV, 47 fracción I de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, 33 de su

Reglamento y 19 fracciones I y XV del Reglamento Interior de esta Secretaría, expide para consulta pública el siguiente Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-121-SCFI-2002, Industria Hulera-Cámaras para llantas neumáticas de vehículos automotores y bicicleta -Especificaciones de seguridad y métodos de prueba.

De conformidad con el artículo 47 fracción I de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y 33 de su Reglamento, el Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-121-SCFI-2002 se expide para consulta pública a efecto de que dentro de los siguientes 60 días naturales los interesados presenten sus comentarios ante el Comité Consultivo Nacional de Normalización de Seguridad al Usuario, Información Comercial y Prácticas de Comercio, ubicado en avenida Puente de Tecamachalco número 6, colonia Lomas de Tecamachalco, sección Fuentes, Naucalpan de Juárez, código postal 53950, Estado de México, teléfono 57 29 93 00, extensión 4125, fax 55 20 97 15, para que en los términos de la Ley se consideren en el seno del Comité que lo propuso.

Durante este lapso, la Manifestación de Impacto Regulatorio a que se refiere el artículo 45 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización puede ser consultada gratuitamente en la biblioteca de la Dirección General de Normas de esta Secretaría, ubicada en el domicilio antes citado, o bien en la página de Internet de esta Secretaría: <http://www.economia.gob.mx> o en la de la Comisión Federal de Mejora Regulatoria [www.cofemermir.org](http://www.cofemermir.org)

México, D.F., a 4 de abril de 2003.- El Director General de Normas, **Miguel Aguilar Romo**.- Rúbrica.

**PROYECTO DE NORMA OFICIAL MEXICANA PROY-NOM-121-SCFI-2002, INDUSTRIA  
HULERA-CAMARAS PARA LLANTAS NEUMATICAS DE VEHICULOS AUTOMOTORES  
Y BICICLETA-ESPECIFICACIONES DE SEGURIDAD Y METODOS DE PRUEBA**

**PREFACIO**

En la elaboración del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana participaron las siguientes empresas e instituciones:

- ASOCIACION MEXICANA DE LA INDUSTRIA AUTOMOTRIZ, A.C.
- ASOCIACION NACIONAL DE LLANTAS, A.C.
- ASOCIACION NACIONAL DE TIENDAS DE AUTOSERVICIO Y DEPARTAMENTALES, A.C.
- BRIDGESTONE FIRESTONE DE MEXICO, S. A. DE C.V.
- CAMARA NACIONAL DE COMERCIO DE LA CIUDAD DE MEXICO
- CAMARA NACIONAL DE LA INDUSTRIA HULERA
- CIA. HULERA EUZKADI-CONTINENTAL-GENERAL TIRE, S.A. DE C.V.
- CIA. HULERA TORNEL, S.A. DE C.V.
- CIA. GOODYEAR, S.A. DE C.V.
- INDUSTRIAS DE HULE GALGO, S.A. DE C.V.
- INDUSTRIAS MICHELIN, S.A. DE C.V.
- HULES BANDA, S. A. DE C.V.
- INSTITUTO POLITECNICO NACIONAL  
Escuela Superior de Ingeniería Química e Industrias Extractivas
- LLANTAS Y EQUIPOS DE DELICIAS, S.A.
- MANUFACTURAS DE CAUCHO, S.A. DE C.V.
- NEUMATICOS MUEVETIERRA, S.A. DE C.V.
- NORMALIZACION Y CERTIFICACION ELECTRONICA, A.C.
- PARTES Y ACCESORIOS PARA NEUMATICOS, S.A. DE C.V.
- PROCURADURIA FEDERAL DEL CONSUMIDOR
- REPUESTOS SAN LUIS, S.A. DE C.V.
- SCHRADER MEXICANA, S.A. DE C.V.
- SECRETARIA DE ECONOMIA  
Dirección General de Normas

**INDICE**

**1. Objetivo y campo de aplicación**

2. Referencias
3. Definiciones
4. Clasificación
5. Especificaciones
6. Muestreo
7. Métodos de prueba
8. Información comercial
9. Evaluación de la conformidad
10. Vigilancia
11. Bibliografía
12. Concordancia con normas internacionales

## 1. Objetivo y campo de aplicación

### 1.1 Objetivo

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana establece las especificaciones de seguridad y métodos de prueba que deben cumplir las cámaras para llantas neumáticas de fabricación nacional o de importación, a efecto de que éstas no constituyan un riesgo para la seguridad de las personas o de sus bienes.

### 1.2 Campo de aplicación

**1.2.1** Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana es aplicable a las cámaras para llantas neumáticas utilizadas en automóvil, camión ligero, camión, autobús, tractocamión, bicicleta, motocicleta, trimotos, cuatrimotos, remolques y semirremolques.

