

RESOLUCIÓN 40245 DE 2016

(marzo 7)

Diario Oficial No. 49.808 de 8 de marzo de 2016

Ministerio de Minas y energía

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.

El Ministro de Minas y Energía, en uso de sus facultades legales, en especial las conferidas en los numerales 9 del artículo 2° y 7° del artículo 5° del Decreto 381 de 2012, y

CONSIDERANDO:

Que de acuerdo con lo previsto en el artículo 78 de la Constitución Política de Colombia: “*La ley regulará el control de calidad de bienes y servicios ofrecidos y prestados a la comunidad (...). Serán responsables, de acuerdo con la ley, quienes en la producción y en la comercialización de bienes y servicios, atenten contra la salud, la seguridad y el adecuado aprovisionamiento a consumidores y usuarios (...).*”.

Que el artículo 79 de la Ley 142 de 1994 establece que corresponde al Ministerio de Minas y Energía señalar los requisitos técnicos que deban cumplir las obras, equipos y procedimientos de las empresas de servicios públicos domiciliarios de energía eléctrica y gas combustible.

Que los numerales 9 del artículo 2° y 7° del artículo 5° del Decreto 381 de 2012 señalan que compete al Ministerio de Minas y Energía expedir los reglamentos técnicos sobre producción, transporte, distribución y comercialización de energía eléctrica y gas combustible, sus usos y aplicaciones.

Que mediante la Ley 170 de 1994, Colombia aprobó la adhesión al Acuerdo de la Organización Mundial del Comercio (OMC), el cual contiene, entre otros, el Acuerdo sobre Obstáculos Técnicos al Comercio.

Que a través de la Ley 172 de 1994 se aprobó el Tratado de Libre Comercio con los Gobiernos de los Estados Unidos Mexicanos y la República de Venezuela (G-3); y que, a su

vez, la Comisión del Acuerdo de Cartagena, del cual Colombia hace parte, aprobó la Decisión 376 de 1995, modificada por la Decisión 419 de 1997 por la cual se crea el Sistema Andino de Normalización, Acreditación, Ensayos, Certificación, Reglamentos Técnicos y Metrología.

Que en el numeral 2.2 del artículo 2° del Acuerdo sobre Obstáculos Técnicos al Comercio de la OMC; en el artículo 14-01 del Tratado de Libre Comercio con los Estados Unidos Mexicanos y la República de Venezuela (G-3); y, en el artículo 26 de la Decisión 376 de 1995 se prevé que los Reglamentos Técnicos se establecen para asegurar, entre otros, los objetivos legítimos para garantizar la seguridad nacional; proteger la vida, la salud y la seguridad humana, animal y vegetal; proteger el medio ambiente; así como la prevención de prácticas que puedan inducir a error a los consumidores.

Que el Ministerio de Minas y Energía mediante Resolución 18 0196 del 21 de febrero de 2006 expidió el Reglamento Técnico para Cilindros y Tanques Estacionarios utilizados en la prestación del servicio público de gas licuado de petróleo (GLP) y sus procesos de mantenimiento, el cual fue modificado por las Resoluciones 18 1464 del 3 de septiembre de 2008, 18 0853 del 2 de junio de 2009, 18 2233 del 7 de diciembre de 2009 y 18 0655 del 21 de abril de 2010.

Que mediante Resoluciones 18 1464 del 3 de septiembre de 2008 y 18 0853 del 2 de junio de 2009, el Ministerio de Minas y Energía estableció los requisitos de revisión y marcación de cilindros universales adecuados y de cilindros nuevos marcados.

Que mediante Resolución 18 0853 del 2 de junio de 2009 se establecieron los requisitos de los períodos para la realización del mantenimiento tipo A de los cilindros universales adecuados y de los cilindros nuevos marcados.

Que el Ministerio de Minas y Energía, mediante Resolución 18 2233 del 7 de diciembre de 2009, determinó incluir la Norma Técnica del Departamento de Transporte de los Estados Unidos de América – DOT – 4BA para efectos de la certificación de cilindros, y como consecuencia incluyó la evaluación de la conformidad de dichos cilindros.

Que posteriormente el Ministerio de Minas y Energía expidió la Resolución 18 0655 del 21 de abril de 2010, incluyendo dentro de los requisitos de marcación única de los cilindros las normas técnicas tomadas en cuenta para la verificación de la conformidad.

Que la Comisión de Regulación de Energía y Gas mediante Resolución CREG 023 de 2008 estableció el Reglamento de Distribución y Comercialización Minorista de Gas Licuado de Petróleo, por medio del cual se indican algunas de las obligaciones de los Distribuidores de GLP.

Que es interés del Gobierno nacional fortalecer la expansión y ampliar la cobertura de la prestación del servicio público domiciliario de gas licuado de petróleo (GLP) bajo la premisa del cumplimiento de los reglamentos técnicos, con el fin de garantizar la prestación de un servicio seguro y de calidad.

Que atendiendo las diversas observaciones de la industria y teniendo en cuenta la necesidad de actualización de la normativa relacionada con el reglamento técnico para cilindros y tanques estacionarios utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de GLP, y sus procesos de mantenimiento, es pertinente unificar las modificaciones establecidas en las diferentes resoluciones, adoptando un nuevo reglamento técnico para cilindros y tanques estacionarios utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de GLP, y sus procesos de mantenimiento.

Que mediante Oficio 2014068627 del 16 de octubre de 2014, la Dirección de Regulación del Ministerio de Industria y Comercio emitió concepto previo a la notificación internacional ante la OMC, indicando que el proyecto propende por proteger varios de los objetivos legítimos mencionados de manera expresa en el Acuerdo de Obstáculos Técnicos al Comercio de la Organización Mundial del Comercio; así mismo, recomendó tener en cuenta las sugerencias técnicas planteadas por el Icontec y el ONAC, las cuales luego de analizadas fueron consideradas en la elaboración del presente reglamento.

