

SECRETARÍA DE ECONOMÍA

RESOLUCIÓN Final del examen de vigencia de la cuota compensatoria impuesta a las importaciones de tubería de acero sin costura 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.

RESOLUCIÓN FINAL DEL EXAMEN DE VIGENCIA DE LA CUOTA COMPENSATORIA IMPUESTA A LAS IMPORTACIONES DE TUBERÍA DE ACERO SIN COSTURA ORIGINARIAS DE LA REPÚBLICA POPULAR CHINA, INDEPENDIEMENTE DEL PAÍS DE PROCEDENCIA.

Visto para resolver en la etapa final el expediente administrativo E.C. 01/16 radicado en la Unidad de Prácticas Comerciales Internacionales de la Secretaría de Economía (la "Secretaría"), se emite la presente Resolución de conformidad con los siguientes

RESULTANDOS

A. Resolución final de la investigación antidumping

1. El 24 de febrero de 2011 se publicó en el Diario Oficial de la Federación (DOF) la Resolución final de la investigación antidumping sobre las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de la República Popular China ("China"), independientemente del país de procedencia.

2. Mediante esta Resolución, la Secretaría determinó una cuota compensatoria definitiva a las importaciones cuyos precios fueran inferiores al precio de referencia de \$1,772 dólares de los Estados Unidos ("dólares") por tonelada métrica, equivalente a la diferencia entre ese precio de referencia y el valor en aduana, multiplicada por el número de toneladas métricas que conformaran el embarque amparado por cada pedimento de importación. El monto de la cuota compensatoria no debía rebasar el 56% ad valorem sobre el valor en aduana.

B. Revisión de cuota compensatoria

3. El 20 de junio de 2013 se publicó en el DOF la Resolución final de la revisión de la cuota compensatoria. Se determinó modificar la cuota compensatoria señalada en el punto 2 de la presente Resolución por una cuota compensatoria definitiva de \$1,252 dólares por tonelada métrica.

C. Aviso sobre la vigencia de cuotas compensatorias

4. El 7 de octubre de 2015 se publicó en el DOF el Aviso sobre la vigencia de cuotas compensatorias. Por este medio se comunicó a los productores nacionales y a cualquier persona que tuviera interés jurídico, que las cuotas compensatorias definitivas impuestas a los productos listados en dicho Aviso se eliminarían a partir de la fecha de vencimiento que se señaló en el mismo para cada uno, salvo que un productor nacional manifestara por escrito su interés en que se iniciara un procedimiento de examen. El listado incluyó a la tubería de acero sin costura originaria de China, objeto de este examen.

D. Manifestación de interés

5. El 15 de enero de 2016 Tubos de Acero de México, S.A. (TAMSA) manifestó su interés en que la Secretaría iniciara el examen de vigencia de la cuota compensatoria.

E. Resolución de inicio del primer examen de vigencia de la cuota compensatoria

6. El 22 de febrero de 2016 se publicó en el DOF la Resolución que declaró el inicio del examen de vigencia de la cuota compensatoria impuesta a las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China (la "Resolución de Inicio"). Se fijó como periodo de examen el comprendido del 1 de enero al 31 de diciembre de 2015 y como periodo de análisis el comprendido del 1 de enero de 2011 al 31 de diciembre de 2015.

F. Producto objeto de examen

1. Descripción del producto

7. El producto objeto de examen es la tubería de acero sin costura (con excepción de la inoxidable), con diámetro nominal externo igual o mayor a 5 pulgadas (141.3 mm de diámetro externo real) y menor o igual a 16 pulgadas (406.4 mm de diámetro externo real), independientemente del espesor de pared, recubrimiento o grado de acero con que se fabrique. Esta tubería incluye la denominada tubería para conducción (o tubería estándar), tubería de presión y tubería de línea, que en los Estados Unidos se conocen como "standar pipe", "pressure pipe" y "line pipe", respectivamente.

8. No están sujetas a la cuota compensatoria las importaciones de tubería con diámetros menores a 5 pulgadas y mayores a 16 pulgadas, así como tubería inoxidable, barras huecas, tubería mecánica, tubería estructural con diámetros distintos (inferiores o mayores) y tubos para caldera.

2. Tratamiento arancelario

9. El producto objeto de examen ingresa por las fracciones arancelarias 7304.19.02, 7304.19.99, 7304.39.06 y 7304.39.99 de la Tarifa de la Ley de los Impuestos Generales de Importación y de Exportación (TIGIE), cuya descripción es la siguiente:

Descripción arancelaria	
Codificación arancelaria	Descripción
Capítulo 73	Manufacturas de fundición, de hierro o de acero.
Partida 7304	Tubos y perfiles huecos, sin costura (sin soldadura), de hierro o acero.
	-Tubos de los tipos utilizados en oleoductos o gasoductos:
Subpartida 7304.19	-- Las demás
Fracción 7304.19.02	Tubos laminados en caliente, sin recubrimiento u otros trabajos de superficie, incluidos los tubos laminados en caliente barnizados o laqueados: de diámetro exterior superior a 114.3 mm sin exceder de 406.4 mm y espesor de pared igual o superior a 6.35 mm sin exceder de 38.1 mm.
Fracción 7304.19.99	Los demás.
	- Los demás, de sección circular, de hierro o acero sin alear:
Subpartida 7304.39	--Los demás.
Fracción 7304.39.06	Tubos llamados "térmicos" o de "conducción", sin recubrimiento u otros trabajos de superficie, incluidos los tubos llamados "térmicos" o de "conducción" laqueados o barnizados: de diámetro exterior superior a 114.3 mm sin exceder de 406.4 mm y espesor de pared igual o superior a 6.35 mm sin exceder de 38.1 mm.
Fracción 7304.39.99	Los demás.

Fuente: Sistema de Información Arancelaria Vía Internet (SIAVI).

10. La unidad de medida que utiliza la TIGIE es el kilogramo. Las operaciones comerciales se realizan normalmente en toneladas métricas.

11. De acuerdo con el SIAVI, las importaciones que ingresan por las fracciones arancelarias 7304.19.99 y 7304.39.99 de la TIGIE quedaron libres de arancel a partir del 1 de enero de 2012, cualquiera que sea su origen. Por su parte, las importaciones que ingresan por las fracciones arancelarias 7304.19.02 y 7304.39.06 de la TIGIE quedaron sujetas a un arancel de 5% a partir del 1 de enero de 2012.

12. El 5 de diciembre de 2013 se publicó en el DOF el "Acuerdo que modifica al diverso por el que la Secretaría de Economía emite reglas y criterios de carácter general en materia de Comercio Exterior" mediante el cual se sujetan a la presentación de un aviso automático ante la Secretaría las mercancías que ingresan por las fracciones arancelarias 7304.19.02, 7304.19.99, 7304.39.06 y 7304.39.99 de la TIGIE, para efectos de monitoreo estadístico comercial cuando se destinen al régimen aduanero de importación definitiva.

3. Proceso productivo

13. El proceso productivo inicia a partir de la obtención del acero líquido. En las plantas integradas, éste se obtiene en Altos Hornos ("BF", por las siglas en inglés de Blast Furnace) u hornos denominados BOF (por las siglas en inglés de Basic Oxygen Furnace), a partir de mineral de hierro, chatarra, fierro esponja, carbón mineral y oxígeno. En plantas de tipo mini-mill, el acero líquido se obtiene en Hornos de Arco Eléctrico ("EAF", por las siglas en inglés de Electric Arc Furnace), que utilizan fundamentalmente chatarra, briquetas, arrabio, energía eléctrica, electrodos y oxígeno.

14. El acero líquido que se obtiene por cualquiera de estos procesos pasa por una máquina de colada continua donde se obtienen barras o lingotes de acero que se precalientan en un horno giratorio y se pasan por el "laminador a mandril retenido", en donde se perforan y ajustan al diámetro y espesor requeridos. A continuación, la tubería se corta en la longitud requerida y se somete a inspección para detectar posibles defectos. Posteriormente, para mejorar las propiedades químicas del acero, los tubos se someten a un proceso de tratamiento térmico. Conforme las normas lo requieran, se les pueden o no realizar pruebas hidrostáticas. Finalmente, se coloca grasa y protectores en los extremos de la tubería para evitar corrosión y daños en el producto.

15. Además de la materia prima para obtener el acero líquido, otros insumos que se emplean en la producción de la tubería investigada son refractarios, energía eléctrica, gas natural, equipos de laminación, protectores de bisel, pinturas y barnices.

4. Normas

16. El producto objeto de examen se produce comúnmente conforme a las especificaciones de las siguientes normas de la Sociedad Americana para Pruebas y Materiales ("ASTM", por las siglas en inglés de American Society for Testing Materials), de la Sociedad Americana de Ingenieros Mecánicos ("ASME", por las siglas en inglés de American Society of Mechanical Engineers), de la Organización Internacional de Normalización ("ISO", por las siglas en inglés de International Organization for Standardization) y del Instituto Americano del Petróleo ("API", por las siglas en inglés de American Petroleum Institute): i) la tubería para conducción, conforme a las normas ASTM A53, ASME SA53, ISO 31383-3 e ISO 3183-2; ii) la tubería de presión, conforme a las normas ASME SA106 y ASTM A106, y iii) la tubería de línea, conforme a las especificaciones de la norma API5L.

17. El producto objeto de examen se fabrica con las siguientes características: i) grados de acero X42 y B, según las normas API5L o ASTM; ii) diámetro exterior nominal en un rango de 5 a 16 pulgadas (equivalentes a 141.3 y 406.4 milímetros) de diámetro exterior real, con espesores de pared en un rango de 1.68 a 40.49 milímetros, y iii) contenido máximo de carbono, silicio, manganeso, fósforo, azufre, vanadio, niobio y titanio en 0.30%, 0.40%, 1.06%, 0.035%, 0.045%, 0.08%, 0.05% y 0.04%, respectivamente.

5. Usos y funciones

18. La función principal del producto objeto de examen es la conducción de fluidos, incluidos agua, vapor, aire, gases, productos petroquímicos y químicos, a diferentes temperaturas y presiones. Los usos más comunes de la tubería estándar, de presión y de línea son:

- a. Tubería estándar. Se destina al transporte, normalmente a baja temperatura y presión, de agua, vapor, gas natural, aire, y otros líquidos y gases, en sistemas de plomería y calefacción, unidades de aire acondicionado, sistemas automáticos de rociadores y otros usos afines. En algunos casos suele utilizarse para transportar líquidos a elevadas temperaturas, sin exceder las especificaciones de la norma conforme a la cual se fabrica.
- b. Tubería de presión. Se utiliza en sistemas de tuberías industriales y en plantas de generación de energía eléctrica o nuclear para transportar (normalmente a alta temperatura y presión) agua, vapor, petroquímicos, químicos, productos derivados del petróleo, gas natural y otros líquidos y gases.
- c. Tubería de línea. Se usa para transportar petróleo, gas natural u otros fluidos en gasoductos y oleoductos, tanto en tierra como en mar.

G. Convocatoria y notificaciones

19. Mediante la publicación de la Resolución de Inicio, la Secretaría convocó a los productores nacionales, importadores, exportadores y a cualquier persona que considerara tener interés jurídico en el resultado de este examen, para que comparecieran a presentar los argumentos y las pruebas que estimaran pertinentes.

20. La Secretaría notificó el inicio del presente procedimiento a las partes de que tuvo conocimiento y al gobierno de China.

H. Parte interesada compareciente

21. Compareció al procedimiento únicamente el productor nacional:

Tubos de Acero de México, S.A.
Campos Elíseos No. 400, piso 17
Col. Chapultepec Polanco
C.P. 11560, Ciudad de México

I. Argumentos y medios de prueba

1. Prórroga

22. La Secretaría otorgó una prórroga de 10 días a TAMSA para que presentara su respuesta al formulario oficial, así como argumentos y pruebas correspondientes al primer periodo de ofrecimiento de pruebas. El plazo venció el 19 de abril de 2016.

2. Productora nacional

23. El 19 de abril de 2016 TAMSA compareció para presentar argumentos y pruebas. Manifestó:

- A.** La eliminación de la cuota compensatoria daría lugar a la repetición de la discriminación de precios y del daño a la rama de producción nacional, tomando en consideración lo siguiente:
- a.** las importaciones del producto objeto de examen se redujeron de manera importante con la imposición de la cuota compensatoria, sin embargo, continúa su presencia, lo que demuestra que México es un destino preferido por los exportadores y productores chinos;
 - b.** China es el principal productor mundial de tubería de acero sin costura y cuenta con una significativa capacidad libremente disponible, tanto en términos absolutos como en relación con el Consumo Nacional Aparente (CNA) y la producción en México;
 - c.** los precios de exportación de China a México son menores al precio promedio al que ingresa la mercancía a sus principales destinos de exportación, y
 - d.** el producto objeto de examen originario de China cuenta con restricciones comerciales en mercados relevantes como Brasil, Canadá, los Estados Unidos, la Unión Europea, India y Turquía.
- B.** Las condiciones que dieron lugar a la discriminación de precios en la investigación original siguen existiendo, por lo siguiente:
- a.** los productores chinos han incurrido en prácticas de discriminación de precios en diversos mercados, las cuales han tenido que ser contrarrestadas mediante la imposición de medidas antidumping, y
 - b.** la capacidad instalada China se ha incrementado aún más a lo largo de los últimos años.
- C.** El Órgano de Apelación de la Organización Mundial del Comercio (OMC), rechazó que una autoridad tenga la obligación de realizar una nueva determinación del margen de discriminación de precios o del daño o amenaza de daño a la rama de producción nacional en un examen quinquenal; el único requisito que exige el artículo 11.3 del Acuerdo relativo a la Aplicación del Artículo VI del Acuerdo General sobre Aranceles Aduaneros y Comercio de 1994 (el "Acuerdo Antidumping") es, que el margen de discriminación de precios sea compatible con el artículo 2 del mismo Acuerdo; y, en todo caso, corresponde a los importadores, exportadores y productores del producto objeto de examen, demostrar que la eliminación de la cuota no daría lugar a la repetición del daño a la rama de producción nacional.
- D.** El precio de exportación se obtuvo de la información del Servicio de Administración Tributaria (SAT), a través de la Cámara Nacional de la Industria del Hierro y del Acero (CANACERO). El precio de exportación corresponde a las operaciones que ingresaron a México vía marítima, originarias de China, así como vía terrestre, provenientes de los Estados Unidos y originarias de China. Dicho precio está puesto en frontera, independientemente del término de venta usado en las operaciones, y es neto de descuentos, bonificaciones y reembolsos.
- E.** Se proponen dos precios de exportación, uno para las importaciones que ingresan vía marítima directamente de China, y otro para las importaciones provenientes de los Estados Unidos y originarias de China; para los cuales se proponen los siguientes ajustes:
- a.** para el primer caso, un ajuste por flete marítimo, obtenido de los precios (en dólares por contenedor durante el periodo de examen) de la consultora Drewry Shipping Consultants ("Drewry"), y
 - b.** para el segundo caso (además del ajuste por flete marítimo), los ajustes por flete terrestre, obtenido de los precios por transporte en tren y en camión del Departamento de Transporte de los Estados Unidos, y por margen de comercialización, el cual corresponde al porcentaje bajo el cual opera la empresa Oil State Company.
- F.** Por su estructura de producción y política económica, China es una economía centralmente planificada. Esto se vio reflejado en la negociación de su adhesión a la OMC en 2001. En el párrafo 15 del Protocolo de Adhesión de China a la OMC se establecieron ciertas reglas sobre la posibilidad que tienen los Miembros de la OMC de tratar a China como una economía centralmente planificada a efecto de la determinación del valor normal en investigaciones antidumping.

- G.** Los Estados Unidos es un país sustituto razonable de China para efecto del cálculo del valor normal, por lo siguiente:
- a.** la semejanza en términos de la oferta del producto objeto de examen, ya que se examinaron los procesos de producción, disponibilidad de insumos, escala de producción y número de productores;
 - b.** la semejanza en términos de la demanda del producto objeto de examen, ya que se examinó el consumo interno de tubería sin costura, y
 - c.** el mercado interno de los Estados Unidos no se encuentra distorsionado, pues aun y cuando existen importaciones chinas de tubería de acero sin costura, las mismas están sujetas a derechos antidumping.
- H.** Para el cálculo del valor normal se presentan los precios de la tubería de acero sin costura en los Estados Unidos para el periodo de examen, obtenidos de Pipe Logix. Dichos precios se encuentran a nivel comercial FOB (por las siglas en inglés de Free on Board), por lo que se deben aplicar los ajustes por flete terrestre y margen de comercialización descritos anteriormente para llevarlos a nivel ex fábrica, y poder realizar una comparación al mismo nivel comercial que el precio de exportación.
- I.** TAMSA es el único productor de tubería sin costura en México y es un oferente importante en el mercado mexicano con respecto a la mercancía similar a la que es objeto de examen, de hecho, en 2014 tuvo una participación del 60%, mientras que el resto del mercado lo componen importaciones de diversos orígenes, destacando las de Estados Unidos.
- J.** El mercado nacional es de gran importancia para los exportadores, debido a la reciente reforma energética, la cual ha impulsado la inversión en México, tanto en el sector energético, como en industrias que proveen de insumos necesarios para la exploración y explotación de yacimientos, la construcción de redes de distribución y gasoductos y demás infraestructura, por lo que existe un riesgo para la industria nacional si ésta tuviera que enfrentarse a las exportaciones provenientes de otros países en condiciones de discriminación de precios, a fin de satisfacer la demanda interna derivada de la reforma.
- K.** La oferta del producto objeto de examen en México, ha sufrido cambios debido a que TAMSA inauguró en 2011 un laminador con la más alta tecnología, capaz de fabricar tuberías de diámetro menor mediante un equipo perforador y un reductor estirador integrado, cuya construcción finalizó en 2011. Aunque dicho laminador está destinado a producir principalmente tubería de gama chica, también se incluye parte de la gama del presente procedimiento, es decir, 5 y 6 pulgadas.
- L.** Las importaciones del producto objeto de examen disminuyeron como resultado de la imposición de cuota compensatoria; este hecho constituye una prueba positiva de que los exportadores/productores chinos no pueden competir sin incurrir en discriminación de precios.
- M.** Si se elimina la cuota compensatoria, las importaciones de China crecerían 1403% en 2016 y 2% en 2017, lo que implicaría una caída de la producción dirigida al mercado interno. En términos de volumen, significa que las 525 toneladas de la tubería originaria de China, que se importaron durante el periodo de examen, alcanzarían un nivel de 7,897 toneladas en el siguiente periodo estimado comparable y 8,063 en el subsecuente.
- N.** En un escenario sin cuota compensatoria, el producto originario de China se ubicaría significativamente por debajo de los precios nacionales. La eliminación de la cuota implicaría una reducción de precios significativa, pues los precios incurridos en aduanas, por los importadores, se reducirían a la mitad o menos de los precios actualmente observados. No obstante, dada la experiencia histórica, el comportamiento de la demanda y la alta capacidad ociosa de los productores chinos, los efectos dañinos de la eliminación de la cuota pueden ser aún mayores que los proyectados.
- O.** La cuota compensatoria ha ayudado a contrarrestar el daño sufrido por parte de la rama de producción nacional, sin embargo, ésta no ha sido suficiente para corregir la práctica desleal de comercio.
- P.** La supresión de la cuota compensatoria ocasionaría el incremento de las importaciones del producto objeto de examen en forma significativa, en condiciones de discriminación de precios. Dichas importaciones pueden absorber una parte significativa de participación de mercado, lo que afectaría en forma negativa los principales indicadores económicos y financieros de la industria nacional, tales como producción, ventas, participación en el mercado, utilización de la capacidad instalada, utilidad y margen operativo, entre otros indicadores, que en conjunto, llevarían a la repetición del daño a la industria nacional.

- Q.** Durante el periodo de examen el potencial exportador de China del producto objeto de examen fue 267 veces la producción nacional y 330 veces el tamaño del CNA. A pesar de que China destina parte de su producción al mercado interno, el resto es destinado al mercado de exportación, por ejemplo, en 2011 sus exportaciones representaron el 18% de su producción nacional, lo mismo sucedió durante el periodo de examen, en donde las exportaciones representaron el 16% con relación a su producción nacional.
- R.** Bastaría con que China destinara menos del 1% de sus exportaciones a México para que superara el volumen que la rama de producción nacional destina al mercado interno y, con ello, inundara el mercado mexicano con tubería en condiciones de discriminación de precios, desplazando a la rama de producción nacional.
- 24. TAMSA presentó:**
- A.** Precio de exportación de la tubería de acero sin costura, de enero a diciembre de 2015, en dólares por tonelada, con datos de la CANACERO.
- B.** Precios en el mercado interno de los Estados Unidos, de enero a diciembre de 2015, en dólares por tonelada corta, de la tubería de acero sin costura, obtenidos de Pipe Logix.
- C.** Memorándum del 30 de marzo de 2016 sobre la confiabilidad de la publicación de Pipe Logix como fuente de información, realizado por Gregory J. Spak de la consultora White and Case.
- D.** Medidas de diámetro externo de los productos estándar tubulares de acero y de conducción en los Estados Unidos, obtenidos de Pipe Logix.
- E.** Estimación del margen de discriminación de precios de la tubería de acero sin costura, en dólares por tonelada.
- F.** Tarifas de transportación marítima durante 2015, publicadas por la consultora Drewry, en mayo, agosto y octubre de 2015, y enero de 2016.
- G.** Rutas marítimas de la tubería de acero sin costura procedente de China hacia los Estados Unidos y México, obtenidas de la página de Internet www.searates.com.
- H.** Rutas terrestres de la tubería de acero sin costura procedente de China a través de los Estados Unidos, obtenidas de la página de Internet www.mapquest.com.
- I.** Estimación del costo de transportación terrestre en los Estados Unidos, en centavos y dólares por toneladas sobre millas, obtenidos del Departamento de Transporte de los Estados Unidos.
- J.** Reporte de Estados Financieros de la empresa Oil State Company a la Comisión de Bolsa de Valores de los Estados Unidos, para el año fiscal finalizado el 31 de diciembre de 2014.
- K.** Precios de venta de distribuidor a usuario final y cálculo del valor normal ajustado, de enero a diciembre de 2015, en dólares por tonelada corta.
- L.** Estadísticas de ingreso de la tubería de acero sin costura por ruta, de enero a diciembre de 2015, en dólares por tonelada, con datos de la CANACERO.
- M.** Ajustes por flete marítimo, flete terrestre y por margen de comercialización, de enero a diciembre de 2015, en dólares por tonelada.
- N.** Estimación del margen de discriminación de precios, de enero a diciembre de 2015.
- O.** Estadísticas de importación de la tubería de acero sin costura, en dólares y toneladas, de 2011 a 2015 y con proyecciones para 2016 y 2017.
- P.** Indicadores de la rama de producción nacional y de TAMSA, de la tubería de acero sin costura, de 2011 a 2015 y con proyecciones para 2016 y 2017.
- Q.** Estados de costos, ventas y utilidades de la mercancía nacional orientada al mercado interno, de 2011 a 2015 y con proyecciones para 2016 y 2017.
- R.** Estados financieros dictaminados de TAMSA, de 2010 a 2015.
- S.** Indicadores del mercado y de la industria del país exportador, a partir de información de International Trade Centre, el Steel Business Briefing (SBB), la United Nations Commodity Trade Statistics Database (la "UN Comtrade") y del centro de información de Tenaris.
- T.** Capacidad de laminación sin costura en China, por empresa, de 2009 a 2011, con base en información de Chinapipe y Tenaris, a través de sus páginas de Internet <http://teamwork.tenaris.net> y <http://www.chinapipe.net>.

