



Bogotá, D.C.

Señor



Asunto: Solicitud concepto resolución 40304 del 02 abril 2018 *"Por la cual se establecen disposiciones aplicables a los recipientes utilizados en la distribución y comercialización de GLP"*.

Apreciado señor Perdomo:

En atención a su comunicación donde solicita se aclare los métodos o medios permitidos para la fijación de la placa metálica al recipiente de GLP, ya sea soldada o adherida al recipiente o unida al recipiente en un soporte o estructura que está soldada al recipiente, al respecto le informamos que de acuerdo con lo establecido en el numeral 2.2.6 de la NTC 3853, en los artículos 11 y 12 de la Resolución 4 0245 de 2016¹, el artículo 3 de la Resolución 4 0304 de 2018² y en el artículo 25 de la Resolución 80505 de 1997³ (reglamento técnico anterior), lo que se busca es que los recipientes que contienen GLP se deben marcar y rotular de acuerdo con lo establecido en las normas nacionales vigentes, o según los códigos, normas o reglamentos bajo los cuales se fabricaron.

De acuerdo con lo establecido en el numeral 2.2.1.6 de la NTC 3853 los recipientes deben cumplir con las normas o códigos bajo los cuales fueron construidos y se permite una nueva soldadura sobre las placas de apoyo, los elementos de izamiento y los elementos de sujeción colocados en el recipiente, por el fabricante.

Así mismo es importante tener en cuenta que el numeral 2.2.6 de la NTC 3853 señala que los recipientes se deben marcar de acuerdo con lo establecido en las normas nacionales vigentes, o según los códigos, normas o reglamentos bajo los cuales se fabrican.

Para el caso de los recipientes ASME, el numeral 2.2.6.5 de la NTC 3853 establece que el rotulado se debe realizar sobre una placa de acero inoxidable adherida al recipiente

¹ *"Por la cual se expide el reglamento técnico para cilindros y tanques estacionarios utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de gas licuado de petróleo, GLP, y sus procesos de mantenimiento"*.

² *"Por la cual establecen disposiciones aplicables a los recipientes utilizados en la distribución y comercialización de GLP"*.

³ *"Por la cual se dicta el reglamento técnico al cual debe someterse el almacenamiento, manejo, comercialización mayorista y distribución de Gas Licuado del Petróleo, GLP"*.



de tal forma que permanezca visible aún después de que éste sea instalado. Dicha placa debe ser colocada de forma que no se corra, ni ella ni sus elementos de sujeción y que tampoco contribuya a la corrosión del recipiente.

Por su parte, el artículo 3 de la Resolución 4 0304 de 2018 establece que las empresas prestadoras del servicio público domiciliario de GLP que utilicen cisternas, deberán asegurarse que dichos recipientes estén diseñados, fabricados, marcados y probados de acuerdo con el Código ASME, o aquellas normas de reconocida aceptación internacional. Adicionalmente deberán asegurarse de que lleven una placa metálica debidamente soldada al recipiente, donde se indiquen las especificaciones técnicas bajo las cuales fueron fabricados, conforme al numeral 2.2.6 de la NTC 3853 o aquella que la modifique o sustituya. Además deberán presentar una certificación del fabricante sobre el cumplimiento del código bajo el cual se fabricó la cisterna.

Si bien el numeral UG-118 de la Sección VIII – División I del Código ASME permite que las placas de identificación se pueden unir mediante soldadura, dispositivos mecánicos o sistemas adhesivos acrílicos (siempre que los requisitos del Apéndice 18 se cumplan), para evitar que sea removida o cambiada, el regulador estableció que fuese soldada.

Las empresas prestadoras del servicio público domiciliario de GLP deberán asegurarse de que todas las cisternas se encuentren dotadas de los accesorios de que trata el numeral 2.3 de la NTC 3853 o aquella que la modifique o sustituya.

Al respecto, el artículo 61 de la Resolución 80505 de 1997⁴ la cual fue derogada por la Resolución 4 0246 de 2016 establecía que para el diseño, construcción, modificación y ampliación de las plantas almacenadoras, los comercializadores mayoristas deberán ceñirse a los requisitos establecidos en la presente Resolución, en las normas NFPA 59, API 2510 y API 2510A y en las NTC que regulen la materia. Además señaló que cuando se cite o se haga referencia a una norma técnica, se entenderá para todos los efectos que corresponde a su última versión vigente y que las instalaciones deben cumplir con lo dispuesto en la citada Resolución, en las NTC o, en su defecto, en las normas técnicas internacionales reconocidas por el Ministerio de Minas y Energía, tales como las de la NFPA, ANSI, ASME y API; y que las NTC tendrán prelación respecto a la aplicación de normas internacionales.