Que en aplicación de lo previsto en el numeral 3.1.5 del capítulo tercero del Título IV de la circular única de la Superintendencia de Industria y Comercio, el Ministerio de Minas y Energía envió el proyecto de reglamento técnico al Punto de Contacto en materia de Normalización y Procedimientos de Evaluación de la Conformidad para efectos de que se surtieran las correspondientes notificaciones a la Organización Mundial de Comercio (OMC), Comunidad Andina de Naciones (CAN) y al Grupo de los Tres (G-3), y los comentarios recibidos se tuvieron en cuenta en la elaboración del presente reglamento técnico.

Que con radicado Minminas 201517542 del 16 de marzo de 2015, la Superintendencia de Industria y Comercio comunicó al Ministerio de Minas y Energía el concepto de abogacía de la competencia establecido en el artículo 7° de la Ley 1340 de 2009 sobre el proyecto de reglamento, en el cual recomienda que el artículo denominado “Dispositivo de Seguridad” se ajuste de tal manera que i) se garantice una menor ambigüedad en los requisitos para su fabricación y ii) se garantice un seguimiento efectivo de la trazabilidad, que esté bajo la obligación de las empresas y que permita una adecuada vigilancia y control a su cumplimiento por parte de esa Superintendencia. Estas recomendaciones fueron tenidas en cuenta en el contenido del presente reglamento técnico.

Que en cumplimiento de lo establecido en el numeral 8 del artículo 8° de la Ley 1437 de 2011, el presente proyecto se publicó en la página web www.minminas.gov.co, para conocimiento y comentarios de la industria, gremios y ciudadanía interesada, entre el 14 y el 21 de mayo de 2015.

Que de acuerdo con la publicación realizada se recibieron diversos comentarios por parte de los interesados, respecto de los cuales la Dirección de Hidrocarburos efectuó la evaluación técnica y, de acuerdo con su pertinencia, algunos fueron acogidos y se reflejan en el contenido del presente reglamento.

Que por lo expuesto,

RESUELVE:

Artículo 1°. *Objeto.* Expedir el reglamento técnico que deben cumplir los cilindros y tanques estacionarios utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de Gas Licuado de Petróleo (GLP) que se fabriquen o importen para ser usados en Colombia, y sus procesos de mantenimiento, en orden a que sus condiciones de operación garanticen la calidad y la seguridad de los usuarios y de la comunidad en general.

Artículo 2°. *Campo de aplicación.* Los requisitos y prescripciones técnicas de este reglamento serán de obligatorio cumplimiento respecto de todos los cilindros y tanques estacionarios utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de GLP y sus procesos de mantenimiento.

Artículo 3°. *Definiciones.* Para efectos de la aplicación del presente reglamento técnico, se tendrán en cuenta las siguientes definiciones:

Abolladura: Hundimiento o depresión de la superficie del recipiente, provocada por un golpe, sin que se produzca corte en el material.

Abombamiento: Deformación que se presenta en el recipiente sea o no sometido a presión interna, la cual se aprecia como una protuberancia o ensanchamiento de la superficie, que cambia su geometría original.

Accesorios del tanque estacionario: Elementos acoplados a la entrada y salida del tanque estacionario, entre los que se encuentran: Válvula de llenado de doble cheque, válvula manual de corte, indicador fijo de nivel líquido, válvula de alivio de presión, medidor de volumen por flotación y válvula de drenaje con tubo buzo.

Acreditación: Atestación de tercera parte relativa a un organismo de evaluación de la conformidad que manifiesta la demostración formal de su competencia para llevar a cabo tareas específicas de evaluación de la conformidad, de acuerdo con lo previsto en el Decreto 1595 de 2015 o las normas que lo modifiquen o sustituyan.

Actividad de evaluación de la conformidad de primera parte: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es la *“actividad de evaluación de la conformidad que lleva a cabo la persona o la organización que provee el objeto.*

Nota. *La denominación de primera, segunda y tercera parte utilizadas para caracterizar las actividades de evaluación de la conformidad en relación con un objeto dado no se deben confundir con la identificación legal de las correspondientes partes de un contrato”.*

Actividad de evaluación de la conformidad de segunda parte: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es la *“actividad de evaluación de la conformidad que lleva a cabo una persona u organización que tiene interés como usuario en el objeto.*

Nota 1. *Entre las personas u organizaciones que llevan a cabo actividades de evaluación de la conformidad de segunda parte se incluyen, por ejemplo, los compradores o usuarios de productos o clientes potenciales que buscan apoyarse en el sistema de gestión del proveedor, u organizaciones que representen dichos intereses...”.*

Actividad de evaluación de la conformidad de tercera parte: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es la *“actividad de evaluación de la conformidad que lleva a cabo una persona u organismo que es independiente de la persona u organización que provee el objeto y también de los intereses del usuario en dicho objeto.*

Nota 1. *Los criterios para la independencia de los organismos de evaluación de la conformidad y de los organismos de acreditación están establecidos en las normas y guías internacionales aplicables a sus actividades...”.*

Atestación: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es la *“emisión de una declaración, basada en una decisión tomada después de la revisión, de que se ha demostrado que se cumplen los requisitos especificados.*

Nota 1. *La declaración resultante, que en esta Norma Internacional se denomina “declaración de la conformidad” expresa el aseguramiento de que los requisitos especificados se han cumplido. Este aseguramiento, por sí solo, no constituye ninguna garantía contractual o legal.*

Nota 2. *Las actividades de atestación de primera parte y tercera parte se distinguen por los términos dados en los apartados 5.4 a 5.6. Para la atestación de segunda parte, no existe ningún término especial”.*

Aro base: Elemento soldado al fondo que sirve de apoyo al cilindro con el objeto de mantenerlo en posición vertical y protegerlo del contacto con el piso.

Brida: Pieza circular con un orificio central que presenta una rosca cónica y que soldada al recipiente sirve para instalar la válvula. Todo montaje de brida debe coincidir y ser apto para adaptarse con la válvula empleando el tipo de rosca que corresponda y sea compatible.

Certificación: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es la *“atestación de tercera parte relativa a productos, procesos, sistemas o personas.*

Nota 1. *La certificación de un sistema de gestión a veces también se denomina registro.*

Nota 2. *La certificación es aplicable a todos los objetos de evaluación de la conformidad, excepto a los propios organismos de evaluación de la conformidad a los que es aplicable la acreditación”.*

Certificado de conformidad: Documento emitido de acuerdo con las reglas de un sistema de certificación, en el cual se manifiesta adecuada confianza de que un producto, proceso o servicio debidamente identificado está conforme con una norma técnica u otro documento normativo específico, de acuerdo con lo previsto en el Decreto 1595 de 2015 o las normas que lo modifiquen o sustituyan.