**1.2.2** Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana no aplica a las cámaras para llantas neumáticas utilizadas en aeronaves, vehículos de competencia y recreativos, así como a otros vehículos que no estén contemplados en 1.2.1. Adicionalmente no aplica a cámaras para uso agrícola, industrial, maquinaria y muevetierra, mismas que deben identificarse de acuerdo a cualquiera de los siguientes puntos:

- Clave de rin igual o mayor a 24.
- Estampado permanente de cualquiera de las claves citadas a continuación:  
NHS, FARM, SL, INDUSTRIAL, GRADER, IMPLEMENT, FORESTRY, EARTHMOVER, ML, SS, LOGGING, MINNING.
- Todas las cámaras que presenten las claves de válvulas que se listan a continuación:  
TR-218A, TR -220A y las tipo J.

## 2. Referencias

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana se complementa con las normas vigentes que se enlistan a continuación:

NOM-008-SCFI-1993	Sistema General de Unidades de Medida, publicada en el <b>Diario Oficial de la Federación</b> el 14 de octubre de 1993.
NMX-T-004-SCFI-2000	Industria Hulera llantas, cámaras y accesorios-Definiciones. Declaratoria de vigencia publicada en el <b>Diario Oficial de la Federación</b> el 25 de septiembre de 2002.
NMX-T-023-1996-SCFI	Industria Hulera-Materias primas-Hules sintéticos sólidos -Determinación de propiedades de tensión en compuestos vulcanizados -Método de prueba. Declaratoria de vigencia publicada en el <b>Diario Oficial de la Federación</b> el 6 de marzo de 1997.
NMX-Z-012-1987	Muestreo para la inspección por atributos. Declaratoria de vigencia publicada en el <b>Diario Oficial de la Federación</b> el 28 de octubre de 1987.

## 3. Definiciones

Para efectos de la aplicación de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana, las definiciones y términos contenidos en la Norma Mexicana NMX-T-004-SCFI-2000 son aplicables, aunados a las siguientes:

### 3.1 Autobús

Vehículo automotor de 4 o más llantas, destinado al transporte de más de 10 personas.

### 3.2 Automóvil

Vehículo automotor para el transporte de hasta 10 personas.

### 3.3 Base de la cámara

Area de la cámara que está en contacto con el rin o la corbata.

#### **3.4 Bicicleta**

Vehículo de transporte de 2 o más llantas, en donde el movimiento de los pies se transmite a la rueda trasera por medio de una cadena o engranaje. Dicho vehículo es utilizado para el transporte de personal o cargas ligeras.

#### **3.5 Camión ligero**

Vehículo automotor con chasis, que se emplea para el transporte de objetos, o de más de 10 personas, con un peso bruto vehicular de más de 2727 kilogramos y hasta 7272 kilogramos.

#### **3.6 Camión**

Vehículo automotor de 4 o más llantas, destinado al transporte de carga con peso bruto vehicular mayor de 4 toneladas.

#### **3.7 Corbata**

Es una banda protectora hecha generalmente de hule, que se coloca entre la cámara y el rin, cuyo propósito es evitar que se dañe durante el servicio.

#### **3.8 Corona**

Area de la cámara que está en contacto con la parte interna de la llanta neumática en su diámetro máximo.

#### **3.9 Modelo**

Para efectos de la evaluación de la conformidad se entenderá por modelo de cámara, a las cámaras que sean de la misma marca y que correspondan al mismo grupo de acuerdo a la tabla siguiente:

Grupo 1	Automóvil
Grupo 2	Camión Ligero
Grupo 3	Camión
Grupo 4	Bicicleta
Grupo 5	Motocicleta, trimotos y cuatrimotos

#### **3.10 Motocicleta**

Vehículo automotor de 2 o más llantas, utilizado para el transporte de personal o cargas ligeras.

#### **3.11 Remolque**

Vehículo con eje delantero -trasero, no dotado de medios de propulsión y destinado a ser jalado por un vehículo automotor, o acoplado a un semirremolque.

#### **3.12 Semirremolque**

Vehículo sin eje delantero, destinado a ser acoplado a un tractocamión de manera que sea jalado y parte de su peso sea soportado por éste.

#### **3.13 Tractocamión**

Vehículo automotor destinado a soportar y arrastrar remolques y semirremolques.