- U.** Capacidad de producción en China de 2006 a 2010, en toneladas, con datos del centro de información de Tenaris.
- V.** Producción mundial anual de tubos sin costura, de 2001 a 2010, por país, extraído del Steel Statistical Yearbook.
- W.** Producción mundial mensual de tubos sin costura, de enero a diciembre de 2010 a 2015, en miles de toneladas métricas, con datos de la UN Comtrade.
- X.** Resumen de las importaciones chinas a través de las subpartidas 7304.19 y 7304.39, de 2009 a 2011, con datos de la UN Comtrade.
- Y.** Exportaciones chinas a través de la partida 7304, de 2009 a 2011, con datos de la UN Comtrade.
- Z.** Importaciones y exportaciones chinas a través de la partida 7304, de 2012 a 2015, con datos del centro de información de Tenaris.
- AA.** Exportaciones chinas a través de la partida 7304 por volumen en toneladas y por valor en dólares, de 2011 a 2015, con datos de la Asociación Latinoamericana del Acero (ALACERO).
- BB.** Importaciones y exportaciones chinas a través de las subpartidas 7304.19 y 7304.39, por volumen en toneladas y por valor en dólares, de 2011 a 2015, con datos de la ALACERO.
- CC.** Comparativo entre las estadísticas de importación y exportación de Tenaris y la ALACERO.
- DD.** Normas B36.10M-2004 de la ASME y A53/A53M-12 y A106/A106M-14 de la ASTM.
- EE.** Carta del 5 de abril de 2016 enviada por TAMSA a la CANACERO, y su respuesta del 8 del mismo mes y año.
- FF.** Informes sobre remedios comerciales enviados a la OMC durante 2015, por parte de Brasil, Canadá, la Unión Europea, India, México, Turquía y los Estados Unidos.
- GG.** Medidas de defensa comercial en otros países impuestas en contra de la tubería de acero de China, con datos de la OMC.
- HH.** Cuadro comparativo entre países productores de tubería sin costura con datos de la World Steel Association (WSA) y el Banco Mundial.
- II.** Extracto de las siguientes publicaciones:
 - a.** 4081, 4262 y 4362 de junio de 2009, septiembre de 2011 y diciembre de 2012, respectivamente; relativas a las investigaciones 701-TA-463, 701-TA-1159, 731-TA-847, 731-TA-849, 701-TA-482-484 y 731-TA-1191-1194, realizadas por la United States International Trade Commission (ITC);
 - b.** del Steel Statistical Yearbook de 2015, realizada por la WSA, y
 - c.** del Iron & Steel Works of the World (ISWW), edición 22 de septiembre de 2015, realizada por Metal Bulletin Company.
- JJ.** Los siguientes artículos:
 - a.** "Excedente de capacidad de tubos sin soldadura afecta al mercado de China", obtenido del SBB;
 - b.** "India's Export Duties to Come Under Increased Scrutiny", obtenido de la página de Internet <http://www.india-briefing.com>;
 - c.** "How India lost the plot in global iron trade", obtenido de la página de Internet <http://www.business-standard.com>;
 - d.** "Reforma energética, motor de crecimiento para México: IMEF", obtenido de la página de Internet <http://eleconomista.com.mx>;
 - e.** "Retos y oportunidades de la implementación de la reforma energética", obtenido de la página de Internet <https://globalconnections.hsbc.com>;
 - f.** "Toda la Reforma Energética es una oportunidad espectacular", obtenido de la página de Internet <http://www.elfinanciero.com.mx>;
 - g.** "Firme, el efecto multiplicador de la reforma energética", obtenido de la página de Internet <http://www.forbes.com.mx>;

- h. "Reforma energética generará inversiones por 60,000 mdd", obtenido de la página de Internet <http://eleconomista.com.mx>;
 - i. "Pemex firma acuerdo con BlackRock y First Reserve", obtenido de la página de Internet <http://www.pemex.com>;
 - j. "La Reforma Energética Traerá Inversiones por Alrededor de 62 Mil 530 Millones de Dólares", obtenido de la página de Internet <http://embamex.sre.gob.mx>;
 - k. "Pemex licitará 12 proyectos", obtenido de la página de Internet <http://www.cnnexpansion.com>;
 - l. "Reforma energética impulsará industria e inversiones: Guajardo", obtenido de la página de Internet <http://t21.com.mx>;
 - m. "Inversiones 'esperan' reforma energética", obtenido de la página de Internet <http://www.cnnexpansion.com>;
 - n. "Encuesta sobre las expectativas de los especialistas en Economía del Sector Privado: Febrero de 2016", obtenida del Banco de México, y
 - o. "Perspectivas de la economía mundial", obtenido del Fondo Monetario Internacional.
- KK.** Modelo de elasticidad de sustitución constante y la comparación del desempeño de la producción nacional con una situación alterna, utilizado por TAMSA.
- LL.** Proyecciones de la industria nacional para 2016 y 2017, en un escenario sin cuota compensatoria.
- MM.** Metodología utilizada por TAMSA para realizar las proyecciones presentadas.
- NN.** Principales clientes de TAMSA de tubería de acero sin costura, de 2011 a 2015.
- OO.** Comunicado de prensa del 17 de mayo de 2011, realizado por TAMSA, sobre su nuevo centro industrial para la fabricación de tubería de acero sin costura.

J. Réplicas

25. En virtud de que no comparecieron contrapartes de la producción nacional, no se presentaron réplicas.

K. Requerimientos de información

1. Productora nacional

26. El 25 de mayo de 2016 TAMSA respondió al requerimiento de información que la Secretaría le formuló el 11 de mayo de 2016, en el cual se le requirió, entre otras cosas, aclarara aspectos sobre las fórmulas y factores utilizados para la obtención del precio de exportación, exhibiera el soporte documental de sus ajustes, así como la metodología para su cálculo; actualizara los datos relativos al país sustituto y justificara la aplicación del ajuste por flete terrestre; proporcionara la metodología utilizada para identificar las importaciones que corresponden a la mercancía similar a la de producción nacional, así como su valor y volumen, y presentara sus estados financieros de 2015 dictaminados y proyecciones en sus indicadores económicos.

2. No partes

27. El 31 de mayo de 2016 la CANACERO respondió al requerimiento de información que la Secretaría le formuló el 17 de mayo de 2016, para que explicara la metodología para la selección de pedimentos que conforman la muestra del análisis de importaciones, y aquella que TAMSA le proporcionó para identificar el producto objeto de examen en las importaciones de la empresa y de sus empresas relacionadas.

28. El 17 de mayo de 2016 la Secretaría requirió información de importaciones a agentes aduanales y a empresas importadoras.

L. Argumentos y pruebas complementarias

29. El 1 de junio de 2016 la Secretaría notificó a TAMSA la apertura del segundo periodo de ofrecimiento de pruebas, con objeto de que presentara los argumentos y las pruebas complementarias que estimara pertinentes. El 11 de julio de 2016 TAMSA presentó argumentos y pruebas complementarias en el presente procedimiento, mismos que fueron considerados para la emisión de la presente Resolución.

M. Otras comparecencias

30. El 12 de abril de 2016 compareció la CANACERO, para proporcionar información sobre las importaciones de tubería de acero sin costura.

N. Hechos esenciales

31. El 17 de agosto de 2016 la Secretaría notificó a TAMSA y al gobierno de China los hechos esenciales de este procedimiento, los cuales sirvieron de base para emitir la presente Resolución, de conformidad con los artículos 6.9 y 11.4 del Acuerdo Antidumping. El 7 de septiembre de 2016 venció el plazo para que presentaran sus manifestaciones a los hechos esenciales, sin embargo, no hubo manifestación alguna.

O. Audiencia pública

32. El 31 de agosto de 2016 se celebró la audiencia pública de este procedimiento. Únicamente compareció TAMSA, quien tuvo oportunidad de exponer sus argumentos, según consta en el acta que se levantó con tal motivo, la cual constituye un documento público de eficacia probatoria plena, de conformidad con el artículo 46 fracción I de la Ley Federal de Procedimiento Contencioso Administrativo (LFPCA).

P. Alegatos

33. El 7 de septiembre de 2016 TAMSA presentó sus alegatos, los cuales se consideraron para emitir la presente Resolución.

Q. Opinión de la Comisión de Comercio Exterior

34. Con fundamento en los artículos 89 F fracción III de la Ley de Comercio Exterior (LCE) y 15 fracción XI del Reglamento Interior de la Secretaría de Economía (RISE), se sometió el proyecto de la presente Resolución a la opinión de la Comisión de Comercio Exterior, que lo consideró en su sesión del 29 de septiembre de 2016. El proyecto fue opinado favorablemente por mayoría.

CONSIDERANDOS**A. Competencia**

35. La Secretaría es competente para emitir la presente Resolución, conforme a los artículos 16 y 34 fracciones V y XXXIII de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 1, 2 apartado B fracción III y 15 fracción I del RISE; 11.1, 11.3, 11.4, 12.2 y 12.3 del Acuerdo Antidumping, y 5 fracción VII, 67, 70 fracción II y 89 F de la LCE.

B. Legislación aplicable

36. Para efectos de este procedimiento son aplicables el Acuerdo Antidumping, la LCE, el Reglamento de la Ley de Comercio Exterior (RLCE), el Código Fiscal de la Federación, la LFPCA y el Código Federal de Procedimientos Civiles, estos tres últimos de aplicación supletoria.

C. Protección de la información confidencial

37. La Secretaría no puede revelar públicamente la información confidencial que las partes interesadas le presentaron, ni la información confidencial que ella misma se allegó, de conformidad con lo dispuesto por los artículos 6.5 del Acuerdo Antidumping, 80 de la LCE y 152 y 158 del RLCE.

D. Derecho de defensa y debido proceso

38. Las partes interesadas tuvieron amplia oportunidad para presentar toda clase de argumentos, excepciones y defensas, así como las pruebas para sustentarlos, de conformidad con el Acuerdo Antidumping, la LCE y el RLCE. La Secretaría las valoró con sujeción a las formalidades esenciales del procedimiento administrativo.

E. Análisis sobre la continuación o repetición de la discriminación de precios

39. La Secretaría realizó el examen sobre la repetición o continuación de la práctica de discriminación de precios con base en los hechos que tuvo conocimiento en términos de lo dispuesto por los artículos 6.8 y Anexo II del Acuerdo Antidumping, y 54 segundo párrafo y 64 último párrafo de la LCE. Tales hechos corresponden a la información y pruebas presentadas por TAMSA, así como a la información de la que se allegó la Secretaría.

1. Precio de exportación

40. TAMSA proporcionó el listado de importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, para el periodo comprendido entre el 1 de enero al 31 de diciembre de 2015, las cuales ingresan a través de las fracciones arancelarias 7304.19.02, 7304.19.99, 7304.39.06 y 7304.39.99 de la TIGIE. Las estadísticas de importación las obtuvo del SAT a través de la CANACERO.

41. Manifestó que los precios de las importaciones son netos de descuentos, bonificaciones y reembolsos y se encuentran expresados a nivel frontera (valor aduana).

42. Por su parte, la Secretaría obtuvo las estadísticas de importación de la tubería objeto de examen del Sistema de Información Comercial de México (SIC-M). Adicionalmente, requirió a agentes aduanales e importadores, pedimentos de importación con su documentación anexa con la finalidad de identificar el diámetro de la tubería. La Secretaría determinó calcular el precio de exportación a partir de las estadísticas de SIC-M, en virtud de que las operaciones contenidas en dicha base de datos se obtienen previa validación de los pedimentos aduaneros que se dan en un marco de intercambio de información entre agentes y apoderados aduanales, por una parte, y la autoridad aduanera por la otra, mismas que son revisadas por el Banco de México y, por tanto, se considera como la mejor información disponible.

43. Con fundamento en los artículos 39 y 40 del RLCE, la Secretaría calculó el precio de exportación promedio ponderado en dólares por kilogramo para la tubería de acero sin costura de 5, 6, 8, 10, 12, 14 y 16 pulgadas de diámetro. También calculó un precio promedio ponderado para aquellas operaciones en las que no se pudo identificar el diámetro en los pedimentos de importación que se tuvieron a la vista.

a. Ajustes al precio de exportación

44. TAMSA precisó que los precios de la tubería objeto de examen se encuentran a nivel CIF (por las siglas en inglés de "Cost, Insurance & Freight"). Explicó que las importaciones ingresaron a territorio mexicano a través de dos vías: a) marítima, directamente de los exportadores chinos a los importadores mexicanos, y b) vía terrestre, indirectamente, provenientes de los Estados Unidos, razón por la cual deben aplicarse ciertos ajustes.

45. Propuso ajustar por flete marítimo a las operaciones de importación que se realizaron de manera directa e indirecta, y por flete terrestre y margen de comercialización a las importaciones que se realizaron indirectamente y que ingresaron a México desde Los Ángeles, Estados Unidos.

46. La Secretaría solicitó a TAMSA que demostrara que las operaciones de importación que ingresan a México a través de los Estados Unidos, requieren de un ajuste por margen de comercialización. TAMSA respondió que lo ofreció con base en su conocimiento del mercado; no obstante, explicó que con la información que proporcionó la CANACERO se identificaron las operaciones de importación por tipo de flete, ya sea terrestre o marítimo, así como la aduana de entrada de la mercancía.

47. Señaló que la vía de transportación terrestre a través de los Estados Unidos, permite suponer la probable intervención de distribuidores en las ventas a México a diferencia de la mercancía que arriba directamente a los puertos mexicanos, como el de Manzanillo y Lázaro Cárdenas, entre otros.

48. Para sustentar el ajuste por margen de comercialización, TAMSA utilizó el margen que corresponde al porcentaje mediante el cual opera una de las compañías estadounidenses distribuidoras de tubería (Oil State Company). Para obtener el monto del ajuste aplicó el porcentaje al precio de exportación. Presentó la parte relevante del reporte anual de los estados financieros de dicha empresa para 2015, que se publica en la página de Internet www.oilstatesintl.com.

49. Como resultado de la revisión de los pedimentos físicos, la Secretaría identificó las aduanas por las que ingresa la mercancía por vía terrestre, y en algunas de estas operaciones también identificó al comercializador, mismo que se ubica en los Estados Unidos. Por esta razón, la Secretaría aplicó el ajuste por margen de comercialización a todas las operaciones que ingresaron por la vía terrestre.

50. A partir de las estadísticas que reporta el SIC-M y de la revisión de los pedimentos físicos de importación y su documentación anexa, la Secretaría determinó utilizar el valor comercial del producto objeto de examen, por lo que únicamente aplicó el ajuste por concepto de margen de comercialización a las operaciones de importación que ingresaron a México desde Los Ángeles, Estados Unidos.

51. Con fundamento en los artículos 2.4 del Acuerdo Antidumping, 36 de la LCE y 53 y 54 del RLCE, la Secretaría ajustó el precio de exportación por concepto de margen de comercialización a las operaciones que ingresaron a México a través de los Estados Unidos, de acuerdo con la información proporcionada por la producción nacional y de la que se allegó la Secretaría.

2. Valor normal

a. Estatus de economía centralmente planificada

52. TAMSA argumentó que China es un país con economía centralmente planificada. Preciso que conforme al numeral 15 literal a) del Protocolo de Adhesión de China a la OMC, se señala que se podrá utilizar una metodología que no se base en una comparación estricta con los precios internos o los costos en China, si los productores sometidos a investigación no pueden demostrar claramente que prevalecen en la rama de producción que produce el producto similar, las condiciones de una economía de mercado en lo que respecta a la manufactura, la producción y la venta de tal producto; por lo que, la metodología que debe aplicarse en el presente procedimiento, es la de país sustituto.

b. Selección del país sustituto

53. TAMSA propuso a los Estados Unidos como país sustituto para determinar el valor normal, señaló que la Secretaría lo ha utilizado como país sustituto de China en otros procedimientos que involucran productos de acero, como conexiones de acero e incluso tubería de acero sin costura.

54. Conforme a los artículos 33 de la LCE y 48 de su Reglamento, TAMSA analizó los siguientes elementos para la selección de los Estados Unidos como país sustituto:

i. Similitud en el proceso productivo

55. Indicó que el principal insumo en la producción de la mercancía examinada son las barras de acero, otros insumos son la energía eléctrica, gas natural, refractarios, protectores de bisel, pinturas y barnices. Explicó que los productores no integrados compran esas barras de acero; mientras que los productores integrados las fabrican a partir del acero crudo, que puede obtenerse de BF y BOF, a partir de mineral de hierro, chatarra, fierro esponja, carbón mineral y oxígeno. También puede obtenerse del EAF, a partir de chatarra, briquetas, arrabio, energía eléctrica (electrodos) y oxígeno. El acero obtenido por cualquiera de estos procesos pasa por una máquina de colada continua de donde resultan barras de acero.

56. Puntualizó que China también utiliza los mismos procesos productivos. Aportó un comparativo de los procesos utilizados en ambos países. Los datos los obtuvo de la publicación WSA, en particular del ISWW y su sitio web worldsteel.org, y corresponden a 2014 debido a que la información actualizada para 2015 se publica a finales del año 2016.

Procesos de producción de tubos de acero sin costura		
País	Tipo de proceso productivo Datos del ISWW 2009	Tipo de proceso productivo Datos del ISWW 2014
CHINA	INTEGRADO BOF INTEGRADO EAF NO INTEGRADO	INTEGRADO BOF INTEGRADO EAF NO INTEGRADO
ESTADOS UNIDOS	INTEGRADO BOF INTEGRADO EAF NO INTEGRADO	INTEGRADO BOF INTEGRADO EAF NO INTEGRADO
JAPÓN	INTEGRADO BOF INTEGRADO EAF NO INTEGRADO	INTEGRADO BOF INTEGRADO EAF NO INTEGRADO
ALEMANIA	INTEGRADO EAF NO INTEGRADO	INTEGRADO EAF NO INTEGRADO
INDIA	INTEGRADO EAF NO INTEGRADO	INTEGRADO EAF INTEGRADO BOF NO INTEGRADO

ii. Disponibilidad de los principales insumos

57. En el caso de productores no integrados, presentó datos sobre acero crudo, como una aproximación de las barras de acero, debido a que no existen cifras de las barras. Aportó datos sobre acero crudo que obtuvo de la WSA en el sitio web <http://www.worldsteel.org/statistics/statistics-archive/yearbook-archive.html> y corresponden a cifras actualizadas al 20 de abril de 2016.

Disponibilidad del principal insumo		
País	Producción de acero crudo 2015	
	Miles de toneladas	Lugar
China	803,825	1
Japón	105,150	2
India	89,368	3
Estados Unidos	78,845	4
Corea del Sur	69,670	5

58. Aclaró que con respecto a los productores integrados mediante el proceso BOF, se autoabastecen de barras que producen a partir de mineral de hierro.

59. Por su parte, los productores que están integrados mediante el proceso EAF se autoabastecen de barras que se producen a partir de chatarra, de la cual no se cuenta con datos de producción local, sin embargo, existen datos sobre el volumen de importaciones y exportaciones de mineral de hierro y chatarra. Aclaró que la información disponible no permite obtener conclusiones definitivas sobre la oferta disponible localmente en cada caso. En relación con la producción de energía eléctrica, los Estados Unidos es el país relevante con el nivel más cercano al de China, por lo que existe una oferta disponible internamente similar a la que tiene China. Las fuentes de información refieren al Steel Statistical Yearbook 2015 y abril 2016 de la WSA, en su página <http://www.worldsteel.org/statistics/statistics-archive/yearbook-archive.html> y Banco Mundial, <http://www.worldbank.org/table/3.6#>.

Insumos y materias primas										
País	Producción de acero crudo 2014		Producción de mineral de Hierro 2014		Comercio de mineral de hierro 2014		Comercio de chatarra 2014		Producción de energía 2013	
	Miles de toneladas	Lugar	Miles de Toneladas	Lugar	Importaciones	Exportaciones	Importaciones	Exportaciones	Miles de ton métricas de equivalente de petróleo	Lugar
China	803,825	1	1,514,238	1	953,370	110	2,328	1	2,613.7	1
Japón	105,150	2	0	10	131,010	0	149	7,847	28.3	13
Estados Unidos	78,845	4	54,300	4	4,550	8,157	3,513	12,976	1,881.0	2
India	89,368	3	129,800	3	9,515	4,211	6,710	4	523.3	3
Corea del Sur	69,670	5	610	7	73,282	5	5,758	418	43.6	9

iii. Escala de producción

60. Estimó el indicador con base en la capacidad instalada y nivel de producción. Aportó cifras que demuestran la similitud en los niveles de producción con información que obtuvo de la WSA del 20 de abril de 2016 en su página <http://www.worldsteel.org/statistics/statistics-archive/yearbook-archive.html> y del centro de información de Tenaris en su sitio web <http://teamwork.tenaris.net>.

Capacidad de producción				
País	Capacidad de producción tubería sin costura 2015		Producción tubería sin costura 2015	
	Toneladas	Lugar	Miles de Toneladas	Lugar
China	42,910,748	1	28,625	1
Japón	3,597,000	2	1,725	2
Estados Unidos	3,267,000	3	1,076	3
Alemania	1,605,000	4	0	9
Italia	1,210,000	5	0	10

iv. Número de productores

61. Manifestó que de acuerdo con datos de ISWW, en su página de Internet worldsteel.org, los Estados Unidos tiene el mayor número de productores después de China. Aclaró que India queda descartada como opción, pues no tiene los mismos procesos productivos que China.