Cilindro: Recipiente utilizado en la prestación del servicio público domiciliario de GLP, con capacidad entre 5 y 46 kilogramos (kg) de GLP que puede ser metálico o de construcción compuesta, y que cumple con lo previsto en el presente reglamento técnico.

Cilindro metálico de acero: Recipiente metálico de acero diseñado, fabricado y probado de conformidad con lo establecido en la Norma Técnica Colombiana NTC 522-1 sexta actualización, Norma ISO 4706:2008, Norma Europea EN 1442:2007 y la Norma del Departamento de Transporte de los Estados Unidos de América DOT 4BW o aquellas que las modifiquen o sustituyan.

Cilindro metálico de acero liviano: Recipiente metálico de acero liviano diseñado, fabricado y probado de conformidad con lo establecido en la Norma Europea EN 14140:2014 o las normas que la modifiquen o sustituyan.

Cilindros nuevos marcados: Cilindros de propiedad del distribuidor marcados de acuerdo con lo establecido en el artículo 10, numeral 1, de la Resolución CREG 023 de 2008 o aquella que lo modifique o sustituya.

Cilindros universales adecuados: Cilindros del parque universal que, durante el período de transición, fueron encontrados aptos para continuar prestando el servicio y, una vez comprados por un distribuidor, fueron marcados por este como cilindros de su propiedad, de conformidad con lo establecido en el presente reglamento técnico.

Construcción compuesta: Técnica para la fabricación de cilindros que involucra dos elementos principales: una botella soplada en PET (Terftalato de Polietileno), o PEAD (Polietileno de alta densidad) recubierta en fibra de vidrio y bañada en resina epóxica, y una chaqueta protectora sustituible fabricada en polietileno lineal de alta densidad, ABS o Polipropileno.

Corrosión: Alteración del material por efectos fisicoquímicos del medio exterior o interior que provocan una disminución del espesor útil o tolerancia de trabajo del mismo.

Cuello protector: Elemento soldado a la tapa que sirve para la protección de la válvula y manipulación del cilindro.

Cuerpo del recipiente: Corresponde a la sección cilíndrica del cilindro o tanque estacionario, conformada por una sola pieza.

Destrucción de recipientes: Actividad de inutilizar cilindros o tanques estacionarios que no cumplen normas técnicas de seguridad, por aplastamiento u otro método igualmente efectivo para garantizar la no utilización posterior de los mismos.

Destrucción de válvulas: Actividad de inutilizar una válvula que no cumple normas técnicas de seguridad, por deformación de la conexión roscada y su volante u otro método igualmente efectivo, de manera que se garantice la no utilización posterior.

Dispositivo de seguridad: Elemento que se instala en la válvula del cilindro, destinado a evitar que se presente algún derrame o escape de gas, y a su vez garantizar que luego de su envasado no se produzcan alteraciones en el contenido del gas con el cual se ha llenado el cilindro.

Distribuidor de GLP: Empresa de servicios públicos domiciliarios que cumpliendo con los requisitos establecidos en la Resolución CREG 023 de 2008 o aquella que la modifique o sustituya realiza la actividad de distribución de GLP.

Empresa de mantenimiento de cilindros y/o tanques estacionarios: Persona jurídica que realiza el mantenimiento de cilindros y/o tanques estacionarios utilizados para la prestación del servicio público domiciliario de GLP, y que cuenta con certificado de competencias cuyo alcance sea la realización de esta actividad conforme con lo establecido en el presente reglamento técnico.

Evaluación de la conformidad: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es la *“demostración de que se cumplen los requisitos especificados relativos a un producto, proceso, sistema, persona u organismo”*.

Nota 1. *El campo de la evaluación de la conformidad incluye actividades definidas en esta Norma Internacional tales como, el ensayo/prueba, la inspección y la certificación, así como la acreditación de organismos de evaluación de la conformidad.*

Nota 2. *La expresión “objeto de evaluación de la conformidad” u “objeto” se utiliza en esta Norma Internacional para abarcar el material, producto, instalación, proceso, sistema, persona u organismo particular al que se aplica la evaluación de la conformidad. Un servicio está cubierto por la definición de producto”.*

Fabricante de cilindros y/o tanques estacionarios: Persona jurídica que realiza la fabricación de cilindros y/o tanques estacionarios para la prestación del servicio público domiciliario de GLP. Para todos los efectos se reputan fabricantes los importadores de cilindros o tanques estacionarios.

Fondo: Sección cóncava del lado de la presión colocada en la parte inferior del cilindro.

Gas licuado de petróleo o GLP: Es una mezcla de hidrocarburos extraídos del procesamiento del gas natural o del petróleo, gaseosos en condiciones atmosféricas, que se licúan fácilmente por enfriamiento o compresión. Principalmente constituido por propano y butano.

Limpieza exterior: Retiro o remoción completa, mediante proceso mecánico u otro procedimiento, del óxido visible, pintura o cualquier otro material extraño presente sobre la superficie del recipiente.

Limpieza interna: Remoción de los residuos del interior del recipiente mediante agua a presión u otro procedimiento para este mismo propósito.

Mantenimiento: Conjunto de actividades que se realizan a un recipiente con el fin de retirar y reemplazar los accesorios que, por efecto de su uso, no cumplen con las normas

establecidas en el presente reglamento técnico. En el proceso de mantenimiento no se pueden reparar o intervenir las partes del recipiente sometidas a presión.

Marca: Conjunto de caracteres alfanuméricos inscritos en forma indeleble sobre el cilindro, que cumple con los requisitos técnicos establecidos en la presente resolución, y que hacen posible la identificación del distribuidor propietario del cilindro y responsable por la seguridad del mismo en los términos definidos en la Resolución CREG 023 de 2008 o aquella norma que la modifique o sustituya.