#### **3.14 Válvula**

Dispositivo mecánico que retiene o permite la entrada o salida del fluido (aire) dentro de la cámara o llanta

### **4. Clasificación**

Las cámaras objeto de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana, de acuerdo a su uso se clasifican en:

- Automóvil;
- Bicicleta;
- Camión ligero;
- Camión, autobús, tractocamión, remolque y semirremolque;
- Motocicleta, trimotos y cuatrimotos;

### **5. Especificaciones**

Las cámaras para llantas neumáticas, objeto de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana, deben cumplir con las especificaciones de seguridad que se establecen a continuación:

#### **5.1 Uniformidad del producto**

##### **5.1.1 Dimensiones**

La medición de dimensiones de longitud, contorno de la sección transversal, u niformidad de espesores y propiedades físicas debe aplicarse a tres cámaras pertenecientes a la misma clave de identificación y su variación no debe ser mayor a la especificada en las tablas 1, 2 y 2A.

#### 5.1.1.2 Longitud

La longitud debe ser la establecida en las tablas 2 y 2A, determinada tal como se especifica en 7.1

#### 5.1.1.3 Contorno de la sección transversal

El contorno de la sección transversal debe ser el establecido en las tablas 2 y 2A, determinado tal y como se especifica en 7.2.

#### 5.1.1.4 Uniformidad de espesores

Exceptuando las uniones (traslape o tope), los espesores de la pared en las cámaras, tal y como se indica para los especímenes obtenidos en 7.2, no deben exceder de  $\pm 17,50\%$  del promedio para cada uno de sus

4 puntos: centro de la corona, centro de la base y centros de ambos costados. Para determinar los promedios de cada punto, aplicar lo indicado en 7.3.3.

#### 5.1.1.5 Espesores nominales

Las cámaras se identifican conforme a los espesores nominales establecidos en la tabla 1.

#### 5.1.1.6 Espesores mínimos permisibles

El espesor mínimo permisible de la pared en cualquier punto de la cámara no debe ser menor al 65% del espesor nominal especificado en la tabla 1.

**Tabla 1.- Espesores nominales de cámaras para llantas neumáticas de vehículos automotores y bicicleta**

Tipo de cámaras	Espesores nominales
	mm
Automóvil	1,42
Camión ligero	1,55
Camión	2,40
Motocicleta	1,54
Bicicleta	1,40

- Para determinar los espesores mínimos aplicar lo indicado en 7.3.

## 5.2 Propiedades físicas

Debe cumplirse con los valores establecidos en las tablas 2 y 2A para elongación a la ruptura sólo en el cuerpo de la cámara, resistencia a la tensión, deformación permanente después de envejecimiento y resistencia a la tensión en la unión, aplicando los métodos de prueba establecidos en 7.1, 7.2, 7.4, 7.5, 7.6, 7.7.

**Tabla 2.- Propiedades físicas de cámaras para llantas neumáticas de vehículos automotores**

Parámetros	Cámara de hule sintético	Métodos de prueba (inciso)
Elongación a la ruptura (%) mínimo	400	7.5
Resistencia a la tensión (MPa) mínimo	7,5	7.4
Resistencia a la tensión en la unión * (%) mínimo	50	7.7
Deformación permanente después de envejecimiento (%) máximo	35	7.6
Variación máxima contorno de la sección transversal (%)	$\pm 5$	7.2
Variación máxima en la longitud (%)	$\pm 5$	7.1

Uniformidad de espesores (%)	±17,5	7.3
------------------------------	-------	-----

\* Es el porcentaje del valor obtenido en la prueba de resistencia a la tensión.

**Tabla 2 A.- Propiedades físicas para cámaras de bicicleta**

Parámetros	Cámara de hule natural	Cámara de hule sintético	Métodos de prueba (inciso)
Elongación a la ruptura (%) mínimo	500	350	7.5
Resistencia a la tensión (MPa) mínimo	13	6,9	7.4
Resistencia a la tensión en la unión * (%) mínimo	50	50	7.7
Deformación permanente después de envejecimiento (%) máximo	25	35	7.6
Variación máxima contorno de sección transversal (%)	±3	±3	7.2
Variación máxima en la longitud (%)	±3	±3	7.1
Uniformidad de espesores (%)	±17.5	±17.5	7.3

\* Es el porcentaje del valor obtenido en la prueba de resistencia a la tensión.

### 5.3 Hermeticidad

Las cámaras cuando sean infladas y evaluadas conforme a lo especificado en 7.8 no deben mostrar evidencias de fugas o cualquier defecto en sus materiales o mano de obra, incluyendo la válvula.

#### 5.3.1 Apariencia

Las cámaras motivo de esta Norma deben presentar uniformidad en su forma y espesores, así como el de no presentar defectos perjudiciales, tales como: oquedades, grumos, ampollas, arrugas, contaminaciones, porosidad, reparaciones o rajaduras. Esto se verifica visualmente.