Número de productores de tubos de acero sin costura 2015	
País	Número de productores 2015
China	43
India	10
Estados Unidos	7
Japón	6
Italia	3

v. Nivel de consumo

62. TAMSA explicó que, por el lado de la demanda de la economía, en ambos países existe similitud en el nivel de consumo. Argumentó que, dentro del universo de países productores de tubería de acero sin costura, se desprende que los Estados Unidos posee el mayor nivel de consumo después de China, tal como se muestra en el siguiente cuadro. Los datos los obtuvo de la WSA, al 20 de abril de 2016, <http://www.worldsteel.org/statistics/statistics-archive/yearbook-archive.html> y estadísticas comerciales de UN Comtrade en su página <http://comtrade.un.org/data>.

Consumo de tubería de acero sin costura en 2015		
País	Consumo	Lugar
China	26,057,435	1
Estados Unidos	1,531,414	2
Japón	1,474,013	3
Argentina	533,966	4
India	404,206	5

vi. Otros elementos

63. TAMSA argumentó que, conforme a los informes al Comité sobre Prácticas Antidumping de la OMC, los Estados Unidos no cuentan con medidas antidumping vigentes ni están en curso procedimientos de investigación en contra de la tubería sin costura originaria de dicho país.

64. Adicionalmente, TAMSA manifestó que en los Estados Unidos existe disponibilidad de la información sobre precios internos de tubería de acero sin costura, como la que publica Pipe Logix, fuente confiable y precisa sobre precios internos en ese mercado.

vii. Determinación

65. El artículo 48 párrafo tercero del RLCE señala que por país sustituto se entenderá un tercer país con economía de mercado similar al país exportador con economía que no sea de mercado. Agrega que la similitud entre el país sustituto y el país exportador se definirá de manera razonable, de tal modo que el valor normal en el país exportador pueda aproximarse sobre la base del precio interno en el país sustituto, considerando criterios económicos. Para cumplir con dicha disposición, la Secretaría efectuó un análisis integral de la información que TAMSA proporcionó para considerar a los Estados Unidos como país sustituto de China.

66. A partir del análisis integral de la información que se describe en los puntos del 52 al 64 de la presente Resolución, la Secretaría consideró que TAMSA proporcionó los argumentos y pruebas para demostrar que los Estados Unidos es un país sustituto razonable de China para efectos del cálculo del valor normal, toda vez que es productor de la mercancía objeto de examen, cuenta con procesos de producción similares a los de China, ambos tienen disponibilidad del principal insumo, y son de los principales exportadores, entre otros elementos.

67. Por lo tanto, la Secretaría aceptó la selección de los Estados Unidos como país con economía de mercado sustituto de China para efectos de calcular el valor normal, de conformidad con el numeral 15, literal a) del Protocolo de Adhesión de China a la OMC, los artículos 33 de la LCE y 48 del RLCE.

c. Precios en el mercado interno del país sustituto

68. TAMSA aportó precios en el mercado interno de los Estados Unidos en 2015 con base en la publicación Pipe Logix. Indicó que esta fuente de información es especialista en servicios de investigación y planeación de negocios, así como del análisis de mercado para la industria proveedora de equipo del sector petrolero y de servicios.

69. Precisó que es una publicación confiable de uso frecuente por parte de los agentes económicos en los Estados Unidos y demuestra de forma fidedigna y representativa, los niveles de precios del mercado que utilizan los principales productores de tubería en ese país, además, de que han sido utilizados por autoridades mexicanas y estadounidenses en otras investigaciones.

70. Los precios se reportan en dólares por tonelada métrica del distribuidor a usuarios finales y están expresados al nivel comercial FOB (Houston, Texas).

71. Las referencias de precios refieren a tubería de acero sin costura con diámetros de 6, 8, 10, 12, 14 y 16 pulgadas, medidas que en su mayoría corresponden a los tipos de tubería que se exportaron a México en el periodo de examen.

72. La Secretaría calculó el valor normal promedio en dólares por tonelada para cada uno de los diámetros de la tubería que se exportó a México en 2015.

73. Debido a que Pipe Logix no reportó precios para la tubería exportada a México de 5 pulgadas de diámetro, la Secretaría utilizó el precio de la medida más cercana a ésta, que es la de 6 pulgadas.

74. Para las operaciones de exportación en las que no se pudo identificar la medida de su diámetro, la Secretaría aplicó el precio promedio de todos los diámetros que reporta la publicación Pipe Logix. De conformidad con los artículos 2.1 del Acuerdo Antidumping, 31 de la LCE y 39 del RLCE, la Secretaría calculó el valor normal a partir del precio promedio de la tubería de acero sin costura en dólares por tonelada para los tipos de producto a los que se refiere el punto 43 de la presente Resolución.

d. Ajustes al valor normal

75. Debido a que los precios en el mercado estadounidense están expresados a nivel FOB (Houston, Texas), TAMSA propuso ajustarlos por concepto de flete terrestre y margen de comercialización/distribución para llevarlos a nivel ex fábrica.

76. Para acreditar el ajuste por flete terrestre, TAMSA obtuvo el ajuste a partir de la información del Departamento de Transporte de los Estados Unidos que publica costos de flete terrestre en diversos medios de transporte. Aclaró que debido a que no existe información para 2015, consideró la última información reportada que refiere a precios de 2007. Para llevarlos a 2015, aplicó un factor de inflación que obtuvo del Banco de la Reserva Federal de San Luis. El resultado lo convirtió a dólares por tonelada/milla y se multiplicó por la distancia existente entre Houston, Texas y Lorain, Ohio.

77. Para el ajuste por margen de comercialización/distribución, aplicó la información y metodología que utilizó para ajustar el precio de exportación, tal como se describe en el punto 48 de la presente Resolución.

78. La Secretaría aceptó ajustar el valor normal por flete interno y margen de comercialización, con fundamento en los artículos 2.4 del Acuerdo Antidumping; 31 y 36 de la LCE, y 53 y 54 del RLCE.

3. Conclusión

79. De acuerdo con la información y metodología descritas anteriormente, y con fundamento en los artículos 6.8, 11.3, 11.4 y Anexo II del Acuerdo Antidumping, y 54 segundo párrafo, 64 último párrafo y 89 F de la LCE, la Secretaría analizó la información del precio de exportación y del valor normal, y determinó que existen elementos suficientes para sustentar que, de eliminarse la cuota compensatoria, continuaría la práctica de discriminación de precios en las exportaciones a México de tubería de acero sin costura, originaria de China.

F. Análisis sobre la continuación o repetición del daño

80. La Secretaría analizó la información que consta en el expediente administrativo, así como la que ella misma se allegó, a fin de determinar si existen elementos para sustentar que la eliminación de la cuota compensatoria establecida a las importaciones de tubería de acero sin costura, originarias de China, daría lugar a la continuación o repetición del daño a la rama de producción nacional de la mercancía similar.

81. Para realizar su análisis, la Secretaría consideró los datos del periodo que comprende del 1 de enero de 2011 al 31 de diciembre de 2015 (incluye el periodo de examen del 1 de enero al 31 de diciembre de 2015), así como la relativa a las estimaciones de 2016 y 2017. Salvo indicación en contrario, el comportamiento de los indicadores económicos y financieros durante un periodo determinado es analizado con respecto al comparable inmediato anterior.

1. Rama de producción nacional

82. TAMSA manifestó que es la única empresa en México que produce tubería de acero sin costura. Para sustentarlo, presentó una carta de la CANACERO del 21 de enero de 2016 que lo confirma.

2. Mercado internacional

83. TAMSA proporcionó información relativa al mercado internacional, en particular, sobre los principales productores, exportadores e importadores de tubería de acero sin costura. La información está basada en el Steel Statistical Yearbook 2015 de la WSA, y las estadísticas de la UN Comtrade.

84. De acuerdo con la publicación de la WSA, en 2014 la producción de tubería de acero sin costura en el mundo (incluye el producto objeto de examen) fue de 44,042 miles de toneladas métricas, de las cuales China produce el 71%, le sigue Rusia con el 8%, y los Estados Unidos y Japón con el 5% cada uno.

85. En cuanto al comercio mundial, con base en las estadísticas de la UN Comtrade, de las subpartidas del sistema armonizado donde se clasifica el producto objeto de examen (7304.19 y 7304.39), el volumen de exportaciones mundiales en 2015 fue de 5,448 miles de toneladas métricas, el principal exportador fue China con 48%, le sigue Alemania con 8% y Rumania, Italia, Japón y República Checa con 5% cada uno.

86. El volumen de importaciones mundiales en 2015 fue de 3,338 miles de toneladas métricas, el principal importador fue los Estados Unidos con una participación en el total de 15%, le sigue Italia con 10%, Alemania con 7%, Turquía con 6%, y Canadá, Tailandia y Francia con el 4% cada uno.

3. Mercado nacional

87. TAMSA señaló que, al ser el único productor de tubería de acero sin costura en México, es un oferente importante en el mercado nacional; al participar en 2014 con el 60% del mercado mexicano. Indicó que el resto del mercado lo componen las importaciones de diversos orígenes, donde destacan los Estados Unidos.

88. Agregó que se encuentra ubicada en el puerto de Veracruz, por lo que tiene acceso a los principales consumidores de tubería del país, los cuales están ubicados en las zonas donde se ejecuta la perforación de pozos petroleros, o bien, próximos a las principales refinerías. Indicó que las zonas con mayor consumo de tubería son las regiones norte, centro, sur y marina; cada una tiene su sede en Ciudad Reynosa, Veracruz, Villahermosa y Ciudad del Carmen. Señaló que otros consumidores importantes de tubería son las ciudades más industrializadas del país como la Ciudad de México, Monterrey, Guadalajara y Puebla, en donde tienen su sede los principales distribuidores de tubería.

89. La Secretaría realizó el análisis del mercado nacional de tubería de acero sin costura a partir de la información de la producción nacional y exportaciones que proporcionó TAMSA, así como con las cifras de importaciones del listado de pedimentos del SIC-M, para el periodo comprendido de enero de 2011 a diciembre de 2015.

90. La Secretaría observó que el mercado nacional de tubería de acero sin costura, medido a través del CNA (calculado como la producción nacional, más las importaciones, menos las exportaciones) aumentó 23% en 2012, cayó 9% en 2013 y 4% en 2014, para aumentar 3% en 2015. De 2011 a 2015 aumentó 11%.

91. El volumen de producción de tubería de acero sin costura aumentó 64% en 2012, cayó 17% en 2013, creció 53% en 2014 y disminuyó 44% en 2015. De 2011 a 2015 se registró un incremento de 16%.

92. El volumen de las importaciones totales de tubería de acero sin costura disminuyó 28% en 2012 y aumentó 39% en 2013, 17% en 2014 y 26% en 2015. De 2011 a 2015 se observó un crecimiento de 48%.

93. Las exportaciones de tubería de acero sin costura aumentaron 99% en 2012, disminuyeron 16% en 2013, aumentaron 123% en 2014 y cayeron 61% en 2015. De 2011 a 2015 crecieron 46%.

4. Análisis real y potencial sobre las importaciones

94. TAMSA señaló que por las fracciones arancelarias objeto de examen ingresa en su mayoría producto objeto de examen; no obstante, también ingresa tubería que no es objeto de examen, por ejemplo, tubería con diámetros menores a 5 pulgadas y mayores a 16 pulgadas, así como tubería inoxidable, barras huecas tubería mecánica, tubería estructural con diámetros distintos (inferiores o mayores) y tubos para caldera.

95. TAMSA solicitó a la CANACERO que, a partir del listado de importaciones del SAT, le proporcionará a la Secretaría la siguiente información: i) las estadísticas de importación para el periodo analizado; ii) los volúmenes de las importaciones que corresponden exclusivamente al producto objeto de examen y de los demás países, y iii) la metodología y los cálculos utilizados para obtener los datos señalados.

96. La CANACERO proporcionó a la Secretaría la información descrita en el punto anterior y explicó la metodología que utilizó para identificar el producto objeto de examen; en particular, consideró una muestra que representó el 74% del volumen importado y el 48% de los registros analizados durante el periodo analizado. La depuración la realizó utilizando los siguientes criterios:

- a. si el campo "descripción", tenía los elementos que permitieran identificar a la tubería objeto de examen;
- b. si dichas operaciones pagaron cuota compensatoria;
- c. si la mercancía estaba clasificada en fracciones arancelarias específicas que cubren la tubería de 5 a 16 pulgadas;
- d. en el caso de TAMSA, la empresa proporcionó a la CANACERO un listado con sus importaciones que identificó como producto objeto de examen, y
- e. si la mercancía se declaró como tubería usada, o bien, si registraba precio de tubo usado y había ingresado de los Estados Unidos.

97. Con base en la información descrita anteriormente, TAMSA argumentó que las importaciones de la mercancía objeto de examen disminuyeron como resultado de la imposición de la cuota compensatoria, y señaló que este hecho constituye prueba positiva de que los exportadores/productores chinos no pueden competir sin incurrir en discriminación de precios.

98. Con el fin de evaluar la razonabilidad de la información que TAMSA presentó, la Secretaría se allegó del listado de operaciones de importación del SIC-M correspondiente a las fracciones arancelarias por las que ingresa el producto objeto de examen, para el periodo comprendido de enero de 2011 a diciembre de 2015, y replicó la metodología utilizada por la CANACERO, con excepción del criterio descrito en el inciso e del punto 96 de la presente Resolución, toda vez que no es aplicable, en razón de que la mercancía corresponde al producto objeto de examen.

99. Adicionalmente, la Secretaría requirió a agentes aduanales y a empresas importadoras copia de los pedimentos de importación que corresponden a las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, que pagaron cuota compensatoria durante el periodo de examen. La Secretaría obtuvo el 64% de las operaciones de importación requeridas, lo que representó el 51% del total de las importaciones originarias de China y llegó a valores y volúmenes similares a los de TAMSA.

100. Con la información del SIC-M y de los pedimentos de importación proporcionados por los agentes aduanales y empresas importadoras, la Secretaría calculó los valores y volúmenes de importaciones de tubería de acero sin costura, y observó que las importaciones totales del producto objeto de examen tuvieron un incremento acumulado de 48% en el periodo 2011 a 2015: disminuyeron 28% en 2012 y aumentaron 39% en 2013, 17% en 2014 y 26% en 2015. Este aumento se debió principalmente al incremento en las importaciones de otros países como India, Ucrania, Corea y España.

101. En términos de participación en el mercado nacional, la Secretaría observó que las importaciones totales participaron en el CNA con el 27% en 2011, 16% en 2012, 24% en 2013, 30% en 2014 y 36% en 2015, de forma que aumentaron su participación en 9 puntos porcentuales en el periodo comprendido de 2011 a 2015.

102. En el periodo analizado las importaciones originarias de China registraron una tendencia decreciente al caer 91% de 2011 a 2015. Si bien, registraron un crecimiento de 210% en 2015, para el resto del periodo analizado disminuyeron en tasas del 45%, 69% y 82% en 2012, 2013 y 2014, respectivamente. En relación con el CNA, las importaciones originarias de China perdieron participación en todo el periodo analizado, pasaron del 12% en 2011 al 1% en 2015. En relación con la producción nacional, el comportamiento fue similar, pasaron de una participación de 10% en 2011 al 1% en 2015.

103. Por su parte, las importaciones de otros países tuvieron un incremento acumulado de 161% en el periodo 2011 a 2015: disminuyeron 14% en 2012 y se incrementaron 96% en 2013, 25% en 2014 y 24% en 2015. La participación de las importaciones de otros países en el CNA pasó del 15% en 2011 al 35% en 2015. En relación con la producción nacional su participación pasó del 13% en 2011 al 28% en 2015.

104. Al respecto, la Secretaría observó que, si bien, las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China mostraron una tendencia decreciente durante el periodo analizado, esta tendencia fue por la presencia de la cuota compensatoria.

105. TAMSA argumentó que con la eliminación de la cuota compensatoria vigente el producto objeto de examen tendría altas posibilidades de ingresar libremente al mercado mexicano a precios discriminados, con la consecuente repetición del daño a la rama de la producción nacional. Al respecto, proporcionó un pronóstico del comportamiento de las importaciones, así como de sus indicadores económicos y financieros en un escenario con y sin cuota compensatoria.

106. Para el escenario sin cuota compensatoria, TAMSA realizó sus estimaciones con base en un ejercicio económico de estática comparada y equilibrio parcial, basado en el siguiente supuesto: si los precios de una mercancía se hacen relativamente más baratos, se incrementará su consumo, comparado con el de sus productos sustitutos. Señaló que el parámetro que mide este cambio es la elasticidad de sustitución, el cual mide el porcentaje en que la cantidad de producto relativo cambia, como resultado de un cambio porcentual en los precios relativos.

107. De acuerdo con lo descrito en el punto anterior, TAMSA estimó el incremento en el volumen de las importaciones, a partir del precio de exportación de China a México.

108. TAMSA argumentó que este tipo de modelo ya ha sido utilizado en otras investigaciones antidumping en México, así como en procedimientos de arbitraje ante la OMC, como propuesta de las propias autoridades mexicanas. Con base en el modelo propuesto, las importaciones de China pasarían de ser poco significativas en el periodo de examen, a representar una participación importante en el mercado nacional.

109. La Secretaría analizó el modelo propuesto y determinó que el método utilizado para estimar las importaciones objeto de examen es razonable, ya que toma en cuenta la intercambiabilidad del producto objeto de examen y su similar, las características del mercado, así como distintos elementos que definen la demanda del producto y su sustitución al enfrentar nuevas condiciones en la oferta y la llegada de importaciones a un precio menor. La Secretaría replicó el modelo que propuso TAMSA, utilizando los valores, volúmenes y precios de importación que identificó de acuerdo con lo indicado en los puntos 98 al 100 de la presente Resolución.

110. Con base en lo anterior, la Secretaría observó que en los periodos proyectados las importaciones chinas incrementarían significativamente en caso de que se eliminara la cuota compensatoria, puesto que pasarían de un volumen que representó el 3% del total importado en el periodo de examen, a un volumen que alcanzaría una participación de 44% y 45% en 2016 y 2017, respectivamente. En relación con el CNA las importaciones chinas pasarían de una participación del 1% en el periodo de examen al 22% en 2016 y 2017; mientras que, en relación con la producción nacional, la participación sería de 17% en los mismos periodos, lo que afectaría de manera considerable el desempeño de la Producción Nacional Orientada al Mercado Interno (PNOMI), situación que así lo sustenta lo descrito en el punto 151 de la presente Resolución.

111. Con base en la información y los resultados del análisis descrito anteriormente, la Secretaría concluyó que existen elementos suficientes para determinar que, de eliminarse la cuota compensatoria impuesta a las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, éstas concurrirían nuevamente al mercado nacional en volúmenes considerables y en condiciones de discriminación de precios, que desplazarían la PNOMI, y alcanzarían una participación significativa de mercado, lo que impactaría negativamente en el desempeño de los indicadores económicos y financieros relevantes de la rama de producción nacional.

5. Efectos reales y potenciales sobre los precios

112. TAMSA señaló que la eliminación de la cuota compensatoria representaría una reducción de precios significativa del producto objeto de examen, ya que se ubicarían consistentemente por debajo de los precios nacionales y por debajo también del precio del resto de las importaciones.

113. Con base en el listado de importaciones del SIC-M, la Secretaría calculó el precio de las importaciones de tubería de acero sin costura; para ello, identificó las operaciones correspondientes a dicha mercancía a partir del campo de descripción de la base de datos, y en el caso de China para el periodo de examen, se cotejó la información con la obtenida de los pedimentos de importación y su documentación anexa que proporcionaron los agentes aduanales y empresas importadoras.

114. De acuerdo con la información descrita en el punto anterior de la presente Resolución, la Secretaría observó que el precio promedio de importación de China se incrementó 14%, 1% y 4% en 2012, 2013 y 2014, respectivamente, en 2015 cayó 21%. De tal forma que en el periodo de 2011 a 2015 disminuyó 5%.

115. En relación con el precio promedio de importación de otros países, la Secretaría observó que tuvieron un decremento acumulado de 26% en el periodo de 2011 a 2015.

116. La Secretaría observó que en el periodo analizado el precio promedio de venta al mercado interno registró un comportamiento decreciente: disminuyó 7% en 2012, en 2013 incrementó 6%, pero en 2014 volvió a caer 6%, y en el periodo de examen disminuyó 14%; lo que significó de manera acumulada una caída de 21% de 2011 a 2015. TAMSA indicó que los precios decrecientes de la producción nacional, no pueden competir con los precios en condiciones de discriminación de precios y con importantes márgenes de subvaloración, en un escenario decreciente de los precios del petróleo. La Secretaría consideró que esta situación pone a la industria nacional en una posición sumamente vulnerable, ante la eliminación de la cuota compensatoria.

117. TAMSA señaló que los precios de exportación de China a México han sido menores al precio promedio al que ingresa la mercancía a sus principales destinos de exportación, ya que de 2012 a 2014, el precio promedio de las exportaciones chinas se ubicó de manera sistemática por encima del precio al que ingresa la mercancía al mercado mexicano.

118. Con el objeto de comparar el precio nacional con el precio del producto originario de China, la Secretaría sumó a este último el derecho de trámite aduanero y los aranceles correspondientes. Al respecto, observó que, durante el periodo analizado, el precio promedio de las importaciones originarias de China se ubicó por debajo del precio promedio nacional en 2011, 2012, 2013, 2014 y 2015 con márgenes de subvaloración de 21%, 5%, 13%, 1% y 7% respectivamente. En relación con el precio promedio de las importaciones de otros orígenes, el precio promedio de China se ubicó por debajo con diferenciados que van del 9% al 27% durante el periodo analizado.

119. Lo anterior, muestra que la importante caída de los precios de la industria nacional, ocasionó que la brecha de subvaloración disminuyera en los últimos años del periodo analizado; situación que pone a la industria nacional en una posición vulnerable, ante la eliminación de la cuota compensatoria.

120. TAMSA indicó que la eliminación de la cuota compensatoria significaría por sí misma una reducción de precios significativa, pues la cuota es de \$1,252 dólares por tonelada y su eliminación significaría que los precios en aduanas por los importadores se reducirían a la mitad o menos de los precios actualmente observados; cabe aclarar que los precios en ausencia de cuotas podrían tener rebajas considerablemente mayores, dadas las tendencias agresivas de deterioro de precios chinos y su alta capacidad disponible.