Organismo de acreditación: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es el *“organismo con autoridad que lleva a cabo la acreditación.”*

Nota. *La autoridad de un organismo de acreditación deriva en general del Gobierno”.*

En Colombia, de conformidad con el artículo 1.1.3.20 del Decreto 1074 de 2015, el cual fue adicionado por el artículo 2° del Decreto 1595 de 2015, el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia (ONAC), será la entidad encargada de acreditar la competencia técnica de los organismos de evaluación de la conformidad.

Organismo de evaluación de la conformidad: Según la NTC-ISO/IEC 17000 es el *“organismo que realiza servicios de evaluación de la conformidad.”*

Nota: *Un organismo de acreditación no es un organismo de evaluación de la conformidad”.*

Personal calificado: Es el personal que cuenta con una certificación de competencias laborales expedida por el SENA o por un organismo de certificación de personas acreditado por la entidad de acreditación con base en los requisitos de la norma NTC-ISO-IEC 17024. Mientras no existan organismos acreditados para ello, el personal debe contar con una calificación de competencia laboral conforme al procedimiento interno, en el que se evidencie que el personal fue capacitado y entrenado de acuerdo al puesto de trabajo.

Presión máxima de servicio: Máxima presión a la cual puede estar expuesto el cilindro o tanque estacionario en su uso normal.

Relación de llenado: Relación entre la masa del GLP, que se envasa en el recipiente y la masa del agua que se requeriría a condiciones normales para llenarlo completamente.

Reposición: Actividad de retirar del servicio un cilindro o tanque estacionario que, por efecto de su estado o condición, no es susceptible de mantenimiento y debe destruirse para reemplazarlo por uno nuevo.

Revisión: Inspección que se realiza a un cilindro o tanque estacionario para determinar si se requiere someterlo a un proceso de mantenimiento o destrucción. En este último caso debe hacerse la reposición del recipiente de conformidad con la regulación vigente.

Símbolo identificador: Conforme a la Resolución CREG 044 de 2008 o la norma que la modifique o sustituya, es el símbolo que acompaña la marca del distribuidor colocada en los cilindros, el cual se constituye, para todos los fines, en la imagen identificadora del nuevo esquema de prestación del servicio de GLP a través de cilindros marcados de propiedad del distribuidor.

Sobresano: Lámina metálica soldada al cuerpo de un tanque estacionario, como refuerzo para colocar los soportes y evitar que estos estén en contacto directo con la lámina del cuerpo.

Soportes: Bases soldadas al sobresano del cuerpo de un tanque estacionario con el objeto de darle estabilidad y protegerlo del contacto con el piso.

Tanque estacionario: Recipiente utilizado en la prestación del servicio público domiciliario de GLP, con capacidad superior a 46 kilogramos (kg) de GLP, para almacenamiento de este combustible en las instalaciones del usuario final, que puede ser tipo 1 o tipo 2 y que cumple con lo previsto en el presente reglamento técnico.

Tanque estacionario tipo 1: Recipiente que se instala en lugar fijo para el almacenamiento de GLP en las instalaciones del usuario final. Para hacer posible su llenado en el sitio de ubicación debe contar con un indicador de máximo llenado.

Tanque estacionario tipo 2: Recipiente que se utiliza para el almacenamiento de GLP en las instalaciones del usuario final que, por su tamaño y características, puede ser transportado y llenado en una planta de envasado o ser llenado en su sitio de ubicación. En este último caso, debe contar con un indicador de máximo llenado.

Tapa: Sección cóncava del lado de la presión, colocada para los cilindros en su parte superior y para los tanques estacionarios en sus extremos.

Tara: Peso en kilogramos (kg) del cilindro o tanque estacionario vacío incluyendo la válvula y todos los accesorios que componen normalmente el recipiente.

Válvula: Dispositivo mecánico empleado para graduar o interrumpir el flujo de gas contenido en un cilindro o tanque. En algunos casos pueden presentarse integradas la válvula de llenado, la de servicio del producto y un dispositivo de alivio de presión.

Vida útil: Medida de tiempo en que un cilindro o tanque estacionario mantiene sus condiciones técnicas y de seguridad para ser utilizado en la prestación del servicio público domiciliario de GLP.

Artículo 4°. *Siglas.* Para efectos del presente Reglamento Técnico se tendrán en cuenta las siguientes siglas:

EN: Norma Europea.

IEC: International Electrotechnical Commission.

ISO: International Organization for Standardization.

GLP: Gas licuado de petróleo.

NTC: Norma Técnica Colombiana.

OMC: Organización Mundial del Comercio.

SENA: Servicio Nacional de Aprendizaje.

Artículo 5°. *Requisitos técnicos para los fabricantes y/o empresas de mantenimiento de cilindros y/o tanques utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de GLP y sus procesos de mantenimiento.* Los cilindros y tanques destinados al servicio público domiciliario de GLP deben cumplir con todos los requisitos establecidos en el presente reglamento técnico, y deberán demostrar su conformidad mediante certificado de conformidad expedido por un organismo de evaluación de la conformidad acreditado por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia (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.

La actividad de mantenimiento de cilindros y tanques destinados a la prestación del servicio público domiciliario de GLP deberá ser realizada por empresas de mantenimiento que cuenten con un certificado de gestión de la calidad vigente, expedido por un organismo de certificación acreditado por el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia, cuyo alcance sea la realización de dicha actividad de acuerdo con el presente reglamento técnico.

Artículo 6°. Requisitos para los cilindros utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de GLP. Todo cilindro utilizado para la prestación del servicio público domiciliario de GLP debe cumplir, como mínimo, los siguientes requisitos técnicos:

1. La presión máxima de servicio debe ser de 1.654 kPa (240 psig) +/- 34,47 kPa (5 psig).
2. La capacidad del cilindro debe estar de acuerdo con una relación de llenado de 42%, como máximo.
3. El cilindro debe ser apto para ser manipulado manualmente.
4. El material de fabricación debe ser resistente a las condiciones ambientales.
5. Los cilindros metálicos deben contar con un recubrimiento de protección contra la corrosión atmosférica (recubrimiento anticorrosivo).
6. El cilindro debe contar con un mecanismo de conexión o unión de la válvula al cuerpo del cilindro.
7. La válvula del cilindro debe contar con certificado de conformidad.
8. Las soldaduras de los cilindros metálicos deben ser realizadas por personal calificado de acuerdo con la normatividad técnica vigente.
9. El cilindro debe contar, en forma permanente, con la marcación única del recipiente establecida en el artículo 11 del presente reglamento técnico.