**Nota:** Todas las cámaras deben ser equipadas con válvulas adecuadas al tipo, uso y aplicación de las cámaras.

### 5.4 Identificación del tipo de hule

**5.4.1** Todas las cámaras, ya sean de fabricación nacional o de importación, pueden ser identificadas con líneas de colores en toda su periferia con el objeto de indicar el tipo de hule base utilizado en su manufactura.

Los colores de acuerdo al tipo de hule son:

- a)** azul para cámaras elaboradas con hule butilo o sus combinaciones con otros hules (hule sintético).
- b)** verde para cámaras elaboradas con hule halobutilo o sus combinaciones con otros hules (hule sintético).

Se permiten líneas adicionales de otros colores, exceptuando combinaciones de los colores indicados anteriormente y respetando aquella que sirva de identificación.

**5.4.2** En caso de no optar por lo establecido en 5.4.1, el tipo de hule debe ser indicado en forma escrita en el producto (si no afecta a su desempeño) o en su envase.

### 5.5 Interpretación de la clave de identificación.

La interpretación de la clave de identificación de las cámaras concuerda con lo indicado en la tabla 3.

El significado de la clave de identificación de las cámaras varía de acuerdo al país de origen o del fabricante. En la tabla 3 se definen las posibles combinaciones de clave de identificación.

**Tabla 3. - Combinaciones de clave de identificación de cámaras**

Clasificación	Claves de identificación				
	1 F	2 7.50/8.25	3 11.00	4 R	5 20
Automóvil	M	AL		M	M
Camión ligero		AL	M	M	M
Camión		AL	M	M	M
Autobús		AL	M	M	M
Tractocamión		AL	M	M	M
Bicicleta		AL	M	AL	M
Motocicleta, trimotos y cuatrimotos		AL	M	M	M
Remolques y semirremolques		AL	M	M	M

- Definiciones: (1) clave de medida alfanumérica  
 (2) clave de medida numérica combinada (dos o más claves numéricas para el mismo producto)  
 (3) clave de medida numérica  
 (4) la clave de la cámara incluirá obligatoriamente antes de la clave del rin la letra R cuando la aplicación sea para llanta radial  
 (5) clave del rin  
 M obligatorio  
 AL alternativo

Ejemplos de claves de identificación de cámaras:

	obligatorio	alternativo
Automóvil radial	FR 15	145/155R15
Automóvil	G13	5.60/5.90-13
Camión radial	11.00R22	11.00/10.00R22
Camión	11.00-22	11.00/10.00-22
Bicicleta	1.75/1.90/2.00/2.125	
Motocicleta	300/250-16	MH90-21

## 6. Muestreo

**6.1** Cuando se requiera el muestreo para inspección, éste podrá ser establecido de común acuerdo entre productor y comprador, recomendándose el uso de la Norma Mexicana NMX-Z-012.

**6.2** Para efectos oficiales y/o de evaluación de la conformidad, tomar al azar una muestra compuesta de 4 cámaras de la misma clave de identificación, mismo fabricante y mismo país de fabricación.

## 7. Métodos de prueba

### 7.1 Longitud

#### 7.1.1 Equipo

- Tijeras
- Marcador de hule
- Escala rígida graduada (regla) de no menos de 1,00 m de longitud e intervalo de exactitud de 1 mm
- Cinta métrica con un intervalo de exactitud de  $\pm 1$  mm

#### 7.1.2 Procedimiento

**7.1.2.1** Utilizar una de las cámaras muestreadas.

**7.1.2.2** Cortar cuatro especímenes de 25 mm de ancho de la cámara, en intervalos de 90° entre uno y otro y cortar por la zona de la corona a manera de formar tiras. El primero de ellos debe cortarse a una distancia no menor a 50 mm a partir de la válvula, los otros tres, tanto como sea posible a intervalos de 90°, evitando que alguno de ellos quede a una distancia no menor de 50 mm de la unión, ver la figura 1.

Colocar los cuatro especímenes de la cámara en una superficie plana y lisa, con las marcas del molde hacia arriba y medir su longitud con una tolerancia de  $\pm 1$  mm.

**7.1.2.3** Agregar el 4% al promedio de la medición del punto anterior y éste es el contorno a que se deben inflar las otras tres cámaras objeto de esta Norma.

**7.1.2.4** Medir la circunferencia interna y externa de cada una de las cámaras, sumar estas mediciones y dividir entre dos para obtener la circunferencia media. El valor obtenido es el que corresponde a la longitud de cada una de las cámaras.