121. Con base en el modelo descrito en el punto 106 de la presente Resolución y lo señalado en el punto 109 de la misma, la Secretaría consideró razonables los criterios establecidos para estimar el precio nacional y el de las importaciones de China. Al respecto, observó que, en caso de que se eliminara la cuota compensatoria, las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, ingresarían al mercado nacional con niveles de subvaloración de hasta 6% con respecto al precio nacional y de 11% por debajo del precio de las importaciones de otros países. El precio nacional no podría recuperarse de la caída del 21% que ha sufrido a lo largo del periodo analizado, ya que continuaría su caída en tasas de 7% y 2% en 2016 y 2017, respecto al precio observado en el periodo de examen. Por lo que a este nivel de precios, la rama de producción nacional sufriría una caída en diversos indicadores económicos y financieros relevantes en los periodos de 2016 y 2017, situación que así lo sustenta el análisis descrito en el punto 151 de la presente Resolución.

122. De acuerdo con la información y análisis descrito anteriormente, la Secretaría concluyó que existe la probabilidad fundada de que, en caso de eliminarse la cuota compensatoria, los precios de las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, ingresarían al mercado nacional a niveles que causarían una mayor depresión en el nivel de precios de la rama de producción nacional, con la consecuente afectación en sus utilidades, entre otros indicadores económicos y financieros, como resultado del incremento de la demanda por nuevas importaciones.

6. Efectos reales y potenciales sobre la rama de producción nacional

123. TAMSA señaló que la cuota compensatoria contuvo el daño a la rama de producción nacional; prueba de ello, es que las exportaciones de China disminuyeron significativamente, por lo que solicitó que con base en las pruebas que presentó, se determine la probabilidad de la repetición de la práctica desleal y se prorrogue la vigencia de la cuota compensatoria al producto objeto de examen.

124. Con la finalidad de evaluar el comportamiento de la producción nacional de la tubería de acero sin costura, la Secretaría consideró los indicadores económicos y el estado de costos, ventas y utilidades proporcionados por TAMSA para los periodos de 2011 a 2015. Asimismo, consideró sus estados financieros dictaminados correspondientes a los ejercicios fiscales del 2011 al 2015.

125. Para hacer comparables las cifras financieras, la información correspondiente a los estados financieros y al estado de costos ventas y utilidades, se actualizó a precios de diciembre de 2015, mediante el método de cambios en el nivel general de precios, con base en el índice nacional de precios al consumidor que publica el Banco de México.

126. La Secretaría observó que el volumen de la producción nacional registró un comportamiento mixto en el periodo analizado: aumentó 64% en 2012, disminuyó 17% en 2013, creció 53% en 2014 y cayó 44% en 2015; lo que significó un crecimiento acumulado de 16% de 2011 a 2015.

127. La PNOMI, calculada como el volumen de la producción total menos las ventas para exportación, decreció 2% de 2011 a 2015: aumentó 42% en 2012 y disminuyó 18%, 11% y 6% en 2013, 2014 y 2015, respectivamente.

128. Como resultado del comportamiento de la PNOMI, la rama de producción nacional disminuyó su participación en el mercado nacional en 9 puntos porcentuales de 2011 a 2015 (de 73% a 64%) y 7 puntos porcentuales en el periodo de examen con respecto a la participación que alcanzó en el periodo anterior comparable. Esta disminución fue influida principalmente por el comportamiento de las importaciones de orígenes distintos a China, situación que hace más vulnerable a la rama de producción nacional ante la eliminación de la cuota compensatoria.

129. Las ventas orientadas al mercado interno aumentaron 5% de 2011 a 2015: crecieron 28% en 2012, 9% en 2013, disminuyeron 26% en 2014 y crecieron 2% en 2015.

130. Las ventas al mercado externo crecieron 46% de 2011 a 2015: aumentaron 99% en 2012, disminuyeron 16% en 2013, crecieron 123% en 2014 y cayeron 61% en 2015.

131. La capacidad instalada aumentó 82% en 2012, disminuyó 17% en 2013, creció 38% en 2014 y cayó 23% en 2015, de manera que acumuló un incremento de 60% de 2011 a 2015. La utilización de la capacidad instalada disminuyó 16 puntos porcentuales en el periodo objeto de examen y en el periodo de 2011 a 2015, al pasar de 59% en 2011 a 43% en 2015.

132. Los inventarios aumentaron 172% en 2012, disminuyeron 43% en 2013, crecieron 7% en 2014 y cayeron 31% en 2015, por lo que de manera acumulada registraron un incremento de 14% de 2011 a 2015.

133. El empleo aumentó 97% en 2012, disminuyó 19% en 2013, creció 45% en 2014 y cayó 21% en 2015, lo que significó de manera acumulada un aumento de 81% de 2011 a 2015.

134. El comportamiento de los salarios mostró un comportamiento mixto: aumentaron 181% en 2012, disminuyeron 35% en 2013 y 32% en 2014 y crecieron 41% en 2015, por lo que de manera acumulada incrementaron 75% en el periodo analizado.

135. En lo relativo a proyectos de inversión que se verían afectados por las importaciones de la mercancía objeto de investigación, TAMSA señaló que en mayo de 2011 inauguró un laminador y que, aunque dicho laminador está destinado a producir principalmente tubería de gama chica, también incluye parte de la gama del producto objeto de examen en 5 y 6 pulgadas. A este respecto, la Secretaría no consideró dicho proyecto como una inversión, toda vez que ésta finalizó en 2011 y la mayoría de la producción corresponde a diámetros menores a los que son objeto de examen.

136. El desempeño descrito de los volúmenes de ventas directas al mercado interno de la rama de producción nacional y sus precios, se reflejó en el comportamiento de sus ingresos. Al respecto, la Secretaría observó que los ingresos por ventas disminuyeron 7.3% entre 2011 y 2015: crecieron 21.5% en 2012, 7.5% en 2013, disminuyeron 30.6% en 2014 y aumentaron 2.3% en 2015. Los costos de operación acumularon un crecimiento de 19.2% en todo el periodo analizado: aumentaron 31.9% en 2012, 6% en 2013, disminuyeron 28.9% en 2014 y crecieron 20% en 2015.

137. Como resultado del comportamiento de los ingresos y los costos de operación, la Secretaría observó que las utilidades operativas acumularon una disminución de 53.4% de 2011 a 2015: crecieron 3.5% en 2012, 11% en 2013, disminuyeron 34.3% en 2014 y 38.1% en 2015.

138. El margen operativo observó una pérdida de 18.2 puntos porcentuales entre 2011 y 2015: disminuyó 5.4 puntos porcentuales en 2012, creció 1 punto porcentual en 2013, disminuyó 1.7 puntos porcentuales en 2014 y 12 puntos porcentuales en 2015, al pasar de 36.5% en 2011 a 31.1% en 2012, 32.1% en 2013, 30.4% en 2014 y 18.4% en 2015.

139. De conformidad con lo establecido en los artículos 3.6 del Acuerdo Antidumping y 66 del RLCE, la Secretaría evaluó los efectos de las importaciones objeto de examen en el rendimiento sobre la inversión (ROA, por las siglas en inglés de "Return on Assets"), contribución del producto similar, flujo de caja y capacidad de reunir capital, se evaluaron considerando la producción del grupo o gama más restringido de productos que incluyen al producto similar.

140. El ROA de TAMSA (calculado a nivel operativo) fue positivo en todos los años del periodo analizado, con tendencia a la baja, al registrar: 19% en 2011, 21.2% en 2012, 23% en 2013, 19.6% en 2014 y 9.3% en 2015.

141. La contribución del producto similar al objeto de examen al rendimiento sobre la inversión fue positiva con tendencia decreciente en el periodo analizado, al registrar: 0.4% en 2011; 0.46% en 2012; 0.54% en 2013; 0.3% en 2014 y 0.18% en 2015.

142. El estado de flujo de efectivo de la rama de producción nacional fue positivo en todos los años del periodo analizado y, de manera general, reportó un incremento como resultado de una menor aplicación del capital de trabajo.

143. Por otra parte, la capacidad de reunir capital mide la capacidad que tiene un productor de allegarse de los recursos financieros necesarios para la realización de la actividad productiva, la Secretaría analiza dicha capacidad a través del comportamiento de los índices de circulante, prueba de ácido, apalancamiento y deuda.

144. Normalmente se considera que los niveles de solvencia y liquidez son adecuados, si la relación entre los activos y pasivos circulantes es de 1 a 1 o superior. Al analizar los indicadores de TAMSA, la Secretaría observó que la razón de circulante (relación entre los activos circulantes y los pasivos a corto plazo) disminuyó al reportar los siguientes niveles: 1.62 en 2011, 1.2 en 2012, 1.19 en 2013, 1.03 en 2014 y 0.88 en 2015. En lo que se refiere a la prueba del ácido (activo circulante menos el valor de los inventarios, en relación con el pasivo a corto plazo), los índices registrados en el mismo periodo fueron: 0.95, 0.58, 0.66, 0.65 y 0.48 veces del activo circulante en relación con la deuda en el corto plazo, razón por la que los consideró no aceptables.

145. El nivel de apalancamiento, normalmente, se considera que una proporción de pasivo total con respecto al capital contable inferior al 100%, es manejable. En este caso, el apalancamiento registró un incremento al reportar: 59% en 2011, 64% en 2012, 72% en 2013, 102% en 2014 y 91% en 2015. Respecto al nivel de deuda o razón de pasivo total a activo total, reportó niveles adecuados en los mismos periodos: 37%, 39%, 42%, 50% y 48%, respectivamente.

146. Con base en el análisis efectuado en los puntos 123 a 145 de la presente Resolución, la Secretaría observó que la cuota compensatoria contuvo las importaciones chinas del producto objeto de examen; sin embargo, en los últimos años del periodo analizado algunos de los indicadores económicos muestran signos negativos, tales como pérdida de mercado, disminución en precios, producción, ventas, empleo, exportaciones, capacidad instalada y su utilización. A nivel financiero, los beneficios operativos, el margen operativo, ROA y contribución del producto similar al ROA, registraron una tendencia decreciente; en relación con los niveles de solvencia, liquidez y el apalancamiento se observaron condiciones desfavorables. Por ello, la Secretaría consideró que el estado que guarda la industria nacional en el periodo analizado es sumamente vulnerable ante la eliminación de la cuota compensatoria.

147. TAMSA señaló que en caso de que se elimine la cuota compensatoria, se repetiría el daño a la rama de producción nacional. Para mostrar dicho efecto, proporcionó proyecciones de sus indicadores económicos y financieros para los periodos de 2016 y 2017. En particular, para los indicadores económicos TAMSA consideró lo siguiente:

- a. el volumen de las importaciones de otros orígenes y de China se estimaron a partir de la participación esperada en el CNA, según el modelo estadístico descrito en el punto 106 de la presente Resolución;
- b. la producción al mercado interno se estimó a partir de la participación esperada en el CNA, según el modelo estadístico antes referido;
- c. la producción nacional se estimó a partir de la suma del volumen de producción al mercado interno más las exportaciones;

- d. las ventas al mercado interno se estimaron a partir de la proporción de las ventas internas entre la producción al mercado interno de 2015, por la producción al mercado interno estimada;
- e. las ventas de exportación, el autoconsumo y la capacidad instalada se estimaron como el promedio observado en el periodo analizado;
- f. el personal empleado directamente en la producción nacional de tubería de acero sin costura permanecería constante;
- g. los salarios se estimaron con base en el pronóstico de inflación del Banco de México, y
- h. los inventarios se proyectaron como una proporción respecto a producción del último periodo anual.

148. En el caso de los indicadores financieros, TAMSA presentó proyecciones de su estado de costos, ventas y utilidades bajo dos escenarios considerando el modelo de elasticidad descrito en el punto 106 de la presente Resolución uno en el que permanece la cuota compensatoria vigente y otro en el que la suprime. En este último caso, incluyó tres distintos tipos de ajuste:

- a. donde la afectación es en el volumen de venta;
- b. donde la afectación es en los precios de venta, y
- c. donde la afectación es en el volumen como en los precios de venta.

149. De acuerdo con lo descrito en el punto anterior de la presente Resolución, con la finalidad de realizar un análisis homogéneo con los indicadores económicos, la Secretaría analizó el último ajuste, tanto para el escenario en el que permanece la cuota compensatoria como para el escenario en el que se suprime la misma, para ello, TAMSA estimó los siguientes indicadores:

- a. el costo de la materia prima, mano de obra, gastos indirectos de fabricación y gastos de operación para 2016, calculó para cada concepto el costo unitario correspondiente a 2015, le aplicó la inflación esperada para 2016 y lo multiplicó por el volumen de venta estimado para ese año, y
- b. para 2017 emplea la misma metodología, salvo que utiliza de base los datos de 2016, y la inflación y volumen de venta estimados para 2017.

150. La Secretaría replicó las proyecciones y consideró que el modelo de sustitución está basado en supuestos razonables, por lo señalado en el punto 109 de la presente Resolución.

151. A partir de los resultados de las proyecciones, la Secretaría observó que la eliminación de la cuota compensatoria traería el incremento significativo de nuevas importaciones, con la consecuente afectación en la rama de producción nacional, que podría registrarse conforme a lo siguiente:

- a. ante un crecimiento del 3% del mercado para los periodos 2016 y 2017 con respecto al periodo de examen, la PNOMI perdería participación en 13 y 14 puntos porcentuales, respectivamente, mientras que las importaciones de China ganarían 21 puntos porcentuales en los mismos periodos;
- b. la PNOMI y las ventas al mercado interno tendrían una disminución de 18% en 2016 y de 19% en 2017, ambos periodos con respecto al periodo objeto de examen;
- c. el empleo y la capacidad instalada se mantendrían constantes en ambos periodos proyectados;
- d. los inventarios se incrementarían 8% en 2016 y 2017, ambos periodos con respecto al periodo objeto de examen;
- e. los resultados operativos en 2016 bajarían 27.4%, debido a que los ingresos por ventas disminuirían 15.8%, en tanto los costos de operación lo harían en 13.2%, lo que daría lugar a una caída de 2.5 puntos porcentuales en el margen operativo al pasar de 18.4% a 15.8%, y
- f. los resultados operativos en 2017 respecto a 2015, bajarían 52%, debido a que los ingresos por ventas disminuirían 18.5%, en tanto los costos de operación lo harían en 11%, lo que daría lugar a una caída de 7.6 puntos porcentuales en el margen operativo al pasar de 18.4% a 10.8%.

152. Con base en la información y resultados del análisis descrito anteriormente, la Secretaría concluyó que el volumen potencial de las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, el comportamiento negativo de la rama de producción nacional y los precios discriminados de las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, constituyen elementos objetivos que permiten establecer

la probabilidad fundada de que, ante la eliminación de la cuota compensatoria, la rama de producción nacional del producto similar registraría efectos negativos sobre los indicadores económicos y financieros relevantes, situación que agravaría el estado negativo de la rama de producción nacional de tubería de acero sin costura, lo que daría lugar a la repetición del daño.

7. Potencial exportador de China

153. TAMSA señaló que China se caracteriza por ser un importante exportador de la tubería objeto de examen como consecuencia de su política deliberada de discriminación de precios, es el principal productor mundial y cuenta con una significativa capacidad libremente disponible.

154. Agregó que durante el periodo de examen, su potencial exportador (capacidad instalada menos consumo interno) de tubería de acero sin costura fue 267 veces la producción nacional y 330 veces el tamaño del CNA, a pesar de que destina parte de su producción al mercado interno, el resto es destinado al mercado de exportación, ya que, por ejemplo, en 2011 sus exportaciones representaron el 18% de su producción nacional, lo mismo sucedió durante el periodo de examen, en donde sus exportaciones representaron el 16% de su producción nacional.

155. Asimismo, indicó que bastaría con que China destinara a México un volumen insignificante de sus exportaciones para que superara el volumen que la rama de producción nacional destina al mercado interno, y con ello inundaría el mercado mexicano con tubería en condiciones de discriminación de precios, desplazando a la rama de producción nacional.

156. TAMSA mencionó que durante el periodo de examen la producción nacional representó menos del 1% de la producción de China. Asimismo, señaló que China cuenta con una gran capacidad instalada que se incrementó un 47% de 2011 a 2015, y que la magnitud del crecimiento en este indicador resulta más impactante al comparar las cifras de 2011 con la capacidad esperada en un escenario sin cuota compensatoria, en la que tendría lugar un aumento del 72%.

157. TAMSA proporcionó el volumen de las exportaciones e importaciones de tubería de acero sin costura de China con base en las cifras que reporta la UN Comtrade para las subpartidas del sistema armonizado donde se clasifica el producto objeto de examen (7304.19 y 7304.39), para el periodo de 2011 a 2015. Con base en dicha información, la Secretaría observó que las exportaciones de China aumentaron 3% en 2012 y 2013, 7% en 2014, no obstante, disminuyeron 2% en 2015, lo que significó de manera acumulada un crecimiento de 11% de 2011 a 2015.

158. Con base en la fuente descrita en el punto anterior, la Secretaría observó que el volumen de las importaciones de China disminuyó 18% en 2012, aumentaron 50% en 2013, cayeron 4% en 2014 y 24% en 2015, por lo que de manera acumulada registraron una disminución de 11% de 2011 a 2015.

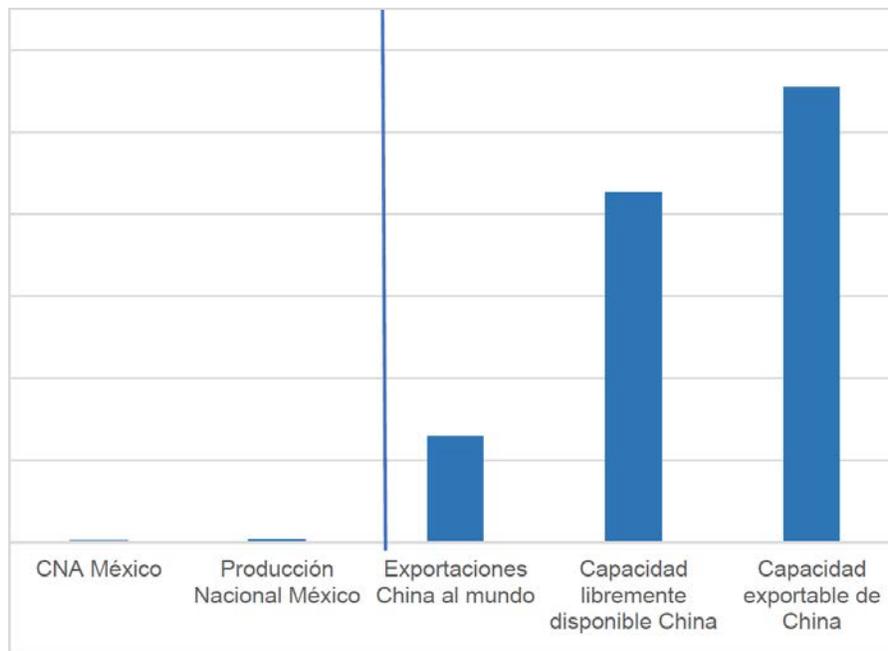
159. De acuerdo con las cifras de producción total de tubería sin costura de China, que publicó el WSA, TAMSA estimó la producción de tubería de acero sin costura de China correspondiente a la gama más restringida que incluye al producto objeto de examen, para ello, aplicó el porcentaje de proporción que guarda el volumen de las exportaciones de China al mundo, obtenida de Tenaris y de la ALACERO, para las subpartidas 7304.19 y 7304.39.

160. Con base en lo anterior, la Secretaría observó que la producción de tubería de acero sin costura de China aumentó 3% en 2012, 16% en 2013, se mantuvo prácticamente constante en 2014 y aumentó 5% en 2015, lo que significó un incremento acumulado de 25% de 2011 a 2015, al pasar de 12,737.2 a 15,908.6 miles de toneladas.

161. TAMSA estimó el consumo aparente de tubería de acero sin costura de China; para ello, sumó la producción más las importaciones y le restó las exportaciones. Con base en lo anterior, la Secretaría observó que el consumo de China aumentó 3% en 2012, 19% en 2013, disminuyó 2% en 2014 y aumentó 6% en 2015, por lo que de manera acumulada incrementó 28% de 2011 a 2015, al pasar de 10,421.7 a 13,341.1 miles de toneladas.

162. Por otra parte, con base en lo descrito en los puntos anteriores de la presente Resolución, y a partir de la capacidad instalada para producir tubería de acero sin costura de China, obtenida con cifras de capacidad de la ITC en el caso Certain Oil Country tubular goods from China 701-TA-463 y del SBB del 10 de abril de 2012, que proporcionó TAMSA, la Secretaría estimó la capacidad libremente disponible y la capacidad exportable de China para el periodo objeto de examen.

CNA y producción nacional vs exportaciones, capacidad libremente disponible y capacidad exportable de China



Fuente: ITC, SBB, WSA y UN Comtrade.

163. La gráfica anterior permite observar que China cuenta con una importante capacidad libremente disponible y capacidad exportable de tubería de acero sin costura suficiente para abastecer varias veces el CNA y desplazar a la producción nacional de México.

164. En efecto, la Secretaría confirmó que, en el periodo de examen, la capacidad libremente disponible de China fue suficiente para abastecer más de 250 veces el mercado nacional y representó más de 390 veces la PNOMI de México.

165. Al comparar la capacidad exportable de China con el CNA de México y la PNOMI, la Secretaría observó que, en el periodo de examen, China contó con un potencial exportador de más de 325 veces el mercado nacional y más de 510 veces la PNOMI de México.

166. Por otra parte, TAMSA señaló que las exportaciones del producto objeto de examen se encuentran sujetas a medidas de defensa comercial en mercados relevantes como Brasil, Canadá, los Estados Unidos, la Unión Europea, India y Turquía.

167. Para sustentar sus afirmaciones, TAMSA presentó los informes semestrales previstos en el párrafo 4 del artículo 16 del Acuerdo Antidumping, que presentan los países miembros a la OMC, la Secretaría confirmó la existencia de medidas de remedio comercial vigentes en contra de la tubería sin costura de origen chino en Brasil, Canadá, los Estados Unidos, la Unión Europea, India y Turquía.

168. Con base en la información y el análisis descrito anteriormente, la Secretaría concluyó que China cuenta con un importante potencial exportador y una capacidad libremente disponible considerable, en relación con el tamaño del mercado mexicano y la PNOMI. Lo anterior, considerando el nivel del precio al que concurrirían las importaciones chinas, indica la probabilidad fundada de que, la eliminación de la cuota compensatoria, alentaría un incremento de las exportaciones de China al mercado mexicano, que darían lugar a la repetición del daño a la rama de producción nacional.