10. Cuando se trate de cilindros metálicos de acero, estos deberán cumplir, adicionalmente, con las especificaciones técnicas sobre diseño, fabricación y pruebas señaladas en cualquiera de las siguientes normas técnicas:

a) Norma Técnica Colombiana NTC 522-1 Sexta Actualización1.

Requisito	Numeral de la NTC 522-1 Sexta Actualización
1. Clasificación Tipo I o Tipo II	3
2. Accesorios – Cuello Protector	4.2.1
3. Accesorios – Aro base	4.2.2
4. Protección del Cilindro	4.3
5. Material	5.1
6. Espesor de pared	5.3

b) Norma ISO 4706:20082 o ISO 22991:2004.

c) Norma Europea EN 1442:2007+A1:20083.

d) Norma del Departamento de Transporte de los Estados Unidos de América DOT 4BW4.

1 NTC 522-1 Sexta Actualización – Recipientes Metálicos. Cilindros de acero con costura para gases licuados del petróleo (GLP) con capacidad desde 5 kg hasta 46 kg.

2 Norma ISO 4706:2008 – Gas cylinders -- Refillable welded steel cylinders -- Test pressure 60 bar and below.

3 EN 1442:2007 - LPG equipment and accessories - Transportable refillable welded steel cylinders for LPG - Design and construction.

4 DOT 4BW - Welded steel cylinders made of definitely prescribed steels with electric-arc welded longitudinal seam.

11. Cuando se trate de cilindros de construcción compuesta, debe certificarse el cumplimiento de las especificaciones técnicas de cualquiera de las siguientes normas:

a) Norma Internacional ISO 11119-3:20135: Gas cylinders – Refillable composite gas cylinders and tubes – Design, construction and testing – Part 3: Fully wrapped fiber reinforced composite gas cylinders and tubes up to 450L with non-load-sharing metallic or non-metallic liners.

b) Norma Europea EN 12245:2009+A1:20126: Transportable gas cylinders – Fully wrapped composite cylinders.

El fabricante, importador, proveedor o cualquier agente que comercialice cilindros para la prestación del servicio público domiciliario de GLP deberá contar con el respectivo certificado de conformidad de dichos productos, de acuerdo con lo establecido en el presente reglamento técnico. No se podrán comercializar cilindros para la prestación del servicio público domiciliario sin el respectivo certificado de conformidad.

12. Cuando se trate de cilindros metálicos de acero liviano debe certificarse el cumplimiento de las especificaciones técnicas sobre diseño, fabricación y pruebas de la Norma Europea EN 14140:20147: LPG equipment and accessories - Transportable refillable welded steel cylinders for LPG – Alternative design and construction.

Artículo 7°. *Requisitos para el mantenimiento de cilindros metálicos.* Previo al mantenimiento todo cilindro debe ser sometido a un procedimiento de revisión el cual deberá llevarse a cabo en un lugar apto para tal fin, considerando las condiciones de seguridad de los usuarios y de la comunidad en general, esto para determinar si se encuentra en condiciones óptimas para continuar prestando el servicio o debe ser destruido, ya que el principal objetivo es garantizar las condiciones operativas y de seguridad del recipiente.

En todo caso, los procedimientos que se adelanten respecto a los procesos de mantenimiento de cilindros metálicos deberán de igual manera llevarse a cabo en un lugar apto para tal fin, considerando las condiciones de seguridad de los usuarios y de la comunidad en general.

7.1. Revisión de cilindros metálicos:

Antes de cada llenado, quien envasa debe someter a revisión los cilindros para determinar el cumplimiento de las condiciones técnicas y de seguridad exigidas en este reglamento técnico. Esta actividad debe ser realizada por personal calificado.

Durante el proceso de revisión se deberá verificar:

- a) La condición de todas las soldaduras.
- b) El estado actual de la brida y su rosca, que será verificado cada cuatro (4) meses por quien envasa, llevando un registro del estado actual del mismo.
- c) Daño por exposición al fuego.
- d) Deformación general en la tapa, fondo o cuerpo, abombamiento, abolladura y corrosión aislada, en línea, focalizada o generalizada.
- e) Defectos en el aro base y cuello protector de la válvula.
- f) Evidencia de operaciones de destrucción previas.
- g) El estado de la unión válvula – cilindro, verificando principalmente si presenta corrosión.

Los criterios de rechazo que permiten determinar si el cilindro se destruye son los establecidos en los numerales 6.1 al 6.9 y el 6.12 de la Norma Técnica Colombiana NTC 522-2 segunda actualización. En caso de que se evidencien operaciones de destrucción previa, el cilindro será destruido.

Cuando el cilindro presente defectos que no se consideren suficientes para su rechazo conforme a los criterios establecidos en la Norma Técnica Colombiana NTC 522-2 segunda actualización, deberán ser objeto de mantenimiento.

El distribuidor deberá involucrar en sus procesos de envasado un proceso de detección de fugas adecuado, que satisfaga todas las necesidades técnicas y de seguridad involucradas en el proceso.

7.2. Tipos de mantenimiento de cilindros metálicos:

Tipo A: Deberán ser objeto de este tipo de mantenimiento los cilindros que presenten defectos que, conforme a la Norma Técnica Colombiana NTC 522-2 segunda actualización, no se consideren suficientes para su rechazo en relación con daños por exposición a fuego, abolladuras y corrosión.