**7.1.2.5** Expresión de resultados

Registrar los valores de las tres mediciones, promediar los tres valores individuales y con este promedio determinar la variación máxima en la longitud y los resultados deben ser considerados de acuerdo a lo establecido en las tablas 2 y 2A.

**7.2** Contorno de la sección transversal.

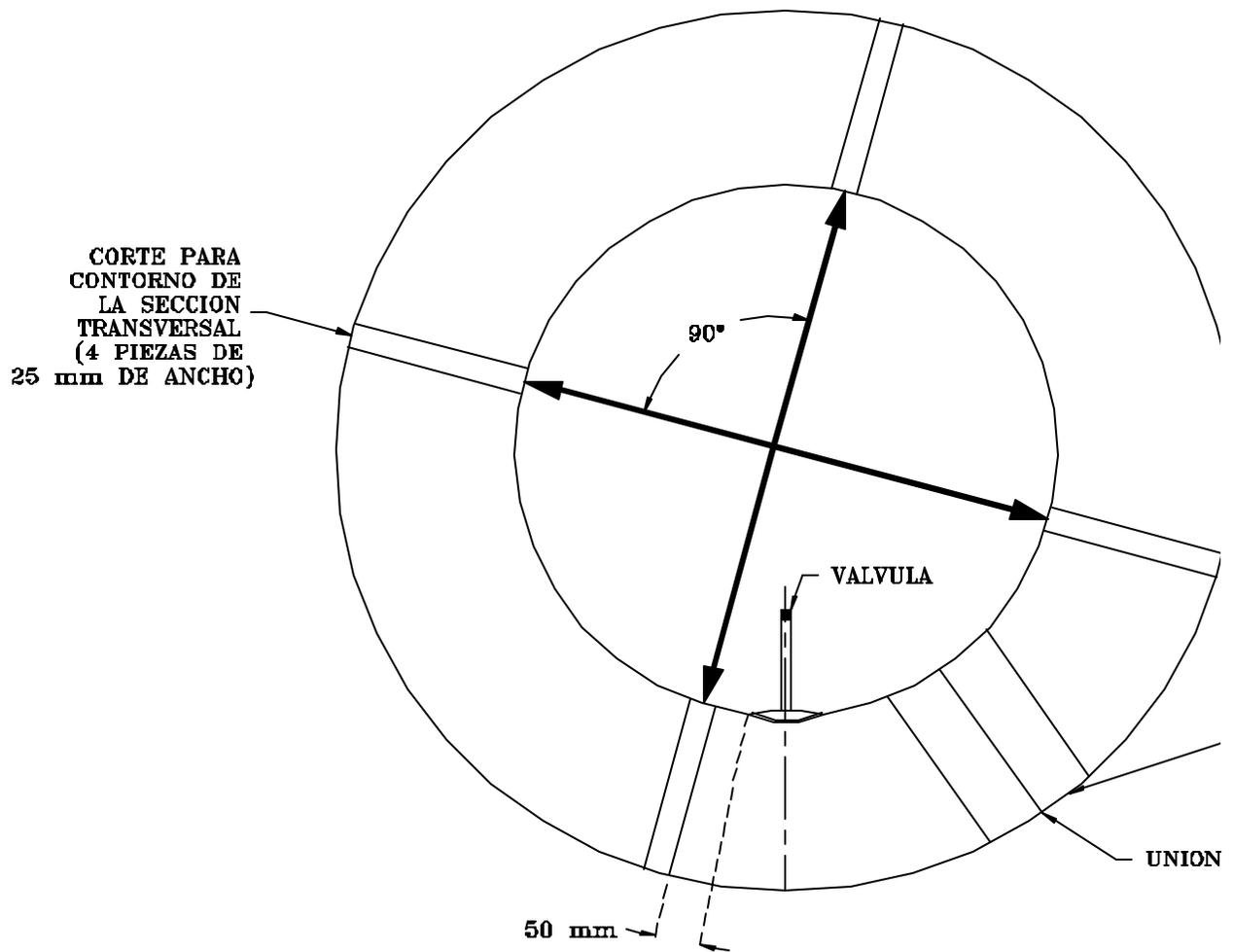
**7.2.1** Equipo

- Tijeras
- Marcador de hule
- Escala rígida graduada (regla) de no menos de 1,00 m de longitud e intervalo de exactitud de 1 mm.

**7.2.2** Procedimiento

Cortar cuatro especímenes de 25 mm de ancho cada uno, de las cámaras muestra, en intervalos de 90° entre uno y otro, y cortar por la zona de la corona a manera de formar tiras. El primero de ellos debe cortarse a una distancia no menor a 50 mm a partir de la válvula, y los otros tres, tanto como sea posible, a intervalos de 90°, evitando que alguno de ellos quede a una distancia no menor de 50 mm de la unión (ver figura 1)

Colocar los cuatro especímenes de cada cámara en una superficie plana y lisa, con las marcas del molde hacia arriba y medir su longitud con una tolerancia de  $\pm 1$  mm.