G. Conclusiones

169. Con base en el análisis y los resultados descritos en la presente Resolución, la Secretaría concluyó que existen elementos suficientes para determinar que la eliminación de la cuota compensatoria a las importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, daría lugar a la repetición de la práctica desleal. Entre los elementos que llevaron a esta conclusión, sin que sean limitativos de aspectos que se señalaron a lo largo de la presente Resolución, se encuentran los siguientes:

- a. La Secretaría determinó que existen elementos suficientes para sustentar que, de eliminarse la cuota compensatoria, continuaría la práctica de discriminación de precios en las exportaciones a México de tubería de acero sin costura originarias de China.

- b. No obstante que la aplicación de la cuota compensatoria disminuyó el volumen de importaciones de tubería de acero sin costura originarias de China, las proyecciones de las importaciones objeto de examen ante la posible eliminación de la cuota compensatoria, confirman la probabilidad fundada de que éstas concurrirían nuevamente al mercado nacional en volúmenes considerables, que desplazarían a la producción nacional y alcanzarían una participación significativa de mercado.
- c. El precio de las exportaciones potenciales de tubería de acero sin costura originarias de China, podría alcanzar niveles que causarían un mayor deterioro en los precios de la rama de producción nacional, lo que significaría que la afectación sobre indicadores económicos y financieros relevantes de la rama de producción nacional sea mayor.
- d. Entre las afectaciones más importantes a la rama de producción nacional que causaría la eliminación de la cuota compensatoria en el periodo proyectado de 2017 con respecto a los niveles registrados en el periodo de examen, destacan disminuciones de 14 puntos porcentuales en la cuota de mercado, 19% en las ventas internas y en la PNOMI, 18.5% en el ingreso y de 52% en las utilidades, dado que el margen operativo disminuiría 7.6 puntos porcentuales.
- e. El potencial exportador con que cuenta China, así como el nivel de precio estimado, constituyen elementos objetivos que permiten establecer la probabilidad fundada de que, ante la eliminación de la cuota compensatoria, la rama de producción nacional registraría afectaciones sobre sus indicadores económicos y financieros, dado el estado negativo en el que se encuentra la rama de producción nacional.
- f. China cuenta con importante capacidad libremente disponible para abastecer más de 250 veces el mercado nacional de tubería de acero sin costura y un potencial exportador de más de 325 veces el mismo en el periodo de examen.
- g. Las exportaciones de tubería de acero sin costura de China están sujetas a medidas de remedio comercial en otros países como Brasil, Canadá, los Estados Unidos, la Unión Europea, India y Turquía, lo que permite presumir que, ante la eliminación de la cuota compensatoria, China podría reorientar parte de sus exportaciones al mercado mexicano.

170. Por lo anteriormente expuesto, con fundamento en los artículos 11.1 y 11.3 del Acuerdo Antidumping y 67, 70 fracción II y 89 F fracción IV, literal a, de la LCE se emite la siguiente

RESOLUCIÓN

171. Se declara concluido el examen de vigencia de la cuota compensatoria definitiva impuesta a las importaciones tubería de acero sin costura originarias de China, independientemente del país de procedencia, que ingresan por las fracciones arancelarias 7304.19.02, 7304.19.99, 7304.39.06 y 7304.39.99 de la TIGIE, o por cualquier otra.

172. Se proroga la vigencia de la cuota compensatoria a que se refiere el punto 3 de la presente Resolución por cinco años más, contados a partir del 25 de febrero de 2016.

173. Con fundamento en el artículo 87 de la LCE, la cuota compensatoria definitiva señalada en el punto 3 de la presente Resolución, se aplicará sobre el valor en aduana declarado en el pedimento correspondiente.

174. Compete a la Secretaría de Hacienda y Crédito Público aplicar la cuota compensatoria definitiva a que se refiere el punto 3 de la presente Resolución en todo el territorio nacional.

175. Conforme a lo dispuesto en el artículo 66 de la LCE, los importadores que conforme a esta Resolución deban pagar la cuota compensatoria, no estarán obligados al pago de la misma si comprueban que el país de origen de la mercancía es distinto a China. La comprobación del origen de la mercancía se hará conforme a lo previsto en el Acuerdo por el que se establecen las normas para la determinación del país de origen de las mercancías importadas y las disposiciones para su certificación, para efectos no preferenciales (antes Acuerdo por el que se establecen las normas para la determinación del país de origen de las mercancías importadas y las disposiciones para su certificación, en materia de cuotas compensatorias) publicado en el DOF el 30 de agosto de 1994, y sus modificaciones publicadas en el mismo órgano de difusión el 11 de noviembre de 1996, 12 de octubre de 1998, 30 de julio de 1999, 30 de junio de 2000, 1 y 23 de marzo de 2001, 29 de junio de 2001, 6 de septiembre de 2002, 30 de mayo de 2003, 14 de julio de 2004, 19 de mayo de 2005, 17 de julio de 2008 y 16 de octubre de 2008.

176. Notifíquese la presente Resolución a las partes interesadas de que se tenga conocimiento.

177. Comuníquese esta Resolución al SAT, para los efectos legales correspondientes.

178. La presente Resolución entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el DOF.

179. Archívese como caso total y definitivamente concluido.

Ciudad de México, a 21 de octubre de 2016.- El Secretario de Economía, **Ildefonso Guajardo Villarreal**.-
Rúbrica.

PROYECTO de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba (cancelará a la NOM-140-SCFI-1999, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba, publicada el 6 de marzo de 2000 y su modificación el 26 de julio de 2001).

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

PROYECTO DE NORMA OFICIAL MEXICANA PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA" (CANCELARÁ A LA NOM-140-SCFI-1999, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA, PUBLICADA EN EL DIARIO OFICIAL DE LA FEDERACIÓN EL 6 DE MARZO DE 2000 Y SU MODIFICACIÓN EL 26 DE JULIO DE 2001).

ALBERTO ULISES ESTEBAN MARINA, Director General de Normas y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía (CCONNSE), con fundamento en el artículo 34, fracciones II, XIII y XXXIII de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 39, fracción V, 40, fracción I, 47, fracción I de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, así como 21, fracciones I, IV, IX, X y XXI del Reglamento Interior de la Secretaría de Economía, expide para consulta pública el Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA" (CANCELARÁ A LA NOM-140-SCFI-1999, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA, PUBLICADA EN EL DIARIO OFICIAL DE LA FEDERACIÓN EL 6 DE MARZO DE 2000 Y SU MODIFICACIÓN EL 26 DE JULIO DE 2001), a efecto de que dentro de los 60 días naturales siguientes a la publicación en el Diario Oficial de la Federación, los interesados presenten sus comentarios ante el CCONNSE, ubicado en Avenida Puente de Tecamachalco Número 6, colonia Lomas de Tecamachalco, Sección Fuentes, Naucalpan de Juárez, código postal 53950, Estado de México, teléfono 5729 9100, Ext. 43245, Fax 5520 9715 o bien a los correos electrónicos: emeterio.mosso@economia.gob.mx y francisco.delcollado@economia.gob.mx, para que en los términos de la ley de la materia se consideren en el seno del Comité que lo propuso.

Ciudad de México, a 23 de junio de 2016.- El Director General de Normas y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía, **Alberto Ulises Esteban Marina**.- Rúbrica.

PROYECTO DE NORMA OFICIAL MEXICANA PROY-NOM-140-SCFI-2016, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA (CANCELARÁ A LA NOM-140-SCFI-1999, ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA, PUBLICADA EL 6 DE MARZO DE 2000 Y SU MODIFICACIÓN EL 26 DE JULIO DE 2001)

PREFACIO

El Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía (CCONNSE) elaboró el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana en el que participaron las siguientes empresas e instituciones:

- Asociación de Normalización y Certificación, A.C.
- Normalización y Certificación Electrónica, A.C.
- Nueva Wal-Mart de México, S. de R.L. de C.V.
- Secretaría de Economía
- Dirección General de Normas

ÍNDICE DEL CONTENIDO

- 0** Introducción
- 1** Objetivo y campo de aplicación
- 2** Referencias normativas
- 3** Términos y definiciones
- 4** Clasificación
- 5** Especificaciones
 - 5.1** Dimensionales
 - 5.2** Sensoriales
 - 5.3** Materiales
- 6** Muestreo

- 7 Métodos de prueba
 - 7.1 Ángulo de filo
 - 7.2 Punta roma
 - 7.3 Partes punzocortantes y/o rebabas
 - 7.4 Oxidación
 - 7.5 Materiales
- 8 Marcado
- 9 Procedimiento de Evaluación de la Conformidad
 - 9.1 Introducción
 - 9.2 Objetivo
 - 9.3 Campo de aplicación
 - 9.4 Definiciones
 - 9.5 Disposiciones generales
 - 9.6 Esquemas de certificación de producto
 - 9.7 Uso de la contraseña oficial NOM (ver NOM-106-SCFI-2000)
 - 9.8 Vigencia de los certificados de conformidad
 - 9.9 Seguimiento
 - 9.10 Muestras
 - 9.11 Renovación del certificado de conformidad
 - 9.12 Ampliación, modificación o reducción del alcance de la certificación
- 10 Verificación y vigilancia
- 11 Concordancia con Normas Internacionales

Apéndice A (Normativo) Calificación del personal del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad

Apéndice B (Normativo) Informe del sistema de gestión de la calidad de las líneas de producción

- B.1 Gestión de calidad del fabricante
- B.2 Procedimiento de certificación con gestión del producto y del proceso de producción

Apéndice C (Normativo) Informe de pruebas

Apéndice D (Normativo) Pruebas parciales

Apéndice E (Normativo) Documentación técnica

- E.1 Contenido del expediente de la documentación técnica del producto
- E.2 Descripción general del producto
- E.3 Informes de prueba
- E.4 Homogeneidad de la producción

Apéndice F (Normativo) Información mínima para el contrato de prestación de servicio

Apéndice G (Normativo) Sistema de rastreabilidad

- G.1 Proceso de identificación del producto
- G.2 Proceso documentado del producto
- G.3 Proceso documentado y registros de cambios o modificaciones al producto
- G.4 Proceso y registros de distribución de producto para efectos de visitas de seguimiento, y eventual recuperación de producto no-conforme
- G.5 Proceso de registro y manejo de producto por quejas y reclamaciones al producto

Apéndice H (Normativo) Agrupación de productos como una familia de productos**H.1** Agrupación de familia**Figuras**

Figura 1 - Partes de la tijera

Figura 2 - Comprobación del ángulo de filo con transportador

Figura 3 - Lectura del ángulo de filo

Figura 4 - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios (puntas abiertas)

Figura 4a - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios
(puntas cerradas)

Figura 5 - Lectura de radio de punta roma

Tabla

Tabla 1 - Cantidad de especímenes para prueba

12 Bibliografía**TRANSITORIOS****0. Introducción**

Con el propósito de garantizar los aspectos de seguridad y confiabilidad de las tijeras que son usadas por las niñas, niños y adolescentes en las etapas preescolar y escolar, de asegurar que la información comercial marcada en el producto y en su envase sea clara y legible y a fin de orientar al consumidor en el momento de tomar su decisión de compra, se ha elaborado el siguiente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, el cual contiene los requisitos necesarios que debe satisfacer el producto para cumplir con el objetivo para el cual fue creado.

1. Objetivo y campo de aplicación

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana establece las especificaciones de seguridad para las tijeras tipo escolar que se comercializan dentro del territorio de los Estados Unidos Mexicanos, así como los métodos de prueba que se aplican para la evaluación de la conformidad con dichas especificaciones y la información comercial en el etiquetado del producto.

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana es aplicable únicamente a las tijeras fabricadas con la finalidad de ser usadas por las niñas, niños y adolescentes que se encuentran en las etapas preescolar y escolar, las cuales se comercializan dentro del territorio de los Estados Unidos Mexicanos.

2. Referencias normativas

Los siguientes documentos normativos vigentes o los que los sustituyan son indispensables para la aplicación de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana:

- Norma Oficial Mexicana NOM-008-SCFI-2002, Sistema General de Unidades de Medida. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2002-11-27.
- Norma Oficial Mexicana NOM-106-SCFI-2000, Características de diseño y condiciones de uso de la contraseña oficial (cancela a la NOM-106-SCFI-2000, publicada el 2 de noviembre y el 11 de diciembre de 2000). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2001-02-02.
- Norma Oficial Mexicana NOM-050-SCFI-2004, Información comercial – Etiquetado general de productos. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2004-06-01.
- NMX-EC-17025-IMNC-2006 Requisitos generales para la competencia de los laboratorios de ensayo y de calibración (cancela a la NMX-EC-17025-IMNC-2000). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2006-07-24.
- NMX-EC-17065-IMNC-2014 Evaluación de la conformidad-requisitos para organismos que certifican productos, procesos y servicios (cancela a la NMX-EC-065-IMNC-2000). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2014-06-06.
- NMX-Z-12/1-1987 Muestreo para la inspección por atributos-Parte 1: información general y aplicaciones. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 1987-10-28.
- NMX-Z-12/2-1987 Muestreo para la inspección por atributos-Parte 2: métodos de muestreo, tablas y gráficas. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 1987-10-28.

- NMX-Z-12/3-1987 Muestreo para la Inspección por atributos-Parte 3: Regla de cálculo para la determinación de planes de muestreo. (Esta norma cancela la NMX-Z-12/5-1980). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 1987-07-31.
- NMX-CC-9001-IMNC-2015 Sistemas de gestión de la calidad-requisitos (cancela a la NMX-CC-9001-IMNC-2008, Sistemas de gestión de calidad-requisitos). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2016-05-03.
- NMX-CC-19011-IMNC-2012 Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión (cancela a la NMX-CC-SAA-19011-IMNC-2002). Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2012-09-17.
- NMX-EC-067-IMNC-2007 Evaluación de la conformidad-elementos fundamentales de la certificación de productos. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación en 2008-01-14.

3. Términos y definiciones

Para los propósitos de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana se aplican los siguientes términos y definiciones:

3.1 acero al carbón

aleación de base y hierro, con una proporción de carbono inferior a 2 %, que puede transformar sus propiedades mediante tratamiento térmico o mecánico.

3.2 acero inoxidable

acero especial que contiene níquel y cromo, presenta elevada resistencia a la corrosión, ductilidad y facilidad de limpieza.

3.3 acero rolado en frío

acero al carbón cuya presentación final es mediante proceso mecánico en frío.

3.4 ángulo de filo

arista o borde agudo a todo lo largo de la parte interior de las hojas de la tijera (ver Figura 1).

3.5 calibrador de comparación de radios

instrumento de medición empleado para verificar la coincidencia de la forma, el tamaño y el contorno de los radios de curvatura.

3.6 envase

cualquier recipiente o envoltura en el cual está contenido el producto para su venta al consumidor.

3.7 etiqueta

cualquier rótulo, marbete, inscripción, imagen u otra materia descriptiva o gráfica, escrita, impresa, estarcida, marcada, grabada en alto o bajo relieve, adherida o sobrepuesta al producto, a su envase o, cuando no sea posible por las características del producto o su envase, al embalaje.

3.8 forjada

tijera formada calentando el acero y presionándolo por medios mecánicos en un molde, aprovechando los límites de elasticidad y plasticidad del material.

3.9 inyección de plástico

tijera en material plástico formada a presión con la ayuda de un molde y una máquina inyectora.

3.10 lomo

parte de la hoja opuesta al ángulo de filo.

3.11 marcado

proceso de troquelar, grabar, imprimir, sellar, coser, moldear en forma permanente, termofijar, o bien utilizar cualquier otro proceso permanente similar.

3.12 óxido

capa café rojizo que se forma en la superficie de algunos metales por reacción química entre el fierro disponible del metal y el oxígeno en presencia de un medio húmedo.

3.13 puños de la tijera

parte donde se introducen los dedos para realizar el corte (ver Figura 1).

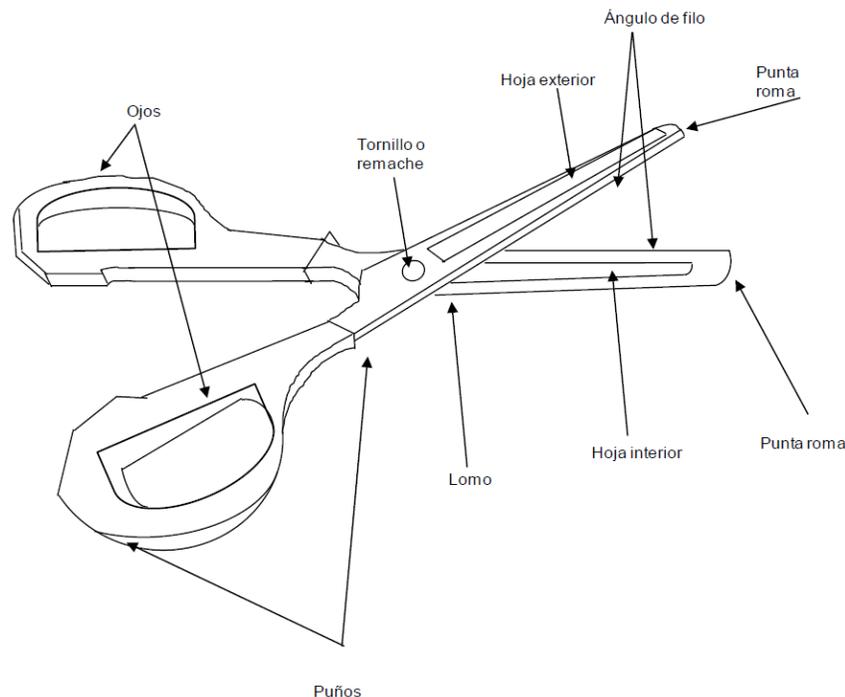


Figura 1 - Partes de la tijera

3.14 tijera escolar

instrumento para cortar, compuesto por dos piezas denominadas hojas cuya geometría en la punta es redondeada (punta roma), articuladas por un eje que puede ser un tornillo o un remache, y es capaz de cortar materiales empleados en las etapas preescolar y escolar (papel, cartulina e hilos de estambre) incluyendo a aquellas que su empaque o la presentación gráfica de éste y/o el diseño del producto inducen a su uso por las niñas, niños y adolescentes en la etapa preescolar y escolar correspondiente.

Nota 1 a la entrada: la geometría oscila con una longitud entre 76.2 mm hasta 152.4 mm.

3.15 tijera escolar papelera o papelera escolar

instrumento para cortar, compuesto por dos piezas denominadas hojas cuya geometría en la punta es redondeada (punta roma), articuladas por un eje que puede ser un tornillo o un remache, y es capaz de cortar papel, empleados en las etapas preescolar y escolar, incluyendo a aquellas que su empaque o la presentación gráfica de éste y/o el diseño del producto inducen a su uso por las niñas, niños y adolescentes en etapa escolar correspondiente.

Nota 1 a la entrada: la geometría oscila con una longitud entre 76.2 mm hasta 152.4 mm.

3.16 troquelada

tijera de lámina de acero formada en frío por medios mecánicos y con la acción de corte de un troquel.

4. Clasificación

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana con base en el material de fabricación se clasifica en:

- I) metálicas;
- II) hojas metálicas y puños de plástico;
- III) de plástico.

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana con base en su presentación se clasifica en:

- I-A) forjada;
- I-B) inyección de plástico;
- I-A) troqueladas;
- II-A) hoja de acero inoxidable;

- II-B)** hoja de acero al carbón;
- II-A)** hoja de acero rolado en frío;
- III-A)** de plástico;
- III-B)** de plástico con filos metálicos.

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana con base en los materiales que cortan, se clasifica en:

- IV)** escolar;
- V)** papeleras escolar o escolar papeleras.

5. Especificaciones

El producto objeto (tijera) de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana debe cumplir con las especificaciones siguientes:

5.1 Dimensionales

5.1.1 Las tijeras no deben tener un ángulo de filo mayor que 10° cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.1 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.1.2 Las tijeras deben tener punta roma con radio mínimo de 3.97 mm, cuando se prueban con al menos uno de los procedimientos como se especifican en 7.2.2 y 7.2.3 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana y cumple como mínimo con uno de ellos.

5.2 Sensoriales

5.2.1 Las tijeras no deben presentar partes punzocortantes (no inherentes al ángulo de filo de las hojas), cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.3 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.2.2 Las tijeras no deben presentar rebabas de ningún material, cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.3 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.2.3 Las tijeras no deben presentar oxidaciones, cuando se prueban conforme al procedimiento como se especifica en 7.4 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

5.3 Materiales

Las tijeras fabricadas con acero inoxidable deben probarse conforme al procedimiento como se especifica en 7.5 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

6. Muestreo

Para efectos de evaluación de la conformidad, el muestreo está sujeto como se indica en la Tabla 1¹⁾, los especímenes para prueba se seleccionan de manera aleatoria.

Tabla 1 - Cantidad de especímenes para prueba

Tamaño del lote o partida	Nivel de calidad aceptable 2.5		
	Tamaño de la muestra	Número de especímenes defectuosos	
		Aceptación	Rechazo
2 a 8	2	1	2
9 a 15	3	2	3
16 a 25	5	3	4
26 a 50	8	5	6
51 a 90	13	7	8
91 a 150	20	10	11
151 a 280	32	14	15
281 a 500	50	21	22
501 a 1 200	80	21	22
1 201 a 3 200	125	21	22
3 201 a 10 000	200	21	22
10 001 a 35 000	315	21	22
35 001 a 150 000	500	21	22
150 001 a 500 000	800	21	22
≥ 500 001	1 250	21	22

¹⁾ Dichas condiciones son equivalentes con las establecidas en las Normas Mexicanas NMX-Z-012/1-1987, NMX-Z-012/2-1987 y NMX-Z-012/3-1987, empleando un nivel general de inspección II, en un plan de muestreo sencillo para inspección normal y nivel de calidad aceptable de 2.5.

7. Métodos de prueba

7.1 Ángulo de filo

Esta prueba se realiza a todas las tijeras objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, cuyo corte sea recto, con el fin de comprobar el ángulo de filo adecuado que garantice la seguridad de los usuarios.

Se exceptúan de esta prueba aquellas tijeras cuyo corte no sea lineal recto, por ejemplo, corte zig-zag, de ondas, entre otros.