Con carácter preventivo, el cilindro será sometido –como mínimo– a mantenimiento tipo A, por lo menos una vez cada diez (10) años desde la realización de su último mantenimiento, el cual comprende el siguiente procedimiento:

a) Limpieza interna y externa del cilindro. La limpieza externa se realizará como mínimo mediante limpieza química y deberá incluir desengrase, desoxidado, y fosfatado.

b) Prueba hidrostática.

c) Pintura del cilindro. Los cilindros deben recubrirse en su totalidad con pintura de acabado para uso en exteriores que garantice durabilidad. La pintura de acabado debe someterse a la prueba de adherencia, según lo especificado en la NTC 811; mediante el método de ensayo de la cinta adhesiva en cuadrícula y su adherencia debe corresponder, como mínimo, a la clasificación 4B de esta misma norma. La pintura de acabado debe someterse a la prueba de cámara salina, según lo especificado en la NTC 1156, proporcionando una resistencia de

5 Norma Internacional ISO 11119-3 2013: Gas cylinders -- Refillable composite gas cylinders and tubes - Design, construction and testing - Part 3: Fully wrapped fiber reinforced composite gas cylinders and tubes up to 450L with non-load-sharing metallic or non-metallic liners.

6 Norma Europea EN12245:2009+A1:2012 – Transportable gas cylinders – Fully wrapped composite cylinders.

7 Norma Europea EN 14140:2014 - LPG equipment and accessories. Transportable refillable welded steel cylinders for LPG. "Alternative design and construction"

200 horas a la corrosión en niebla salina. Bajo las condiciones establecidas en las pruebas exigidas anteriormente, el espesor de la pintura seca debe ser como mínimo de 50 micras.

d) Instalación de válvula. Cualquier indicio de deterioro o mal funcionamiento en la válvula obliga a su reemplazo por una nueva. Se prohíbe la reparación de válvulas.

Tipo B: Deberán ser objeto de este tipo de mantenimiento los cilindros que presenten defectos que, conforme a la Norma Técnica Colombiana NTC 522-2 segunda actualización, no se consideren suficientes para su rechazo en relación con daños del aro base y/o el cuello protector. Este procedimiento incluye el mantenimiento Tipo A posteriormente a cualquiera de las siguientes reparaciones:

a) B1: Cambio del aro base.

b) B2: Cambio del cuello protector.

c) B3: Cambio del aro base y del cuello protector.

Los accesorios incorporados durante el mantenimiento de cilindros, a saber: aro base, cuello protector y válvula, así como los procedimientos de soldadura deben cumplir con los requisitos especificados para los cilindros nuevos, según corresponda.

La prueba hidrostática que se realiza a los cilindros en sus procesos de mantenimiento debe ser efectuada conforme a lo establecido en el numeral 7.2 de la Norma Técnica Colombiana NTC 522-2 segunda actualización.

Parágrafo. Para el caso de mantenimientos de cilindros metálicos de acero liviano, estos deberán llevarse a cabo conforme a lo establecido en la Norma Europea EN 14140:2014.

7.3. Identificación y registro del mantenimiento de cilindros metálicos:

Cada vez que se realice mantenimiento a un cilindro se debe:

a) Borrar la tara antigua del cilindro mediante esmerilado.

b) Además de la información establecida en el numeral 11.2 del artículo 11 del presente reglamento técnico, en el cuello protector se debe grabar la siguiente información:

En caracteres de mínimo 20 mm:

-- La nueva tara del cilindro.

En caracteres de mínimo 12 mm:

-- Los caracteres que identifican el tipo de mantenimiento efectuado, de acuerdo con el numeral 7.2 de este reglamento técnico.

-- La fecha de mantenimiento, día, mes y año (DD-MM-AA).

-- El nombre o código de identificación de la empresa de mantenimiento.

Los caracteres mencionados deben ser completamente legibles después de pintado el cilindro.

c) Registrar en el Sistema de Información de Cilindros Marcados (Sicma) el mantenimiento realizado al cilindro, ingresando el consecutivo anual de fabricación del cilindro, la fecha de realización del mantenimiento y el tipo de mantenimiento efectuado. Este proceso se deberá adelantar conforme lo estipulado por la Superintendencia de Servicios Públicos Domiciliarios en la Resolución 20141300040755 del 17 de septiembre de 2014 o las normas que la modifiquen o sustituyan.

Artículo 8°. *Mantenimiento de cilindros de construcción compuesta.* Los cilindros de construcción compuesta no pueden ser sometidos a mantenimiento, excepto cuando se requiera el reemplazo de la válvula de acuerdo con lo establecido en el inciso g del numeral 7.1 del artículo 7° del presente reglamento técnico. En caso de que presenten deterioro de las condiciones técnicas establecidas en las Normas Internacionales citadas en el numeral 11 del artículo 6 del presente reglamento técnico, deberán ser destruidos.

Artículo 9°. *Requisitos para los tanques utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de gas licuado del petróleo (GLP)*. Todo tanque estacionario destinado a la prestación del servicio público domiciliario de GLP debe cumplir, como mínimo, los siguientes requisitos técnicos:

1. Los recipientes con capacidades mayores a 46 kilogramos (kg) y hasta 191 kilogramos (kg) deberán cumplir todo lo especificado en la Norma Técnica Colombiana NTC 3712 Primera Actualización, ratificada el 25 de agosto de 20048.
2. Los recipientes con capacidades mayores a 191 kilogramos (kg) deberán cumplir con todo lo especificado en el Código ASME para calderas y recipientes a presión Sección VIII División I, edición 2013.
3. Los accesorios de los tanques deberán cumplir con todo lo especificado en la NTC 38539, edición 1996.
4. A los recipientes se les debe aplicar un recubrimiento de protección contra la corrosión atmosférica.
5. Deben contar en forma permanente con la marcación única del recipiente establecida en el artículo 11 del presente reglamento técnico.

Artículo 10. *Requisitos para el mantenimiento de los tanques utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de gas licuado del petróleo (GLP)*. Los tanques estacionarios utilizados en la prestación de servicio público domiciliario de GLP deben someterse a revisión parcial y a revisión total de acuerdo con lo establecido en el presente reglamento técnico.

De conformidad con lo previsto en el artículo 2.2.1.7.10.1 del Decreto 1595 de 2015, las actividades relacionadas con la revisión parcial y revisión total de tanques estacionarios para efectos de la evaluación de la conformidad se realizarán a través de organismos de inspección de tercera parte o tipo A, debidamente acreditados por el Organismo Nacional de Acreditación de Colombia (ONAC).