**Figura 1.- Localización de los cortes**

**7.2.3 Expresión de resultados**

Promediar los cuatro especímenes de cada cámara y promediar los doce valores de las tres cámaras y con este promedio calcular la variación máxima del contorno de sección transversal.

Registrar los valores obtenidos y los resultados deben ser considerados de acuerdo a las tablas 2 y 2A.

**7.3 Espesores**

**7.3.1 Equipo**

- Medidor de espesores de base plana que contenga un pie plano de 3 mm a 10 mm de diámetro y con un intervalo de exactitud de  $\pm 0,01$  mm.

**7.3.2 Procedimiento**

Utilizando los cuatro especímenes de cada una de las cámaras, como los obtenidos en 7.2; cada uno debe ser medido en sus espesores en sus cuatro puntos, centro de la corona, centro de la base, centro del costado derecho y centro del costado izquierdo.

**7.3.3 Expresión de resultados**

Promediar los valores de las cuatro mediciones de cada punto y considerarlos para dar cumplimiento a lo indicado en 5.1.1.4

**7.3.3.1** Dar cumplimiento a lo establecido en el inciso 5.1.1.5, tabla 1.

**7.4 Resistencia a la tensión**

Para determinar la resistencia a la tensión de las cámaras bajo prueba, debe darse aplicación a lo establecido en la Norma Mexicana NMX-T-023-1996-SCFI (ver tabla A.1 del Apéndice A de esta Norma).

#### 7.4.1 Expresión de resultados

El resultado debe ser considerado de acuerdo a lo establecido en las tablas 2 y 2A

7.4.1.1 Para cámaras de bicicleta únicamente troquelar dos piezas.

#### 7.5 Elongación a la ruptura

Para dar cumplimiento a lo establecido en 5.2, la elongación a la ruptura debe ser determinada aplicando lo establecido en la Norma Mexicana NMX-T-023-1996-SCFI (ver tabla A.1 del Apéndice A de esta Norma).

#### 7.5.1 Expresión de resultados

El resultado debe ser considerado de acuerdo a lo establecido en las tablas 2 y 2A

7.5.1.1 Para cámaras de bicicleta únicamente troquelar las piezas que sean posibles.

#### 7.6 Deformación permanente después de envejecimiento.

##### 7.6.1 Equipo

Aparato para resistencia a la tensión de acuerdo a lo establecido en la Norma Mexicana NMX-T-023-1996-SCFI.

- Equipo para envejecimiento tipo estufa, con circulación forzada de aire capaz de mantener una temperatura de prueba de 377K a 383K y un intervalo de exactitud de  $\pm 3K$ .

- Portaprobeta para estiramiento estático, que no sufra deformación

- Cronómetro

##### 7.6.2 Procedimiento

Cortar dos probetas tipo corbata que concuerden con lo establecido en la Norma Mexicana NMX-T-023-1996-SCFI (ver tabla A.1 del Apéndice A de esta Norma), una de ellas perpendicular al radio de la cámara y la otra paralela a la dirección del radio.

Efectuar dos marcas con una separación entre ellas de 3 cm, tratando de que quede centrada. Colocar éstas en el aparato para estiramiento estático y estirar hasta que la distancia entre marcas registre 4,50 cm.

Colocar el conjunto dentro de la estufa durante 5h a una temperatura de 377K a 383K (104°C a 110°C)

Una vez concluido el tiempo de permanencia en la estufa, las piezas de prueba deben ser removidas de la estufa y permitir que éstas se enfríen, aún estiradas por 2h. Al término de este tiempo, permitir que las piezas reposen sin estiramiento sobre una superficie plana durante no menos de 8h y no más de 24h, para posteriormente calcular la deformación permanente después del envejecimiento y comparar los resultados contra lo especificado en las tablas 2 y 2A.

**Nota:** En caso de las cámaras de bicicleta solamente se tomarán dos muestras perpendiculares al radio de la cámara.

##### 7.6.3 Expresión de resultados

La ecuación para calcular la deformación permanente después de envejecimiento es:

$$\% \text{ deformación permanente} = \left[ \left( \frac{Le}{Lo} \right) - 1 \right] \times 100$$

en donde:

Le es la longitud de la pieza de prueba después de envejecimiento.

Lo es la longitud original de la pieza de prueba.

El resultado debe ser considerado de acuerdo a lo establecido en las tablas 2 y 2A.