7.1.1 Aparatos

- Transportador de precisión u otro instrumento análogo de mayor precisión;
- Transportador de precisión de acero, de cabeza semicircular, con punta pivotal fija y una hoja; deslizante, con sensibilidad de grados únicamente;
- Base para sujetar el espécimen bajo prueba.

7.1.2 Procedimiento

Procedimiento de comprobación de ángulo de filo con transportador de precisión

- Abrir la tijera y apoyar la base del transportador en la cara interior de la hoja de la tijera (ver Figura 2);
- Tomar como referencia la magnitud de 90° y girar la escala móvil del transportador sobre el ángulo de filo, hasta incidir perfectamente sobre éste (ver Figura 2);

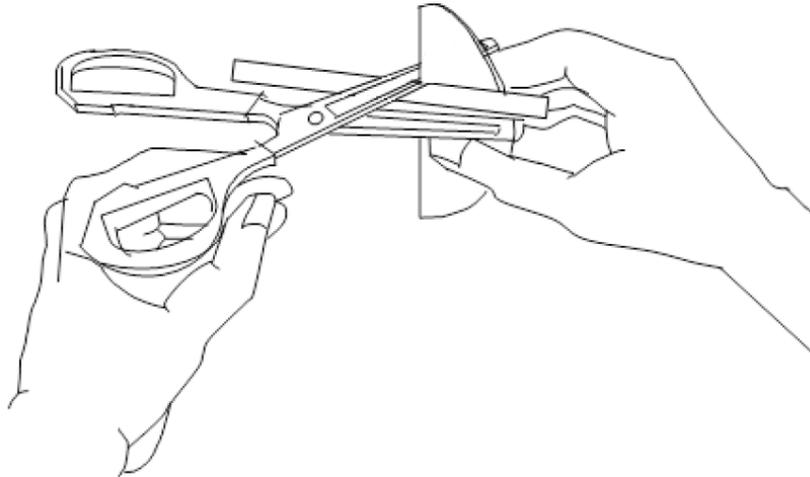


Figura 2 - Comprobación del ángulo de filo con transportador

- Tomar la lectura directamente contando el desplazamiento a partir de los 90° (ver Figura 3).

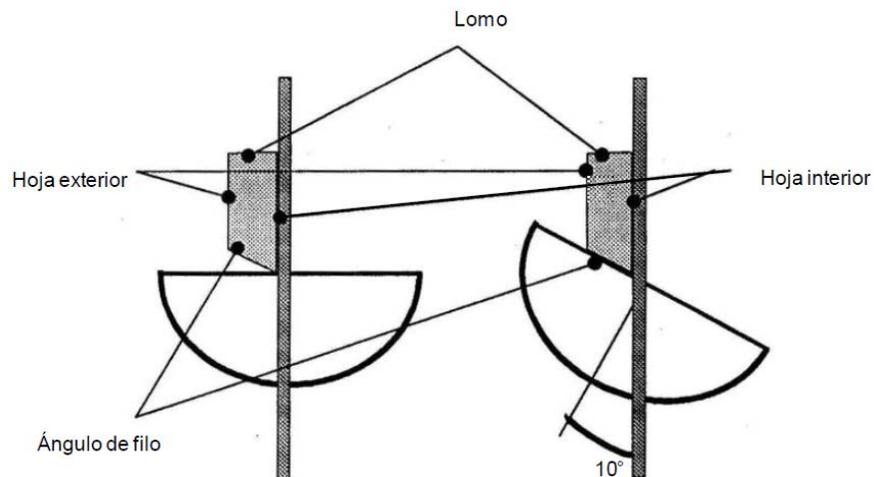


Figura 3 - Lectura del ángulo de filo

7.1.3 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando la tijera no tiene un ángulo de filo que rebasa los 10°.

7.2 Punta roma

Esta prueba se realiza a todas las tijeras objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con el fin de comprobar que la punta de la tijera sea roma.

7.2.1 Aparatos

- a) Juego de calibrador de comparación de radios con una medida mínima de 3.97 mm u otro instrumento análogo de mayor precisión.

7.2.2 Procedimiento A – Con hojas abiertas

Procedimiento de medición con calibrador de comparación de radios en la punta de la tijera, con las hojas abiertas.

- a) Abrir las hojas de la tijera;
- b) Comparar con el calibrador de radios la punta de cada una de las hojas de la tijera, hasta comprobar cuál medida es la que incide con la curvatura (ver Figura 4).

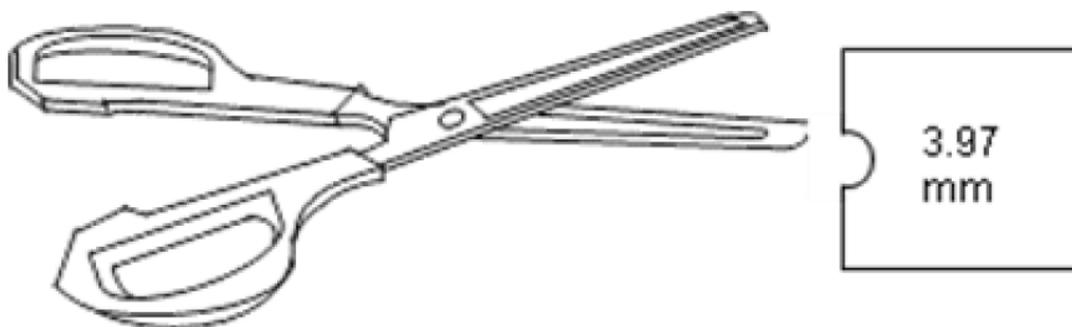


Figura 4 - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios (puntas abiertas)

7.2.3 Procedimiento B – Con hojas cerradas

Procedimiento de medición con calibrador de comparación de radios en la punta de la tijera, con las hojas cerradas.

- a) Colocar la tijera con las hojas cerradas;
- b) Comparar las hojas juntas de la tijera con el calibrador de radios hasta comprobar cuál medida es la que incide con la curvatura (ver Figura 4a).

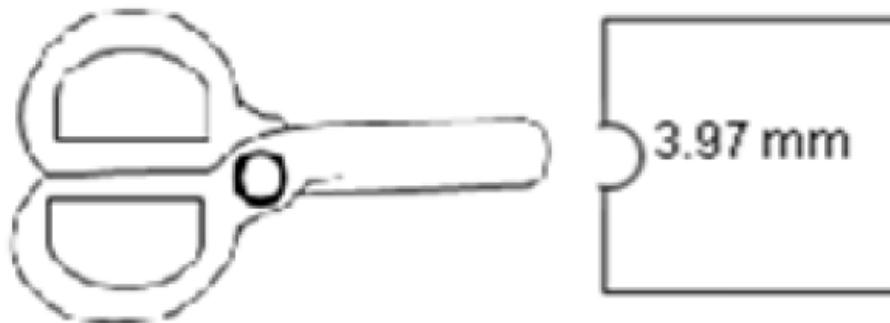


Figura 4a - Medición de punta roma con calibrador de comparación de radios (puntas cerradas)

7.2.4 Expresión de resultados

En ambos casos la prueba se cumple cuando la tijera ya sea abierta o cerrada no tiene en la punta un radio menor que 3.97 mm (ver Figura 5).

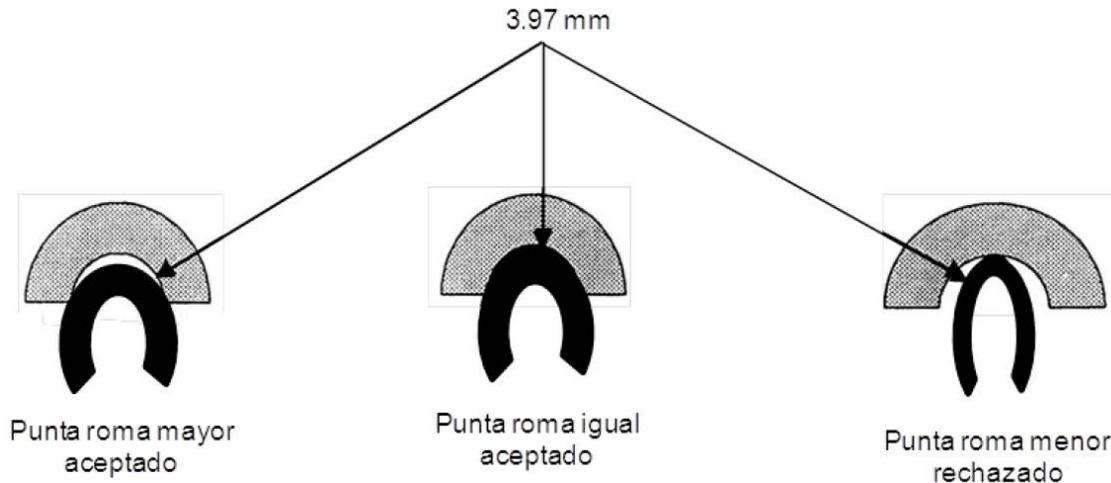


Figura 5 - Lectura de radio de punta roma

7.3 Partes punzocortantes y/o rebabas

Esta prueba se realiza a todas las tijeras objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con el fin de comprobar que la tijera no presenta partes punzocortantes y/o rebabas.

7.3.1 Aparatos

- a) Poliuretano espumado (densidad de $19 \text{ kg/m}^3 \pm 3.5 \text{ kg/m}^3$).

7.3.2 Procedimiento

- a) Tomar la tijera de la parte de los puños con las hojas cerradas;
- b) Pasar por toda la superficie de la tijera un tramo de poliuretano con dimensiones (ancho, largo y alto) de $10 \text{ cm} \pm 0.5 \text{ cm} \times 10 \text{ cm} \pm 0.5 \text{ cm} \times 1 \text{ cm} \pm 0.2 \text{ cm}$. El tramo de poliuretano debe desplazarse sobre toda la superficie de la tijera presionándolo sobre ésta, iniciando de los puños hacia la punta de la misma y viceversa, en un solo ciclo. No se evalúan las superficies inherentes al ángulo de filo de las hojas de la tijera;
- c) Abrir las hojas de la tijera;
- d) Pasar el poliuretano únicamente por la parte interior del puño y los ojos de la tijera, en el sentido de las manecillas del reloj y viceversa en un solo ciclo.

7.3.3 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando el poliuretano no presenta desgarre cuyo origen sea derivado de un elemento en la tijera punzocortante o rebaba, no inherentes al ángulo del filo. No se considera incumplimiento cuando el atoramiento no provoque desgarre en el poliuretano utilizado en el desarrollo del método.

7.4 Oxidación

Esta prueba se realiza a todas las tijeras con hojas metálicas objeto de la aplicación del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con el fin de comprobar que no existe presencia de óxido.

7.4.1 Procedimiento

Tomar la tijera y comprobar visualmente toda la superficie metálica de la tijera.

7.4.2 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando la superficie de las hojas metálicas no presenta óxido.

7.5 Materiales

Esta prueba se realiza a todas las tijeras que se fabrican con acero inoxidable.

7.5.1 Reactivos y materiales

- a) Ácido nítrico (HNO_3);
- b) Solución de ácido nítrico al 20 % en agua ($\text{HNO}_3 + \text{H}_2\text{O}$);
- c) Vidrio de reloj;
- d) Lima plana musa.

7.5.2 Procedimiento

- a) Al preparar la solución de ácido nítrico al 20 % en agua, agregar el ácido lentamente ya que la reacción es exotérmica;
- b) Pasar varias veces la lima sobre la hoja interior de la pieza a probar;
- c) Colocar la pieza en el vidrio de reloj y agregar unas gotas de la solución;
- d) Esperar al menos 3 min para observar si se presentan rastros de oxidación.

7.5.3 Expresión de resultados

La prueba se cumple cuando la superficie de las hojas metálicas no presenta una capa de oxidación café rojizo.

8. Marcado

Todos los productos establecidos en este Proyecto de Norma Oficial Mexicana deben contener la información siguiente como mínimo, en idioma español, ya sea en una placa o en una etiqueta con tinta indeleble y colocada en un lugar visible. Para el caso de la expresión de unidades de medida, éstas deben ser conforme a la NOM-008-SCFI-2002.

Información que debe marcarse o etiquetarse en el producto:

- a) Nombre o razón social y dirección del fabricante nacional, importador o proveedor responsable;
- b) Catálogo, modelo o designación específica del producto;
- c) Fecha de fabricación;
- d) Material empleado en la fabricación de la tijera;
- e) Tipo de producto (escolar o escolar papelería);
- f) La leyenda precautoria, tal como: El uso de este producto requiere la supervisión de un adulto o similar;
- g) La leyenda "Hecho en México", o la indicación del país de origen;
- h) Periodo de garantía indicando tiempo y condiciones, cuando no se entregue una póliza escrita.

Los requisitos señalados arriba deben ser independientes a los ya señalados en la NOM-050-SCFI-2004.

9. Procedimiento de Evaluación de la Conformidad

Una vez que el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana sea publicado en el Diario Oficial de la Federación, la evaluación de la conformidad de los productos, objeto del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, debe llevarse a cabo por personas acreditadas y aprobadas por la dependencia competente en términos de lo dispuesto por la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, de acuerdo con lo descrito en los "Procedimientos para la evaluación de la conformidad" que a continuación se describen.

9.1 Introducción

El presente procedimiento para la evaluación de la conformidad establece el proceso y requisitos para que los particulares demuestren el cumplimiento de los productos con los requisitos establecidos en el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

El Acuerdo sobre Obstáculos Técnicos al Comercio de la Organización Mundial del Comercio (OMC), contempla el compromiso de sus miembros de armonizar los procedimientos de evaluación de la conformidad, en el mayor grado posible, con las orientaciones o recomendaciones referentes a los procedimientos de evaluación de la conformidad de los organismos internacionales de normalización.

Para lo anterior, la OMC, define que un Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad es "todo procedimiento utilizado, directa o indirectamente, para determinar que se cumplen las prescripciones pertinentes de los reglamentos técnicos o normas".

Asimismo, la observancia de quienes intervienen en la evaluación de la conformidad, según el nivel de riesgo o de protección necesarios para salvaguardar las finalidades a que se refiere el artículo 40 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, y señala que “los procedimientos para la evaluación de la conformidad comprenden, entre otros, los de muestreo, prueba e inspección; evaluación, verificación y garantía de la conformidad; registro, acreditación y aprobación, separadamente o en distintas combinaciones”.

Los presentes procedimientos toman como base los procedimientos descritos en la Norma Internacional ISO/IEC 17067:2013 Conformity assessment-Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes.

9.2 Objetivo

Este Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad, tiene por objeto definir las directrices que deberán observar los interesados, para demostrar con fines oficiales, el cumplimiento con el PROY-NOM; así como las que deberán observar las personas acreditadas y aprobadas que intervienen en su evaluación de la conformidad.

9.3 Campo de aplicación

El presente Procedimiento para la Evaluación de la Conformidad es aplicable cuando para fines oficiales los productos cubiertos en el campo de aplicación de este Proyecto de Norma Oficial Mexicana, requieran comprobar el cumplimiento con el mismo.

9.4 Definiciones

Para los efectos de estas disposiciones en el presente Procedimiento de Evaluación de la Conformidad, se entiende por:

9.4.1 ampliación de titularidad

extensión de la propiedad y responsabilidad que el titular del certificado de conformidad tiene y otorga, a una persona, física o moral, que el titular designe.

9.4.2 comercialización

es la puesta a disposición (puesta en el mercado) de los productos fabricados en los Estados Unidos Mexicanos o importado de un tercer país con vistas a su distribución y/o uso en territorio nacional.

9.4.3 certificado de conformidad

el documento mediante el cual un organismo de certificación de producto, hace constar que los productos, cumplen con los requisitos establecidos en el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, bajo un esquema de certificación determinado.

9.4.4 certificado del sistema de gestión de la calidad

el documento mediante el cual un organismo de certificación para sistemas acreditado, en los términos establecidos por la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento hace constar que un determinado fabricante cumple con los requisitos establecidos en las Normas Mexicanas de sistemas de gestión de la calidad de la serie CC, o aquellas equivalentes, y que incluye, dentro de su alcance, la línea de producción de los productos a certificar.

9.4.5 criterios generales en materia de certificación

aquellos que posibilitan la aplicación, claridad e interpretación, por parte de los Organismos de Certificación de Producto, del Proyecto de Norma Oficial Mexicana, sin pretender sobreregular, modificar el campo de aplicación o las disposiciones del Proyecto de Norma Oficial Mexicana y para armonizar los procedimientos de certificación de los organismos de certificación de producto.

NOTA: Estos criterios se elaboran mediante Comités de Certificación donde participan los sectores interesados y las dependencias. Tratándose de normas oficiales mexicanas que se determinen son aprobados por la dependencia competente, de conformidad con la legislación aplicable vigente.

9.4.6 documentación técnica del producto

documentación que soporta técnicamente el producto que se desea certificar. La documentación técnica debe estar en posesión del fabricante.

9.4.7 evaluación de la conformidad

es la determinación del grado de cumplimiento con las Normas Oficiales Mexicanas o la conformidad con las Normas Mexicanas, las Normas Internacionales u otras especificaciones, prescripciones o características. Comprende, entre otros, los procedimientos de muestreo, prueba, calibración, certificación y verificación.

9.4.8 fabricante

responsable del producto, desde su diseño y hasta su fabricación, o bien quien transforma o modifica un producto, o cambia el uso previsto del mismo, con el fin de comercializarlo en los Estados Unidos Mexicanos.

9.4.9 distribuidor

persona física o moral que habitual o periódicamente ofrece o distribuye, vende, arrienda o concede el uso de productos, que debe asumir todas las obligaciones de fabricante en territorio nacional.

9.4.10 familia de productos

conjunto de modelos de diseño común, construcción, partes, o conjuntos esenciales que aseguran la conformidad con los requisitos aplicables.

NOTA: Una familia de productos puede definirse de una configuración completa de un producto, una lista de componentes o subensambles o materiales más una descripción de la forma en que cada uno de los modelos que la componen. Todos los modelos que están incluidos en la familia tienen típicamente un diseño, construcción, partes o ensambles esenciales comunes para asegurar la conformidad con los requisitos aplicables.

9.4.11 informe de pruebas

documento que emite un laboratorio de pruebas acreditado y aprobado, mediante el cual los laboratorios de pruebas hacen constar los resultados obtenidos de las pruebas realizadas a un producto. Conforme a las especificaciones establecidas en el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana y que siguen el formato establecido en la NMX-EC-17025-IMNC-2006.

El informe de pruebas debe elaborarse de acuerdo con lo indicado en el Apéndice C.

9.4.12 informe del sistema de gestión de la calidad del proceso de producción

documento que elabora un organismo de certificación de producto (con personal calificado en los términos del Apéndice A) para hacer constar que el sistema de gestión de calidad aplicado a una determinada línea de producción, contempla procedimientos de verificación para el cumplimiento con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana y que se obtiene conforme a lo señalado en el Apéndice B) del presente procedimiento.

9.4.13 laboratorio de pruebas

persona acreditada y aprobada, en los términos establecidos por la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, que tenga por objeto realizar actividades y pruebas (ensayos).

9.4.14 lote

conjunto de unidades de producto del cual se toma la muestra tipo para su evaluación y así determinar su conformidad con una Norma Oficial Mexicana y puede ser diferente del conjunto de unidades llamadas lote para otros propósitos (por ejemplo: producción, embarque, entre otros.). Cada lote debe estar constituido por unidades de producto de un solo tipo, clase, tamaño y composición, fabricados esencialmente bajo las mismas condiciones en el mismo tiempo.

9.4.15 muestra tipo

espécimen o especímenes de productos representativos según el esquema de certificación de que se trate.

9.4.16 Norma Oficial Mexicana

la regulación técnica de observancia obligatoria expedida por las dependencias competentes, conforme a las finalidades establecidas en los artículos 40 y 52 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, que establece reglas, especificaciones, atributos, directrices, características o prescripciones aplicables a un producto, proceso, instalación, sistema, actividad, servicio o método de producción u operación, así como aquellas relativas a terminología, simbología, embalaje, marcado o etiquetado y las que se refieran a su cumplimiento o aplicación.

9.4.17 Proyecto de Norma Oficial Mexicana

PROY-NOM

Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016 Artículos escolares-tijeras-especificaciones y métodos de prueba.

9.4.18 Organismo de Certificación de Producto

OCP

organismo de certificación de producto. Persona acreditada y aprobada, de conformidad con la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, para certificar que los productos cumplen con el Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

9.4.19 organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad

organismo acreditado en los términos de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y sus Reglamento, que expide certificados para sistemas de gestión de la calidad.

9.4.20 pruebas parciales

pruebas señaladas en el Apéndice D del Proyecto de Norma Oficial Mexicana, realizadas a una muestra tipo para fines de seguimiento.

9.4.21 pruebas de tipo

las realizadas a una muestra tipo para fines de certificación o seguimiento.

9.4.22 seguimiento

evaluación de los procesos y productos mediante inspección ocular, muestreo, pruebas, investigación de campo o revisión y evaluación de los sistemas de gestión de la calidad, posterior a la expedición del certificado, para comprobar el cumplimiento con el PROY-NOM así como las condiciones bajo las cuales se otorgó dicho certificado. Del resultado del seguimiento dependerá la vigencia del certificado de conformidad del producto.

9.4.23 servicios de certificación

actividad realizada por un organismo de certificación para otorgar, mantener, ampliar, reducir.

9.4.24 validez del certificado

los certificados de conformidad tendrán validez cuando sean emitidos por organismos de certificación acreditados y aprobados, o bien por la Secretaría de Economía, en términos de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, y durante su vigencia, sirvan como medio para demostrar el cumplimiento del producto con el PROY-NOM.

9.4.25 verificación

constatación ocular o comprobación mediante muestreo, medición, pruebas de laboratorio, o examen de documentos que se realizan para evaluar la conformidad en un momento determinado.

9.4.26 homogeneidad de la producción

todas las medidas necesarias adoptadas por el fabricante para que el proceso de fabricación garantice la conformidad de los productos manufacturados (aplica para sistemas donde se contemple la fase de producción) sobre el que se realizaron las pruebas para satisfacer los requisitos generales del PROY-NOM.

9.5 Disposiciones generales

9.5.1 Con apego a lo establecido en el artículo 80 de la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, las actividades de certificación comprenden lo siguiente:

- a) Evaluación de los procesos, productos, servicios e instalaciones, mediante inspección ocular, muestreo, pruebas, investigación de campo o revisión y evaluación de los programas de calidad;
- b) Seguimiento posterior a la certificación inicial, para comprobar el cumplimiento con las normas y contar con mecanismos que permitan proteger y evitar la divulgación de propiedad industrial o intelectual del cliente, y
- c) Elaboración de criterios generales en materia de certificación mediante comités de certificación donde participen los sectores interesados y las dependencias. Los criterios que se determinen debe ser aprobados por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía.