Con respecto a la placa metálica en el Capítulo II *De los tanques estacionarios, semiestacionarios y de las cisternas*, de la Resolución 80505 de 1997 se hacía mención de las siguientes expresiones “(...) deben llevar una placa metálica debidamente soldada al recipiente (...)” y “la placa de especificaciones de fabricación que debe estar adherida en el cuerpo del mismo”. Por ejemplo, el artículo 25 establecía lo siguiente:

⁴ “Por la cual se dicta el reglamento técnico al cual debe someterse el almacenamiento, manejo, comercialización mayorista y distribución de Gas Licuado del Petróleo, GLP”.



Los Tanques Estacionarios y las Cisternas, se deben diseñar, fabricar, marcar y probar de acuerdo con el Código ASME, o aquellas normas de reconocida aceptación internacional. Adicionalmente deben llevar una placa metálica debidamente soldada al recipiente, donde se indiquen las especificaciones técnicas bajo los cuales fueron fabricados de acuerdo con el numeral 2.2.6 de la NTC 3853. El fabricante deberá además certificar el cumplimiento del código bajo el cual se fabricó el Tanque Estacionario o la Cisterna”.

De acuerdo con lo expuesto, la placa de identificación debe ser del mismo material de fabricación del recipiente debidamente fijada a la superficie y dado que esta placa contiene la identificación del recipiente, no deberá ser removida ni cambiada por ningún motivo, por esta razón deberá estar fija mediante soldadura aplicada en la totalidad del perímetro de la misma.

Para este caso y conforme a las disposiciones del Decreto 1595 de 2015, prevalece lo que establezca el regulador. Además en caso de que exista algún conflicto entre los requisitos establecidos en la regulación, por lo general se aplica el requisito más riguroso.

De otra parte, sobre la certificación del fabricante donde se especifique el código bajo el cual se fabricó la cisterna, para la demostración de la conformidad de este requisito en recipientes construidos en fecha anterior a la publicación del reglamento en mención, el cual corresponde al certificado de conformidad de producto exigido, la reglamentación establece que el fabricante y/o importador debe contar con dicho certificado, previo a su comercialización. Esta es una disposición que se tiene establecida desde el año 1993, en el artículo 8 del Decreto 2269.

“Artículo 8o. Previamente a su comercialización, los fabricantes y los importadores deberán demostrar el cumplimiento de la norma técnica obligatoria o el reglamento técnico a través del certificado de conformidad expedido por un organismo acreditado o reconocido. Dichos certificados deberán entregarse al comprador o distribuidor, por parte del fabricante o importador”.

Por su parte el artículo 5 de la Resolución 80505 de 1997 (reglamento técnico anterior), también establecía lo siguiente:

“Toda persona que tenga por objeto la fabricación o importación de Recipientes y sus válvulas y accesorios, para poder comercializarlos debe contar con el Certificado de Conformidad expedido por la SIC o por un organismo de certificación acreditado por la misma SIC”.

Adicionalmente para otros recipientes de GLP (cilindros y tanques estacionarios), el numeral 6 de la Resolución 18 0196 de 2006 (reglamento técnico anterior), también establecía lo siguiente:



“Previamente a la comercialización de cilindros y/o tanques estacionarios, el fabricante y/o importador, deberá demostrar la conformidad de su producto a través de un Certificado de Conformidad expedido por un Organismo Acreditado o reconocido a través de acuerdos de reconocimiento mutuo por la Superintendencia de Industria y Comercio, conforme a lo establecido por el Sistema Nacional de Normalización, Certificación y Metrología”.

De lo anterior se concluye que: 1) Quien diseñe, fabrique, ensamble y pruebe el recipiente debe verificar que cumpla con las especificaciones del Código para Calderas y Recipientes a Presión de ASME, Sección VIII, División 1, y 2) Quien adquiera el recipiente, desde el momento de la compra, debe contar con el certificado de conformidad de producto correspondiente.

Por esta razón, para demostrar la conformidad de los recipientes utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de GLP, se requiere el certificado de conformidad de producto expedido por un Organismo de evaluación de la conformidad acreditado por el Organismo Nacional de Acreditación – ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia, bajo los esquemas 1b, 4 o 5 de la norma técnica ISO/IEC 17067:2013.

Así mismo, el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia cuenta con varios organismos de certificación de producto acreditados para verificar los requisitos exigidos a un producto específico, para este caso relacionado con el diseño, fabricación y pruebas a los que fue sometido el recipiente, dependiendo del material de construcción y de la capacidad de almacenamiento.

De otra parte, los recipientes en uso deben contar con dicho certificado y serán objeto de mantenimiento y revisión, según el caso, durante la vida útil del mismo.

Sin otro particular,

JOSÉ MANUEL MORENO C.
Director de Hidrocarburos

Elaboró: Carlos Augusto Barrera Morera.
Revisó: Sara Velez Cuartas
Aprobó: José Manuel Moreno C.

(Radicado: 2019088710 del 16/12/2019).

140131224