7.6.4 Para cámaras de bicicleta únicamente troquelar dos piezas.

#### 7.7 Resistencia a la tensión en la unión

##### 7.7.1 Equipo

Los que se describen en la Norma Mexicana NMX-T-023-1996-SCFI

### 7.7.2 Procedimiento

La resistencia a la tensión en la unión, ya sea ésta a traslape o a tope y en cualquier tipo de cámara, debe ser determinada mediante el uso de la pieza de prueba tipo corbata troquel tipo C (ver tabla A.1 del Apéndice A de esta Norma) y obtenidas de cuatro puntos alrededor de la unión, una en la base, una en la corona y una en cada costado de la cámara (ver figura 2). Procurar que la unión quede ubicada en la parte central y perpendicular a la probeta. El procedimiento de evaluación debe efectuarse conforme a lo establecido en la Norma Mexicana NMX-T-023-1996-SCFI.

7.7.2.1 Para cámaras de bicicleta únicamente troquelar dos piezas.

### 7.7.3 Expresión de resultados

Los cálculos deben estar basados en los espesores conforme a lo establecido en la Norma Mexicana NMX-T-023-1996-SCFI y en las tablas 2 y 2A.

## 7.8 Hermeticidad

### 7.8.1 Equipo

- Recipiente con agua capaz de mantener sumergido el contorno transversal de la cámara.

### 7.8.2 Procedimiento

Las cámaras sujetas a evaluación deben ser infladas hasta redondeo y sumergidas en agua dentro del recipiente, incluyendo la válvula.

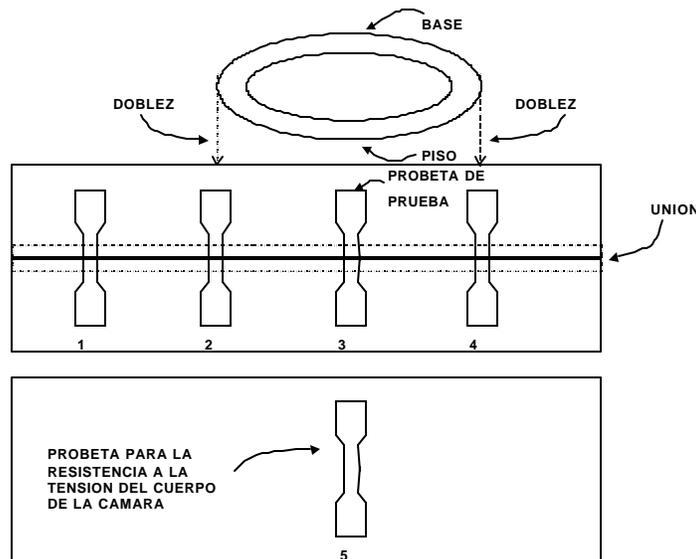


Figura 2.- Localización de las piezas de prueba

### 7.8.3 Expresión de resultados

No debe existir evidencia de fuga de aire, así como defectos en sus materiales o mano de obra, así como dar cumplimiento a lo establecido en 5.3.1.

**Nota:** Un método alternativo es el de efectuar vacío al interior de la cámara, siguiendo las prácticas estándares de los fabricantes y observar si ésta se infla.

## 8. Información comercial

### 8.1 Identificación del producto

Cada cámara de fabricación nacional o de importación debe tener visible en forma permanente la siguiente información como mínimo:

- El nombre o denominación o razón social, o marca del fabricante o del responsable del producto.
- Clave de identificación del producto, tal como se indica en el punto 5.5.
- La palabra radial o la letra R si la cámara es para ese tipo de llanta neumática.

**Nota:** La ausencia de la palabra radial o la letra R de este marcado en la cámara obliga al fabricante o al importador a identificar mediante una etiqueta el embalaje o en el envase, el uso o aplicación de la misma conforme el inciso 5.5.

**8.2** Adicionalmente debe tener visible en la cámara o en el embalaje, o en el envase la siguiente información como mínimo en español, antes de su comercialización.

- El nombre o denominación o razón social y el Registro Federal de Contribuyentes del importador (en caso de ser importada).
- La leyenda Hecho en... y enseguida el país de origen.
- Contraseña oficial de acuerdo con la NOM-106-SCFI-2000.