9.5.2 La evaluación de la conformidad con el Proyecto de Norma Oficial Mexicana, en los términos de estos procedimientos, debe realizarse por personas acreditadas y aprobadas conforme a lo dispuesto en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización.

9.5.3 Fase preparatoria de las solicitudes de servicios de certificación

Para obtener el certificado con el PROY-NOM o acceder a cualquier servicio de certificación, los solicitantes o interesados están a lo siguiente:

9.5.3.1 El interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor), pide al OCP o a la Secretaría de Economía los procedimientos, requisitos, reglas o la información necesaria para iniciar el servicio de certificación correspondiente.

9.5.3.2 El OCP o la Secretaría de Economía debe proporcionar al interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor), y tener disponible cuando se le solicite, ya sea a través de publicaciones, medios electrónicos u otros medios lo siguiente:

- a) Solicitud de servicios de certificación;
- b) Información acerca de los procedimientos, requisitos y reglas para otorgar, mantener, ampliar y reducir la certificación;
- c) Información acerca del proceso de certificación relacionado con cada esquema de certificación de producto;
- d) Relación de documentos requeridos conforme al Apéndice E, así como el listado completo de los laboratorios de pruebas subcontratados;
- e) Contrato de prestación de servicios (cumpliendo como mínimo con lo señalado en el Apéndice F).

9.5.3.3 Para el caso de solicitudes de certificación por modelo, por familia o ampliaciones (cuando aplique), el solicitante debe elegir un laboratorio de pruebas, con objeto de someter a pruebas de laboratorio una muestra tipo. Las pruebas se realizan bajo la responsabilidad del solicitante de la certificación y del laboratorio.

9.5.3.4 Una vez que el interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor) ha analizado la información proporcionada por el OCP, presenta la solicitud debidamente requisitada, firmando por una sola ocasión en original y por duplicado el contrato de prestación de servicios de certificación que celebre con el organismo de certificación de producto. El contrato debe firmarlo el representante legal o apoderado de la empresa solicitante de servicios de certificación. Para acreditar dicha representación se debe presentar copia simple del acta constitutiva o poder notarial de dicho representante, y copia de identificación oficial.

9.5.3.5 El interesado (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor) es responsable de asegurar que los productos a comercializarse en los Estados Unidos Mexicanos, estén diseñados y fabricados, para cumplir los requisitos generales y particulares señalados por el PROY-NOM.

Antes de su comercialización, el fabricante o comercializador o el representante legal de cualquiera de ellos, establecido en los Estados Unidos Mexicanos, debe integrar un expediente con la documentación técnica del producto debe contener al menos, los elementos señalados en el Apéndice E.

9.5.3.6 Los nacionales de otros países deben anexar a la solicitud de certificación, el contrato de prestación de servicios que celebre con el OCP, copia simple del documento de la legal constitución de la persona moral que solicite el servicio acompañado de su correspondiente traducción al español y, tratándose de personas físicas, copia apostillada de una credencial o identificación oficial con fotografía.

NOTA: Los nacionales de otros países pueden hacer uso de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo de los resultados de evaluación de la conformidad que se lleve a cabo por las dependencias o personas acreditadas, que cuenten con la aprobación de la Dirección General de Normas de acuerdo con lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento.

9.5.4 Fase de evaluación de las solicitudes de servicios de certificación y, en su caso, otorgamiento de la certificación

9.5.4.1 Todas las solicitudes de servicios de certificación deben ser atendidas por escrito por la Secretaría de Economía o por el OCP, ya sea de manera positiva o negativa.

9.5.4.2 Para obtener el certificado de conformidad por un OCP, se debe cumplir con lo siguiente:

9.5.4.3 El fabricante o comercializador o el representante legal de cualquiera de ellos, debe entregar los requisitos o documentación al OCP, según corresponda, dicho organismo verifica que se presenten los requisitos e información necesaria, en caso de detectar alguna deficiencia en la misma, devolver al interesado la documentación, junto con una constancia en la que se indique con claridad la deficiencia que el solicitante debe subsanar. Los certificados que emitan los organismos de certificación de producto, también deben indicar en forma expresa la categoría de producto nuevo. En caso de subsanar las deficiencias detectadas por el OCP, el solicitante vuelve a proceder según este inciso, tantas veces como sea necesario.

La documentación o requisitos deben ser entregados en español.

9.5.4.3.1 El tiempo de respuesta de los servicios de certificación deben ser en un plazo máximo de tres días hábiles. El OCP informará al solicitante, a través de comunicados, las desviaciones detectadas durante el proceso de certificación. El tiempo de respuesta para que el OCP analice las acciones derivadas de los comunicados, a fin de atender las desviaciones detectadas que ingrese el solicitante, será de tres días hábiles.

9.5.4.3.2 En caso de que, durante la etapa de análisis de las solicitudes, el OCP emita un comunicado en el que se informe de desviaciones en la documentación o requisitos presentados, el solicitante tiene un plazo de 90 días naturales, a partir del día siguiente de que ha sido notificado. En caso de que no se ha subsanado las deficiencias manifestadas, en el plazo establecido, el OCP genera un registro en el cual manifieste el motivo por el cual no otorgó la certificación o servicio de certificación correspondiente, dando por terminado el trámite.

En caso de que el producto no cumpla con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana, el OCP genera un documento, en el cual manifieste el motivo del incumplimiento.

9.5.4.3.3 Los OCP deben mantener permanentemente informada a la Secretaría de Economía de los certificados de conformidad que expidan.

9.5.4.3.4 Los certificados de conformidad se expiden por producto o familia de productos. Pueden ser titulares de dichos certificados las personas físicas o morales que sean mexicanos o fabricantes nacionales de otros países, con representación legal en los Estados Unidos Mexicanos. El certificado de conformidad es intransferible y válido sólo para el titular.

9.6 Esquemas de certificación de producto

9.6.1 Generalidades

Para obtener el certificado de conformidad de los productos, el solicitante puede optar por los esquemas de certificación descritos en 9.6.2.1 a 9.6.2.4.

La certificación de productos en los diferentes esquemas de certificación, en su caso, puede aplicarse contemplando diferentes fábricas, siempre y cuando se realicen pruebas en muestras de cada una de éstas.

9.6.2 Particularidades

El procedimiento para la evaluación de la conformidad debe aplicarse con apego a los esquemas de certificación de producto que se señalan a continuación.

9.6.2.1 Esquema de certificación con seguimiento del producto en punto de venta (comercialización) o fábrica o bodega

El esquema de certificación con seguimiento del producto en punto de venta (comercialización) o fábrica o bodega, se basa en el procedimiento de prueba de tipo. Un OCP acreditado y aprobado debe controlar la conformidad con la prueba de tipo y emitir un certificado de conformidad. Este sistema debe contemplar los aspectos siguientes:

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E), con excepción del elemento 6 (Homogeneidad de la producción);
- b) Informe de pruebas y muestras tipo solicitadas. La vigencia del informe de pruebas es de 90 días naturales a partir de su fecha de emisión, tanto para efectos de certificación como de seguimiento;
 - I) Además del informe de pruebas, se debe entregar carta compromiso en la que se señale y se asuma la responsabilidad de que la muestra presentada es representativa del producto a certificar. El interesado es responsable de informar de cualquier cambio en el producto, una vez que esté certificado;
 - II) El interesado puede optar por presentar muestras por duplicado para su uso como muestra testigo para ser utilizadas en caso de duda o para realizar nuevamente las pruebas tipo;
 - III) En este caso el organismo queda en espera del informe de pruebas correspondiente;
- c) Solicitud de certificación.

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual, debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Evaluación del informe de pruebas;
- c) Decisión sobre la certificación;
- d) Autorización de uso del certificado de conformidad y del uso de marca del OCP;
- e) Se hacen al menos dos seguimientos con pruebas tipo durante la vigencia del certificado probando una muestra tipo del producto certificado. Para el caso de una familia de productos, debe probarse un modelo representativo de ésta, preferentemente que no sea el que se sometió a pruebas en la certificación inicial. La muestra tipo es tomada al azar en la comercialización o en punto de venta (distribuidor o detallista). De no existir producto en el punto de venta, podrá tomarse una muestra tipo en las bodegas del titular del certificado.

9.6.2.2 Esquema de certificación con seguimiento del producto en punto de venta (comercialización) o fábrica o bodega y al sistema de rastreabilidad.

Se basa en el procedimiento de prueba de tipo y en el sistema de rastreabilidad. Un organismo acreditado y aprobado controla la conformidad con la prueba de tipo y el sistema de rastreabilidad (visita previa) y emite un certificado de conformidad.

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E), con excepción del elemento 6 (Homogeneidad de la producción);
- b) Informe de pruebas emitido por laboratorio acreditado y aprobado conforme al número de muestras dispuesto por el OCP (Pruebas tipo). La vigencia del informe de pruebas es de 90 días naturales a partir de su fecha de emisión, tanto para efectos de certificación como de seguimiento;
- c) Solicitud de certificación;
- d) Sistema de rastreabilidad (Apéndice G).

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Informe de validación del sistema de rastreabilidad del producto;

- c) Evaluación del informe de pruebas;
- d) Decisión sobre la certificación;
- e) Autorización de uso del certificado de conformidad y del uso de la marca del OCP;
- f) Se hace al menos un seguimiento con pruebas de tipo totales o al menos dos seguimientos con prueba de tipo parciales, durante la vigencia del certificado de conformidad, probando una muestra tipo del producto certificado. Para el caso de una familia de productos, debe probarse al menos un modelo representativo de ésta, durante la vigencia del certificado de conformidad, que no sea el que se sometió a pruebas en la certificación inicial (puede variar el país de origen o el país de procedencia o el modelo, por ejemplo). Si se opta por un seguimiento con pruebas totales, éste debe realizarse entre el doceavo y décimo octavo mes a partir de que se emite el certificado de conformidad. Si se opta por dos seguimientos con pruebas parciales, el primero debe realizarse entre el décimo y décimo segundo mes y el segundo entre el décimo octavo y vigésimo mes a partir de que se emite el certificado de conformidad. Tanto para la modalidad por modelo como por familias, se debe realizar al menos un seguimiento anual, al sistema de rastreabilidad;
- g) La muestra es tomada al azar en la fábrica o en punto de venta (comercialización: distribuidor o detallista). De no existir producto en el punto de venta, puede tomarse una muestra en las bodegas del titular del certificado.

9.6.2.3 Esquema de certificación con base en el sistema de gestión de la calidad de las líneas de producción.

Abarca la fase de producción y se basa en el procedimiento de prueba de tipo, con evaluación y aprobación de las medidas tomadas por el fabricante para el control de la calidad de las líneas de producción. Este sistema debe contemplar los aspectos siguientes:

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E);
- b) Informe de pruebas y muestras tipo solicitadas. La vigencia del informe de pruebas es de 90 días naturales a partir de su fecha de emisión, tanto para efectos de certificación como seguimiento;
 - I) Además del informe de pruebas, se debe entregar carta compromiso en la que se señale y se asuma la responsabilidad de que la muestra presentada es representativa del producto a certificar. El interesado es responsable de informar de cualquier cambio en el producto, una vez que esté certificado;
 - II) El interesado puede optar por presentar muestras por duplicado para su uso como muestra testigo para ser utilizadas en caso de duda o para realizar nuevamente las pruebas de tipo;
 - III) En este caso el organismo queda en espera del informe de pruebas correspondiente;
- c) Certificado del sistema de gestión de la calidad vigente de las líneas de producción cuyo alcance sea de cumplimiento de los productos con el PROY-NOM;
- d) Informe de validación del sistema de gestión de calidad de las líneas de producción (en los términos señalados en el Apéndice B);
- e) Solicitud de certificación.

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Evaluación inicial (previa) del sistema de gestión de la calidad del proceso (líneas) de producción por parte del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad. Se genera el informe de evaluación del sistema de gestión de la calidad de la línea de producción, en los términos señalados en el Apéndice B;
- c) Evaluación del informe de pruebas e informe de evaluación inicial;
- d) Decisión sobre la certificación;

- e) Autorización de uso del certificado de conformidad y del uso de la marca del OCP;
- f) Se asegura que se evalúa anualmente el sistema de gestión de la calidad de la línea de producción por parte del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad;
- g) Se hacen al menos dos seguimientos con pruebas de tipo totales, durante la vigencia del certificado de conformidad, probando una muestra tipo del producto certificado. Para el caso de una familia de productos, debe probarse al menos un modelo representativo de ésta, durante la vigencia del certificado de conformidad, que no sea el que se sometió a pruebas en la certificación inicial (puede variar el país de origen o el país de procedencia o el modelo, por ejemplo). El primer seguimiento debe realizarse entre el doceavo y vigésimo mes y el segundo entre vigésimo cuarto y el trigésimo mes a partir de que se emite el certificado de conformidad. Al menos dos evaluaciones al sistema de gestión de la calidad por el organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad. Se aplican pruebas parciales al producto, salvo que éste haya presentado cambios al diseño originalmente certificado (Apéndice D);
- h) La muestra es tomada al azar en la fábrica o en punto de venta (comercialización: distribuidor o detallista). De no existir producto en el punto de venta, puede tomarse una muestra en las bodegas del titular del certificado.

9.6.2.4 Esquema de certificación por lote

Abarca la fase de producción y comercialización con evaluación y aprobación de un lote de productos con muestreo estadístico e identificación de cada producto del lote.

Los requisitos a cumplir para ingresar la solicitud de certificación de producto son los siguientes:

- a) Documentación técnica (Apéndice E), con excepción del elemento 6 (Homogeneidad de la producción);
- b) Informe de pruebas (pruebas tipo), de las muestras tipo seleccionadas por el organismo de certificación;
- c) Solicitud de certificación;

Con base en los requisitos anteriores, el OCP procede con el proceso de certificación de producto, para lo cual debe llevar a cabo lo siguiente:

- a) Determinación de los requisitos por medio de las pruebas de tipo y evaluación;
- b) Evaluación del informe de pruebas;
- c) Decisión sobre la emisión del certificado del lote;
- d) Autorización de uso del certificado de conformidad;
- e) El muestreo de producto deberá sujetarse a lo indicado en la Norma Mexicana NMX-Z-012/2-1987 o la que la sustituya, de la cual se tomará como base el plan de muestreo sencillo para inspección normal y considerando lo siguiente:
 - I) Para productos nuevos el muestreo que se lleve a cabo deberá ser con un nivel de inspección especial S-1 y un nivel de calidad aceptable (NCA) de 2.5;
 - II) El certificado debe identificar cada uno de los números de serie o datos de identificación de los productos del lote certificados;
 - III) En este procedimiento no se considera el seguimiento a menos que haya una queja que evidencie incumplimiento, o que la autoridad solicite que se lleve a cabo una verificación al producto.

9.7 Uso de la contraseña oficial NOM (ver NOM-106-SCFI-2000)

9.7.1 Una vez que el fabricante o comercializador demuestre que su producto cumple con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana y una vez que ésta sea publicada en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva, debe colocarse la contraseña oficial, pudiéndose exhibir a través de una etiqueta, la cual debe permanecer en el producto o empaque o ambos al menos hasta el momento en que éste sea adquirido por el consumidor en el territorio nacional.

9.7.2 El uso de la contraseña oficial PROY-NOM debe cumplir con lo señalado en la NOM-106-SCFI-2000.**9.8 Vigencia de los certificados de conformidad**

La vigencia y validez del certificado de conformidad está condicionada al cumplimiento y mantenimiento de las condiciones bajo las cuales fue otorgado. Con base en lo anterior, se establecen las vigencias siguientes:

- a) La vigencia de los certificados de conformidad obtenidos mediante el esquema de certificación descrito en 9.6.2.1 será de hasta un año y pueden ser renovados por el mismo periodo, con base en el seguimiento y procedimiento de renovación correspondiente;
- b) La vigencia de los certificados de conformidad obtenidos mediante el esquema de certificación descrito en 9.6.2.2 será de hasta de dos años y pueden ser renovados por el mismo periodo, con base en el seguimiento y procedimiento de renovación correspondiente;
- c) La vigencia de los certificados obtenidos mediante el esquema de certificación descrito en 9.6.2.4 es únicamente mientras se comercialice el lote certificado, y no podrán ser renovados.

Los términos de la vigencia y validez del certificado se deben señalar en el certificado.

9.9 Seguimiento

Los certificados de conformidad otorgados, así como las ampliaciones de titularidad, están sujetos a visita de seguimiento por parte del OCP de acuerdo con los esquemas de certificación de producto señalados en 9.6.2 y dentro del periodo de vigencia del certificado.

En el caso de las ampliaciones de titularidad sólo se realizará una revisión o inspección ocular, para comprobar que el producto corresponde con el del certificado que dio origen a la ampliación de titularidad.

La vigencia de las ampliaciones de titularidad estará sujeta al resultado de la visita de seguimiento del certificado del cual se originaron.

Cuando la situación lo amerite, los seguimientos son realizados como verificaciones de acuerdo con lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento, debiendo existir para ello un oficio de comisión expedido por la Secretaría de Economía a través de la Dirección General de Normas.

Las verificaciones se realizan con forme a las disposiciones jurídicas aplicables a los titulares de las certificaciones de los productos verificados.

En caso de queja que evidencie algún incumplimiento de productos certificados, se deben efectuar los seguimientos necesarios adicionales para evaluar el cumplimiento de dichos productos.

De cada seguimiento realizado por el OCP se expide un informe de seguimiento detallado, sea cual fuere el resultado, es firmado por el representante del OCP, y el titular del certificado de conformidad si ha intervenido. La falta de participación del titular del certificado de conformidad en el seguimiento o su negativa a firmar el informe, no afecta su validez.

Las visitas de seguimiento que lleve a cabo el OCP, se practican únicamente por personal autorizado por el OCP.

Los interesados (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor), tienen la obligación de permitir el acceso y proporcionar las facilidades necesarias al personal del OCP.

En los informes de seguimiento se hace constar:

- a) Nombre, denominación o razón social del titular del certificado de conformidad;
- b) Hora, día, mes y años en que inicie y en que concluya el seguimiento;
- c) Calle, número, población o colonia, municipio o delegación, código postal y entidad federativa en que se encuentre ubicado el lugar en que se practique la visita;
- d) Número y fecha del oficio de comisión que la motivó;
- e) Nombre y cargo de la persona con que se atendió la visita de seguimiento;
- f) Datos relativos a los productos relacionados en el seguimiento y en su caso las muestras seleccionadas para envío a pruebas;

- g) Datos relativos a la actuación;
- h) Declaración del visitado, si quisiera hacerla;
- i) Nombre y firma de quienes intervinieron en la diligencia, incluyendo los de quien la llevó a cabo.

9.10 Muestras

Durante las visitas de seguimiento, se recaban muestras en la cantidad estrictamente necesaria, la que se constituye por el número de especímenes en relación con los modelos contemplados en el certificado de conformidad.

Las muestras se seleccionan al azar y por personal del OCP.

A fin de impedir su sustitución, los especímenes se guardan o aseguran, en forma tal que no sea posible su violación sin dejar huella.

Las muestras pueden recabarse de los establecimientos en que se realice el proceso o alguna fase del mismo, invariablemente previa orden por escrito.

Si las muestras se recaban de comerciantes se notifica a los interesados (fabricante y/o comercializador y/o importador y/o distribuidor y/o proveedor) para que, si lo desean, participen en el muestreo y en las pruebas que se efectúen.

Las muestras pueden recabarse por duplicado, quedando, en su caso, éstas en resguardo del titular del certificado de conformidad al que se le realiza la visita de seguimiento o bien bajo resguardo del OCP. En su caso, sobre un tanto de los especímenes, se hacen las primeras pruebas de seguimiento, cuyo informe de resultados debe ser presentado al OCP en un plazo no mayor a 30 días naturales a partir de la fecha de emisión del informe de pruebas y dentro de la vigencia del certificado, si de ésta se desprende que el producto cumple con el PROY-NOM y con lo dispuesto en este documento, queda sin efecto el otro tanto de especímenes y a disposición de quien se haya obtenido.

Si de la primera visita de seguimiento se determina que el producto no cumple con el Proyecto de Norma Oficial Mexicana, se procede como se especifica en 9.8 del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana. En caso de ser requerido por el titular del certificado de conformidad se repiten las pruebas de seguimiento, sobre el otro tanto de los especímenes, y previa notificación del solicitante.

Se debe solicitar el uso y evaluación de la segunda muestra dentro del término de cinco días hábiles siguientes a aquel en que se tuvo conocimiento del resultado de la primera muestra. Si no se solicita, queda asentado firme el resultado de la primera evaluación.

Pueden efectuarse estas segundas pruebas, con la supervisión del OCP, en el mismo laboratorio o en otro acreditado y aprobado. Si en estas segundas pruebas se demuestra que el producto cumple satisfactoriamente con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, se tiene por desvirtuado el primer resultado. Si no las cumple, por confirmado.

Los gastos que se originen por los servicios de seguimiento, se harán conforme a las disposiciones jurídicas aplicables.

9.11 Renovación del certificado de conformidad

Para obtener la renovación de un certificado de conformidad en el esquema de certificación que resulta aplicable, se procede conforme a lo siguiente:

9.11.1 Deben presentarse los documentos siguientes:

- a) Solicitud de renovación;
- b) Actualización de la información técnica debido a modificaciones que pueden haber ocurrido en el producto y éstas no modifiquen la naturaleza o seguridad del producto.

9.11.2 La renovación está sujeta a lo siguiente:

- a) Haber cumplido en forma satisfactoria con los seguimientos o verificaciones y pruebas correspondientes;
- b) Que se mantienen las condiciones del esquema de certificación, bajo el cual se emitió el certificado de conformidad inicial.

9.11.3 Una vez renovado el certificado de conformidad, se está sujeto a los seguimientos indicados en los esquemas de certificación de producto bajo los cuales se renovó, así como las disposiciones aplicables del presente procedimiento para la evaluación de la conformidad.

9.12 Ampliación, modificación o reducción del alcance de la certificación

9.12.1 Una vez otorgado el certificado de conformidad, éste se puede ampliar, reducir o modificar en su alcance, a petición del titular del certificado, siempre y cuando se demuestre que se cumple con los requisitos del PROY-NOM, mediante análisis documental y, de ser el caso, pruebas de tipo.