8 NTC 3712 – Recipientes para almacenamiento de gases licuados del petróleo entre 46 kg – 101 lb– y 191 kg –420 lb–.

9 NTC 3853 – Equipo, accesorios, manejo y transporte de GLP.

Hasta tanto la cobertura de los servicios de revisión parcial y revisión total de tanques estacionarios por parte de organismos de inspección tipo A esté limitada geográficamente, con base en la información actualizada por el ONAC, las empresas distribuidoras deberán contar con un procedimiento interno para calificar a este personal de acuerdo con lo que se indica en el presente reglamento técnico. En todo caso, esta decisión deberá estar soportada técnicamente.

Los procedimientos de revisión se establecen a continuación:

10.1. Revisión parcial:

Antes de cada llenado y como mínimo una (1) vez al año, quien suministra el GLP debe someter los tanques estacionarios a revisión parcial para determinar el cumplimiento de las condiciones técnicas y de seguridad exigidas en este reglamento técnico.

La revisión parcial consiste en una inspección visual para verificar que la superficie no presente abolladuras, abombamientos, áreas con corrosión, fisuras o escapes. Se deben inspeccionar también los sobresanos y soportes y verificar el estado de las roscas, conexiones y accesorios del tanque. Adicionalmente, se debe remover todo tipo de material extraño con el fin de verificar el estado real de la superficie del tanque. La inspección visual deberá incluir una revisión del estado de tuberías, medidores de nivel o cualquier dispositivo que esté conectado al tanque.

Para el caso de los tanques estacionarios tipo 1 enterrados, la revisión parcial se realizará sobre la superficie y elementos expuestos. Adicionalmente, se debe verificar el estado del sistema de protección catódica, en caso de que se cuente con este, para apoyar el diagnóstico del estado del tanque.

Si durante el proceso de inspección visual se evidencian defectos en las condiciones técnicas del tanque, sus conexiones y/o accesorios se deberá, antes del suministro de GLP, practicar ensayos complementarios del tipo no destructivo, tales como calibraciones de espesor, pruebas con palpadores magnéticos, ultrasonido, magnaflux, tintas penetrantes y, en casos severos, exámenes radiográficos y demás que se consideren necesarios para determinar el estado técnico del mismo.

Si efectuada la revisión parcial se determina que el tanque estacionario debe ser objeto de mantenimiento, este deberá hacerse cumpliendo lo especificado en la norma o código bajo el cual se realizó la fabricación del recipiente, dependiendo de su capacidad.

10.2. Revisión total:

Debe efectuarse, por lo menos, una vez cada diez (10) años o cada vez que se someta a mantenimiento. Consiste, además de las inspecciones visuales de que trata la revisión parcial, en una revisión interna y un examen de espesores con el propósito de verificar la respuesta del tanque estacionario a condiciones específicas de esfuerzo, carga o presión, a saber:

a) Examen de espesores.

Se deberá efectuar un examen de espesores tomando lecturas en los vértices de una retícula de doscientos milímetros por doscientos milímetros (200 mm x 200 mm) extendida sobre la superficie total del tanque. Estas lecturas deberán comprobarse contra los datos originales de fabricación estampados en la placa de identificación del tanque o, en su defecto, contra las memorias de cálculo de diseño conforme a la norma o código de fabricación, con el propósito de verificar que las paredes no hayan sufrido reducciones superiores a mil quinientos ochenta y ocho milésimas de milímetro (1.588/1.000 mm) o (1/16 pulgadas) por debajo del mínimo espesor permitido en el diseño, de acuerdo con la norma o código bajo el cual se fabricó el tanque, caso en el cual el recipiente deberá retirarse del servicio para su destrucción y reposición de conformidad con lo dispuesto en la regulación vigente.

b) Revisión interna.

Consiste en la revisión del estado de boquillas, baffles, separadores, tuberías, medidores de nivel y demás elementos instalados dentro del tanque. En caso de que el tanque estacionario disponga de "escotilla de acceso" (manhole), se deberá inspeccionar por dentro el estado de las soldaduras y, de ser el caso, remover el material suelto que se encuentre.

10.3. Criterios de rechazo de tanques estacionarios:

Cuando conforme a los siguientes criterios el tanque estacionario presente defectos que no se consideren suficientes para su rechazo, deberá ser objeto de mantenimiento o, en su defecto, deberá ser destruido.

a) Criterios para el rechazo por soldaduras.

El tanque estacionario deberá ser rechazado y destruido cuando las soldaduras que trabajan a presión no presenten superficies lisas o aspecto uniforme o, adicionalmente, presenten defectos externos tales como agrietamiento, porosidad, salpicaduras y socavado.

b) Criterios para el rechazo por abolladura.

El tanque estacionario debe ser rechazado y destruido cuando la abolladura compromete una soldadura o cuando la abolladura está en la zona afectada por el calor en una soldadura (distancia de 3 cm a partir del borde del cordón).

También será rechazado y destruido cuando su profundidad exceda de 6,35 mm (1/4 de pulgada) o 1/10 del diámetro promedio de la abolladura.

c) Criterios para el rechazo por abombamiento:

El tanque estacionario deberá ser rechazado y destruido cuando el recipiente presente abombamientos visiblemente definidos.

d) Criterios para el rechazo por corrosión aislada:

El tanque estacionario deberá ser rechazado y destruido cuando la picadura aislada del recipiente presente una profundidad mayor al 15% del espesor establecido en la placa de identificación y/o cuando el espesor de pared remanente medido sea inferior a 3,18 mm (1/8 pulgada).

e) Criterios para el rechazo por corrosión en línea:

El tanque estacionario deberá ser rechazado y destruido cuando la corrosión en línea de un recipiente tenga una longitud mayor de 76 mm y/o cuando la profundidad mayor de la picadura sea superior al 15% del espesor establecido en la placa de identificación y/o cuando el espesor de pared remanente medido sea inferior a 3,18 mm (1/8 pulgada).

f) Criterios para el rechazo por corrosión general.

El tanque estacionario deberá ser rechazado y destruido cuando el recipiente presente corrosión general y/o cuando la profundidad mayor de la picadura sea superior al 15% del espesor establecido en la placa de identificación y/o cuando el espesor de pared remanente medido sea inferior a 3,18 mm (1/8 pulgada).

g) Criterios para el rechazo por daños originados por la acción del fuego.