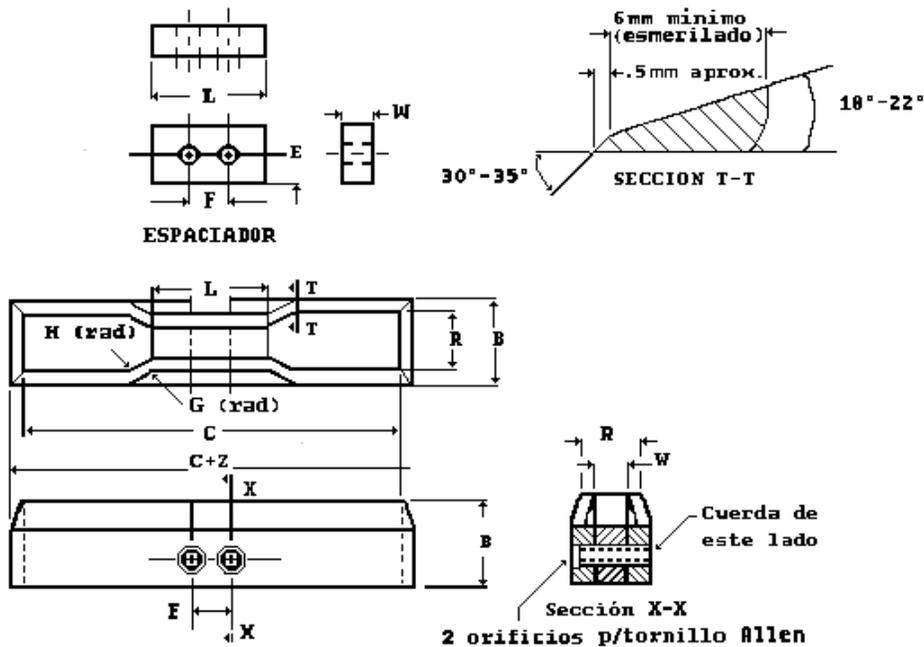
**9. Evaluación de la conformidad**

La evaluación de la conformidad del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, una vez que sea publicado en el **Diario Oficial de la Federación** como norma definitiva, se llevará a cabo por personas acreditadas y aprobadas conforme a lo dispuesto por la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento.

**10. Vigilancia**

La vigilancia de la presente Norma Oficial Mexicana está a cargo de la Procuraduría Federal del Consumidor conforme a la legislación correspondiente.

**APENDICE "A"**



**Tabla A.1.- Dimensiones de los dados para probetas**

Dimensión	Unidad	Tolerancia	Dado C
A	mm	±1	25
B	mm	máxima	40
C	mm	mínima	115
D	mm	±6	32
D - E	mm	±1	13
F	mm	±2	19
G	mm	±1	14
H	mm	±2	25
L	mm	±2	33
W	mm	+0,05, - 0,00	6
Z	mm	±1	13

## 11. Bibliografía

- Ley Federal sobre Metrología y Normalización, publicada en el **Diario Oficial de la Federación** el 1 de julio de 1992.
- Reglamento de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, publicado en el **Diario Oficial de la Federación** el 14 de enero de 1999.
- NOM-086-SCFI-1995. Industria hulera llantas para automóvil-Especificaciones de seguridad y Métodos de Prueba, publicada en el **Diario Oficial de la Federación** el 2 de septiembre de 1996.
- NOM-086-/1-SCFI-2001, Industria Hulera-Llantas para Camión-Especificaciones de seguridad y métodos de prueba, publicada en el **Diario Oficial de la Federación** el 22 de febrero de 2002.
- NOM-012-SCT-2-1994, Sobre el peso y dimensiones máximas con los que pueden circular los vehículos de autotransporte que transitan en los Caminos y Puentes de Jurisdicción Federal, publicada en el **Diario Oficial de la Federación** el 7 de enero de 1997.
- NMX-Z-013-1977. Guía para la redacción, estructuración y presentación de las Normas Oficiales Mexicanas. Declaratoria de vigencia publicada en el **Diario Oficial de la Federación** el 31 de octubre de 1977.
- NOM-134-SCFI-1999, Industria Hulera-Válvulas para cámaras y válvulas rines utilizados en llantas tipo sin cámara -Especificaciones de seguridad y métodos de prueba, publicada en el **Diario Oficial de la Federación** el 29 de noviembre de 1999.
- Cámaras de aire (tripas) para vehículos automotores, COVENIN 2700-90, Norma de la República de Venezuela.
- Federal Specification Inner Tube, Pneumatic Tire, ZZ-1-550F. November 30, 1973, de los Estados Unidos de América.
- Federal Specification Inner Tube, Pneumatic Tire, ZZ-1-550F. July 20, 1978, de los Estados Unidos de América.
- Japanese Industrial Standard. Inner Tubes for Automobile Tires, JIS-D-4231-1987, del Japón.

## 12. Concordancia con normas internacionales

No se establece concordancia con ninguna norma internacional por no existir referencia alguna en el momento de su elaboración.

México, D.F., a 4 de abril de 2003.- El Director General de Normas, **Miguel Aguilar Romo**.- Rúbrica.