El titular puede ampliar, modificar o reducir en sus certificados de conformidad: modelos, accesorios o domicilios, entre otros, siempre y cuando se cumpla con los criterios generales en materia de certificación y correspondan a la misma familia de productos.

Los certificados de conformidad que se expidan por solicitud de ampliación son vigentes hasta la misma fecha que los certificados PROY-NOM a que correspondan.

Para ampliar, modificar o reducir el alcance de la certificación, se deben presentar los documentos siguientes:

- a) Información técnica que justifiquen los cambios solicitados y que demuestren el cumplimiento con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, con los requisitos de agrupación de familia y con los esquemas de certificación de producto descritos en el presente documento.

NOTA: En tanto no existan los criterios generales en materia de certificación, para propósitos de la evaluación de la conformidad del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana se establecen los criterios para la agrupación de modelos de productos similares como una familia de productos que se señalan en el Apéndice H.

Sólo para productos nuevos, los titulares de los certificados de conformidad, pueden ampliar la titularidad de los certificados a las personas mexicanas, ya sea física o moral, que designen. Para obtener una ampliación de titularidad, tanto los titulares como los beneficiarios de la ampliación de los certificados deben aceptar su corresponsabilidad. Asimismo, los beneficiarios deben establecer un contrato con el OCP, en los mismos términos que el titular del certificado.

Los certificados de conformidad emitidos como consecuencia de una ampliación de titularidad quedan condicionados tanto a la vigencia y seguimiento, como a la corresponsabilidad adquirida. Los certificados de conformidad emitidos deben contener la totalidad de modelos del certificado de conformidad base.

En caso de que el producto sufra alguna modificación, el titular del certificado de conformidad debe notificarlo al organismo de certificación de producto correspondiente, para que se compruebe que se sigue cumpliendo con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana. Aquellos particulares que cuenten con una ampliación de titularidad, la pierden automáticamente en caso de que modifiquen las características originales del producto y no lo notifiquen al OCP.

Los documentos que debe presentar el solicitante, para fines de una ampliación de titularidad, son:

- a) Copia del certificado;
- b) Solicitud de ampliación;
- c) Declaración escrita con firma autógrafa del titular de la certificación en la que señale ser responsable solidario del uso que se le da al certificado solicitado y, en su caso, que va a informar oportunamente al OCP, cualquier anomalía que detecte en el uso del certificado de conformidad por sus importadores, distribuidores o comercializadores.

Los titulares de la certificación deben informar por escrito cuando cese la relación con sus importadores, distribuidores y comercializadores para la cancelación de las ampliaciones de los certificados respectivos.

10. Verificación y vigilancia

La verificación y vigilancia de la presente Norma Oficial Mexicana debe llevarse a cargo por la Secretaría de Economía y la Procuraduría Federal del Consumidor, conforme a sus respectivas atribuciones.

11. Concordancia con Normas Internacionales

Este Proyecto de Norma Oficial Mexicana no es equivalente (NEQ) con ninguna Norma Internacional, por no existir esta última al momento de su elaboración.

Apéndice A

(Normativo)

Calificación del personal del organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad

De manera enunciativa, el personal del organismo de certificación de producto debe estar calificado para realizar actividades de evaluación a las líneas de producción, se debe demostrar que el personal cuenta con conocimiento en:

- a) Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento;
- b) PROY-NOM-140-SCFI-2016 y su procedimiento de evaluación de la conformidad;
- c) NMX-CC-9001-IMNC-2015, Sistemas de gestión de la calidad-requisitos (cancela a la NMX-CC-9001-IMNC-2008, Sistemas de gestión de calidad-requisitos);
- d) NMX-CC-19011-IMNC-2012, Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión (cancela a la NMX-CC-SAA-19011-IMNC-2002);
- e) NMX-EC-067-IMNC-2007, Evaluación de la conformidad-elementos fundamentales de la certificación de productos;
- f) NMX-EC-17065-IMNC-2014, Evaluación de la conformidad-requisitos para organismos que certifican productos, procesos y servicios (cancela a la NMX-EC-065-IMNC-2000);
- g) Trazabilidad de las mediciones;
- h) Sus actualizaciones o normas que las sustituyan;
- i) Dos años de experiencia en la evaluación de la conformidad del producto.

Apéndice B

(Normativo)

Informe del sistema de gestión de la calidad de las líneas de producción

En el caso de los fabricantes interesados en certificar sus productos bajo el esquema de certificación descrito en 9.6.2.3, para la emisión del informe de validación del sistema de gestión de la calidad del proceso de producción, debe verificarse que cumpla con lo siguiente:

B.1 Gestión de calidad del fabricante

El fabricante debe contar con un sistema de gestión de la calidad certificado por un organismo de certificación para sistemas de gestión de la calidad, acreditado conforme a lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización, en los productos a certificar, para que con base en este sistema, el organismo de certificación de sistemas de gestión de la calidad emita el informe de validación del sistema de gestión de la calidad del proceso de producción, en el que se comprueba que se contemplan procedimientos de verificación en la línea de producción. Dentro del sistema de gestión de la calidad certificado debe cumplir con los siguientes requisitos.

B.1.1 Sistema de gestión de la calidad del proceso de producción del producto a certificar

El fabricante debe establecer, documentar, implementar, mantener y mejorar continuamente la eficacia del sistema de gestión de la calidad como medio que asegure que el producto está conforme con los requisitos correspondientes del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

B.1.2 Realización del producto y prestación del servicio (Control de Proceso)

El fabricante debe identificar y planear los procesos de producción que afectan directamente los aspectos de seguridad del producto y debe asegurar que estos procesos se llevan a cabo bajo condiciones controladas. Estos procesos deben asegurar que todas las partes, componentes, subensambles, ensambles, etc., tienen las mismas especificaciones que las de la muestra que fue evaluada en el laboratorio correspondiente y que sirve como base para otorgar la certificación del producto. Se deben realizar para ello, pruebas de rutina relacionadas con los requisitos aplicables del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

B.1.3 En particular se debe poner atención en aquellas actividades que directamente tienen que ver con la seguridad del producto.

- a) Control de producto no conforme. Todos los productos no conformes deben ser claramente identificados y controlados para prevenir su entrega no intencional. Los productos reparados y/o retrabajados deben someterse a una nueva verificación y ser reinspeccionados de acuerdo a las pruebas de rutina establecidas y se debe contar con registros que demuestren dicho cumplimiento;

El fabricante debe contar con evidencia de los efectos reales y potenciales de una no-conformidad sobre el producto que ya está en uso o ya ha sido entregado al cliente y tomar acciones respecto a los efectos de la no conformidad;

- b) Control de registros de la calidad. La organización debe mantener los registros y resultados de todas las pruebas de rutina que se aplican a la producción de los productos certificados, incluyendo de ser el caso materiales, componentes y subensambles. Se deben informar los resultados de pruebas al responsable de la gestión de la calidad, a la dirección de la empresa y estar disponibles en todo momento para seguimiento o verificación, según corresponda.

Los registros deben ser legibles e identificar al producto que pertenecen, así como al equipo de medición y prueba utilizado. Estos registros deben ser guardados mínimo por un año y deben ser por lo menos los siguientes:

1. Resultados de las pruebas de rutina;
2. Resultados de las pruebas de verificación de cumplimiento (en su caso);
3. Resultados de las pruebas de verificación del equipo de medición y prueba.
4. Calibración del equipo de medición y pruebas.

Nota: Los registros pueden ser almacenados en medios electrónicos o magnéticos, entre otros.

- c) Auditorías internas. La organización debe tener definidos procedimientos que aseguren que las actividades requeridas son regularmente monitoreadas.

B.1.4 Compras y verificación del producto comprado (Adquisiciones)

En caso de existir Normas Oficiales Mexicanas o Normas Mexicanas vigentes y aplicables a los materiales y componentes que se adquieran para la fabricación del producto, éstos se deben utilizar previo cumplimiento con aquéllas y se debe demostrar mediante la presentación del certificado correspondiente.

Los materiales y componentes se deben inspeccionar con respecto a las especificaciones de los materiales y componentes de la muestra que fue evaluada en el laboratorio respectivo y que sirvió de base para otorgar el certificado de conformidad del producto.

B.1.5 Seguimiento y medición del producto (Inspección y prueba)

Es necesario que los productos se verifiquen mediante pruebas específicas que nos permitan asegurar el cumplimiento del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana. Estas pruebas varían según el producto, su construcción. Estas pruebas consisten en:

1. Pruebas de tipo y/o prototipo (P.T.);
2. Pruebas de rutina (P.R.);
3. Pruebas de verificación de cumplimiento (P.V.);
4. Pruebas de verificación del funcionamiento del equipo de medición utilizado en las pruebas de rutina (P.M.).

Las pruebas de tipo y/o prototipo son las que se aplican a la muestra que sirvió de base para otorgar la certificación inicial y no se requiere nuevamente de su aplicación, mientras las especificaciones de los componentes y materiales utilizados en la fabricación no han sido modificadas (para lo cual se requiere de una revisión de planos, dibujos, materiales, composición, dimensiones, etc.).

Las pruebas de rutina son las que se aplican en la línea de producción con la frecuencia que se determine de acuerdo a lo indicado en el criterio de certificación correspondiente.

Las pruebas de verificación de cumplimiento son las que se aplican por motivos de cambio o modificación de especificaciones de materiales y/o componentes, y por la existencia de componentes alternativos; éstas son determinadas por el organismo de certificación de producto de acuerdo al cambio o modificación de que se trate. El fabricante debe informar al OCP sobre el cambio de especificaciones de materiales y/o

componentes. La información debe incluir los materiales que fueron modificados, las características de los mismos y el informe de pruebas en el que se demuestre que el producto cumple con las especificaciones del Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

Las pruebas de verificación del funcionamiento del equipo de medición utilizado para las pruebas de rutina son las que se realizan diariamente al equipo de medición antes de iniciar la fabricación de productos.

B.1.6 Control de dispositivos de seguimiento y medición

Las calibraciones realizadas en los equipos de medición y prueba deben tener trazabilidad al Centro Nacional de Metrología (CENAM), a través de los laboratorios del Sistema Nacional de Calibración, o en su defecto a patrones internacionales.

Se debe realizar la verificación del correcto funcionamiento de los equipos de medición y pruebas que se utilizan para asegurar el cumplimiento de las pruebas de rutina. La calibración y el ajuste de los equipos de seguimiento y medición se realizan en intervalos prescritos o antes de su utilización.

B.1.7 Competencia, toma de conciencia y formación

Todo el personal que esté involucrado en la aplicación, supervisión y/o análisis de los resultados de las pruebas debe demostrar conocimientos, en la aplicación de las pruebas del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

B.2 Procedimiento de certificación con gestión del producto y del proceso de producción

Para el caso del procedimiento de certificación con gestión del producto y del proceso de producción, el sistema de gestión de la calidad de los procesos de producción debe contar con un procedimiento documentado e implementado del proceso de validación del diseño el cual debe determinar:

- a) Las etapas del diseño y desarrollo;
- b) La revisión, verificación y validación, apropiadas para cada etapa del diseño y desarrollo;
- c) Las responsabilidades y autoridades para el diseño y desarrollo;
- d) Identificar y gestionar las interfaces entre los diferentes grupos involucrados en el diseño y desarrollo para asegurarse de una comunicación eficaz y una clara asignación de responsabilidades. Los resultados de la planificación deben actualizarse, según sea apropiado, a medida que progresa el diseño y desarrollo.

Dentro de los requisitos de entrada para el diseño y desarrollo, se debe contemplar el cumplimiento con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana.

La verificación de estos requisitos se debe realizar a través del organismo de certificación de producto.

Apéndice C

(Normativo)

Informe de pruebas

El informe de pruebas de los productos probados para cumplir con el presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, deben cumplir con los requisitos siguientes:

- a) Estar escrito en español;
- b) Debe provenir de un laboratorio de pruebas formalmente establecido en México, que cuente con acreditación y con aprobación, conforme a lo establecido en la Ley Federal sobre Metrología y Normalización y su Reglamento;
- c) Cumplir con los requisitos establecidos en la NMX-EC-17025-IMNC-2006;
- d) Contener fotografías del producto, de sus partes exteriores, y que en su caso sean determinantes en la aplicación y resultados de las pruebas;
- e) Debe presentar los resultados de las pruebas para cada uno de los requisitos particulares del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana que apliquen al producto en cuestión;
- f) Los informes de prueba deben reflejar todas las pruebas a las que ha sido sometido el producto en cuestión;
- g) Cuando aplique, contener un listado de componentes esenciales evaluados incorporados al producto, atendiendo en su caso a los definidos en los requisitos aplicables, señalando las especificaciones y características de éstos.

Apéndice D

(Normativo)

Pruebas parciales

Para el muestreo de seguimiento de la evaluación de la conformidad, deben verificarse las especificaciones siguientes al producto terminado:

- a) Dimensionales;
- b) Sensoriales;
- c) Materiales.

Apéndice E

(Normativo)

Documentación técnica

El titular del certificado de conformidad debe integrar y conservar un expediente electrónico o impreso con la documentación técnica del producto.

La documentación técnica depende de la naturaleza del producto e incluye la documentación necesaria, desde el punto de vista técnico, para identificar plenamente y demostrar la conformidad del producto con los requisitos particulares aplicables.

El expediente debe estar a disposición de las autoridades competentes para fines de inspección y control y de los organismos de certificación para fines de evaluación de la conformidad.

Todo titular de la certificación de conformidad o aquel responsable de la comercialización de un producto en el mercado mexicano, debe disponer del expediente con la documentación técnica de fabricación o tener la garantía de poder presentarlo a la mayor brevedad en caso de requerimiento motivado.

El fabricante debe mantener el expediente de la documentación técnica durante un periodo de 5 años tras la última fecha de fabricación, importación o comercialización del producto.

E.1 Contenido del expediente de la documentación técnica del producto

Según lo especificado anteriormente, el expediente debe contener, al menos, los elementos siguientes:

1. Descripción general del producto;
2. Requisitos del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana aplicados total o parcialmente. En los casos en que no se hayan aplicado los requisitos del presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, deben incluir una descripción de las soluciones adoptadas para cumplir los aspectos de seguridad del PROY-NOM;
3. Informes de pruebas efectuadas obtenidos de un laboratorio acreditado y aprobado;
4. Documentación técnica;
5. Fotografías del producto o de la familia de productos;
6. Homogeneidad de la producción. Todas las medidas necesarias adoptadas por el fabricante para que el proceso de fabricación garantice la conformidad de los productos manufacturados (aplica para sistemas donde se contemple la fase de producción);
7. Información del diseño y proceso de fabricación.

E.2 Descripción general del producto

El expediente con la documentación técnica de fabricación debe contener toda la información detallada con una descripción del producto. Para ello, se debe incluir toda la información necesaria que ayude a comprender el tipo de producto y su funcionamiento seguro. Entre la documentación necesaria, se debe incluir, al menos, etiqueta de marcado del producto y especificaciones técnicas del producto.

E.3 Informes de prueba

Ver el Apéndice C.

E.4 Homogeneidad de la producción

En el caso de fabricación en serie, el fabricante debe asegurar la homogeneidad de la producción, de modo que todos los productos fabricados cumplan al igual que aquel sobre el que se realizaron las pruebas para satisfacer los requisitos generales del PROY-NOM.

Mediante este requisito, el fabricante debe implantar en su cadena de producción una serie de controles que garanticen esta homogeneidad de la producción; pudiendo llegar a ser controles intermedios en la cadena de producción, al final del proceso o incluso durante la fase de compra de materias primas.

NOTA: La implantación de un sistema de calidad de los productos para cumplir con este Proyecto de Norma Oficial Mexicana suele satisfacer las necesidades de este requisito.

Apéndice F

(Normativo)

Información mínima para el contrato de prestación de servicio

- a) Declaraciones de constitución del organismo de certificación de producto;
- b) Declaraciones de la personalidad jurídica del solicitante del certificado, condiciones del servicio;
- c) Confidencialidad;
- d) Licencias de uso de marca;
- e) Obligaciones del organismo de certificación de producto;
- f) Obligaciones del solicitante del certificado;
- g) Responsabilidad e indemnización;
- h) Incumplimientos y recursos;
- i) Vigencia del contrato;
- j) Terminación del contrato;
- k) Cláusula de corresponsabilidad en caso de daño a terceros por parte de los productos certificados.

Apéndice G

(Normativo)

Sistema de rastreabilidad

Aquellos interesados en certificar sus productos bajo la modalidad con verificación mediante el sistema de rastreabilidad, deben obtener un informe de verificación del sistema de rastreabilidad, emitido por la Secretaría de Economía o el organismo de certificación de producto, que garantice que se cuenta con procesos que aseguren el control de los productos a certificar o certificados.

El interesado debe ingresar a la Secretaría de Economía o al OCP la documentación que demuestre que tiene un sistema de rastreabilidad, para su revisión, así como la solicitud para la verificación del sistema de rastreabilidad de producto, la cual consiste en una visita a la empresa solicitante, previa a la certificación de producto en esta modalidad, en la que se valida que ésta tiene los procesos implementados y cuenta con los registros abajo listados.

El resultado de dicha visita es válido para el resto de las solicitudes de certificación de producto que realice la empresa solicitante en esta modalidad, siempre y cuando se demuestre que los nuevos productos están contemplados dentro del sistema de rastreabilidad del producto.

Los procesos que deben estar contenidos en el informe de verificación del sistema de rastreabilidad son:

G.1 Proceso de identificación del producto

Conjunto de actividades enfocadas a rastrear el producto, de manera que se cuente con al menos los registros siguientes:

- a) Cualquier documento que ampare la fabricación, adquisición o transferencia del producto (lista de empaque, orden de compra, factura de compra u orden de fabricación, etc.) que incluya la información siguiente:
 - 1. Descripción del producto;
 - 2. Código, modelo o identificación del producto;
 - 3. Cantidad;
 - 4. Proveedor o fabricante del producto, cuando aplique.
- b) Certificado de conformidad o de calidad del producto, cuando aplique.

G.2 Proceso documentado del producto

Conjunto de actividades enfocadas a controlar de manera sistemática especificaciones de seguridad del producto que contemple por lo menos lo siguiente:

- a) Designar personal responsable con autoridad para el desarrollo del proceso;
- b) Definición de criterios de aceptación y rechazo;
- c) Registros de control e inspección de producto;
- d) Registro y disposición de producto no-conforme.

G.3 Proceso documentado y registros de cambios o modificaciones al producto

Conjunto de actividades enfocadas a identificar cualquier cambio o modificación del producto, incluyendo:

- a) Condiciones de operación y seguridad de producto, condiciones de uso o aplicación;
- b) Los cambios o modificaciones deben ser notificados a la Secretaría de Economía o al OCP.

G.4 Proceso y registros de distribución de producto para efectos de visitas de seguimiento, y eventual recuperación de producto no-conforme

Conjunto de actividades enfocadas a rastrear la distribución del producto (primer nivel de la cadena de distribución), cuyos registros incluyan al menos lo siguiente:

- a) Descripción del producto;
- b) Código, modelo o identificación del producto;
- c) Cantidad;
- d) Destinatario del producto, o lugar en donde se comercialice, cuando aplique.

G.5 Proceso de registro y manejo de producto por quejas y reclamaciones al producto

Conjunto de actividades enfocadas a:

- a) Mantener un registro de todas las quejas presentadas;
- b) Tomar acciones apropiadas con respecto a dichas quejas;
- c) Documentar las acciones tomadas.

La verificación de los procesos se hace a través del personal de la Secretaría de Economía o del OCP.

Apéndice H

(Normativo)

Agrupación de productos como una familia de productos**H.1 Agrupación de familia**

Los modelos del producto se consideran de la misma familia siempre y cuando cumplan con las condiciones siguientes:

- I. Del mismo tipo:
 - a) Tijera escolar;
 - b) Tijera escolar papelerera.

- II. Del mismo material:
- a) Metálicas con:
1. Acero inoxidable;
 2. Acero al carbón;
 3. Otros materiales (de la misma mezcla de dos o más materiales).
- b) Mixtas (plástico y metal):
1. Puños de plástico con hojas de acero inoxidable;
 2. Puños de plástico con hojas de acero al carbón;
 3. Puños de plástico con hojas de otros materiales metálicos;
 4. Cuerpo de plástico con hojas insertadas de acero inoxidable;
 5. Cuerpo de plástico con hojas insertadas de acero al carbón;
 6. Cuerpo de plástico con hojas insertadas de otros materiales metálicos.
- c) Plástico:
1. Cuerpo totalmente de plástico;
 2. Cuerpo totalmente de plástico, articuladas por un eje metálico.

12 Bibliografía

- Norma Oficial Mexicana NOM-140-SCFI-1999, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba. Fecha de publicación en el Diario Oficial de la Federación el 6 de marzo de 2000.
- ISO/IEC 17067:2013 Conformity assessment-Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes.
- NMX-EC-17000-IMNC-2007. EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD-VOCABULARIO Y PRINCIPIOS GENERALES. Fecha de Publicación de la Declaratoria de Vigencia en el Diario Oficial de la Federación el 14 de enero de 2008.

TRANSITORIOS

PRIMERO. El presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana, una vez que sea publicado en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva, entrará en vigor a los 60 días naturales siguientes al día de su publicación.

SEGUNDO. El presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA", una vez que sea publicado en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva cancelará y sustituirá la Norma Oficial Mexicana "NOM-140-SCFI-1999, Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba", publicada en el Diario Oficial de la Federación el 6 de marzo de 2000 y su modificación el 26 de julio de 2001.

TERCERO. El presente Proyecto de Norma Oficial Mexicana PROY-NOM-140-SCFI-2016, "ARTÍCULOS ESCOLARES-TIJERAS-ESPECIFICACIONES Y MÉTODOS DE PRUEBA", una vez que sea publicado en el Diario Oficial de la Federación como norma definitiva, los certificados de conformidad vigentes respecto de la Norma Oficial Mexicana NOM-140-SCFI-1999 "Artículos escolares-Tijeras-Especificaciones y métodos de prueba", continuarán vigentes hasta que concluya su término. La vigencia de tales certificados no podrá exceder la señalada en el procedimiento para la evaluación de la conformidad de dicha Norma Oficial Mexicana NOM-140-SCFI-1999.

Ciudad de México, a 23 de junio de 2016.- El Director General de Normas y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización de la Secretaría de Economía, **Alberto Ulises Esteban Marina**.-
Rúbrica.