El tanque estacionario deberá ser rechazado y destruido cuando, por inspección visual, se verifique que ha soportado temperaturas excesivas y/o que por la acción del fuego se generaron variaciones en su geometría original.

h) Criterios para el rechazo por defectos de la brida.

La rosca de la brida debe examinarse cada vez que se retira la válvula del recipiente, con el fin de verificar su conicidad y número de hilos. Debe ser examinada cuidadosamente por inspección visual con el objeto de detectar grietas u otros defectos que den origen a fugas. En ningún momento y bajo ninguna circunstancia debe ser modificada o cambiada; en caso de que este componente esté deteriorado debe destruirse el tanque.

El tanque estacionario debe ser rechazado cuando el número de hilos de la rosca se haya reducido, no se pueda lograr una hermeticidad total al instalar una nueva válvula, las crestas de los hilos estén desgastadas o corroídas y/o se observen hilos partidos, planos o cortados.

10.4. Procedimiento para el mantenimiento de tanques estacionarios:

El mantenimiento comprende el siguiente procedimiento:

a) Limpieza externa e interna del tanque estacionario.

b) Prueba hidrostática.

c) Pintura del tanque.

d) Cambio de accesorios (opcional).

En caso de requerirse cambio de accesorios, estos deben cumplir con lo especificado en la NTC 3853 Edición 199610. Por ningún motivo se deben intervenir o reparar las partes sometidas a presión.

10.5. Identificación del mantenimiento de tanques estacionarios:

Cada vez que se realice mantenimiento a un tanque estacionario se debe marcar en forma permanente el recipiente, actualizando la información establecida en el artículo 12 del presente reglamento técnico con la identificación de la empresa que realizó el mantenimiento y la fecha de ejecución del mismo (AA-MM).

Artículo 11. *Marcación única de cilindros.* Una vez fabricados los cilindros, estos deberán llevar una identificación con las siguientes características:

11.1. **Marcación general:**

a) Cuando se trate de recipientes metálicos deberán llevar una placa de un material soldable y compatible con el de la tapa del cilindro.

b) Las dimensiones mínimas de la placa serán 60 mm de largo por 30 mm de ancho por 2,0 mm de espesor.

c) La placa llevará dos renglones con números estampados a lo largo de la misma con la siguiente disposición: En el renglón superior, dos caracteres que indicarán el año de fabricación y los caracteres que representan el código de identificación del fabricante del cilindro. En el renglón inferior, seis caracteres que conforman el consecutivo anual de fabricación, los cuales tendrán un mínimo de 6 mm de altura. El código de identificación del fabricante de cilindros será asignado por la Superintendencia de Industria y Comercio.

d) Los caracteres serán estampados con numerador adecuado y tendrán como mínimo 6 mm de altura y una profundidad tal que, una vez pintado el cilindro, sea posible la lectura de estos números.

e) La placa se fijará por la totalidad del perímetro de la misma y se ubicará centrada al frente de la abertura que tiene el cuello, de tal forma que no interfiera con la instalación del mismo. En los cilindros metálicos la placa se fijará mediante soldadura.

f) Dado que esta placa contiene la identificación del cilindro no deberá ser removida ni cambiada por ningún motivo.

g) Cuando se trate de recipientes de construcción compuesta, la identificación deberá ubicarse en la cara superior del cuello plástico del cilindro cercano a la válvula, ya sea por grabado láser o estampado.

11.2. Marcación en el cuello del cilindro:

En el cuello protector de los cilindros metálicos se deberá colocar como mínimo la siguiente información:

- a) Marca registrada o razón social del fabricante.
- b) Capacidad de GLP (capacidad en kilogramos (kg) de propano, butano o sus mezclas).
- c) Capacidad en litros de agua de diseño.
- d) Masa del cilindro en kilogramos (kg). Para la indicación de la masa de los cilindros se marcarán los valores resultantes con una aproximación de una cifra decimal, con una tolerancia de ± 100 gramos.
- e) Presión máxima de servicio en kPa, la cual corresponde a 1.654 kPa.
- f) País de fabricación.

10 NTC 3853 – Equipo, accesorios, manejo y transporte de GLP.

Para los cilindros de construcción compuesta debe garantizarse la presencia de esta información mediante algún método visible de marcación permanente.

11.3. Condiciones adicionales:

Adicionalmente, los cilindros deberán cumplir con las siguientes características:

- a) La marca del distribuidor y el símbolo identificador deben estar localizados en la tapa de los cilindros nuevos marcados.

b) La marca del distribuidor se debe repujar en alto relieve utilizando máximo doce (12) caracteres alfanuméricos con una altura mínima de 14 mm.

c) El símbolo identificador se debe repujar en alto relieve con un ancho mínimo de 3 cm.

d) Los cilindros deben recubrirse en su totalidad con pintura de acabado para uso en exteriores que garantice durabilidad.

e) La pintura de acabado debe someterse a la prueba de adherencia, según lo especificado en la NTC 81111 mediante el método de ensayo de la cinta adhesiva en cuadrícula, y su adherencia debe corresponder como mínimo a la clasificación 4B de esta misma norma.

f) La pintura de acabado debe someterse a la prueba de cámara salina, según lo especificado en la NTC 115612, dando una resistencia de 200 horas a la corrosión en niebla salina.

g) Bajo las condiciones establecidas en las pruebas exigidas anteriormente, el espesor de la pintura seca debe ser como mínimo de 50 micras.

h) La marca del distribuidor, el símbolo identificador, el año de fabricación, el código de identificación del fabricante del cilindro y el consecutivo anual de fabricación deben ser legibles una vez terminado y pintado el cilindro.

i) Para los cilindros de construcción compuesta debe garantizarse la presencia de esta información mediante algún método visible de marcación permanente.

j) Los cilindros de construcción compuesta no requerirán de ningún recubrimiento de pintura de acabado para usos en exteriores.

Cuando se trate de cilindros metálicos de acero liviano, la marcación de estos se sujetará a lo dispuesto en la Norma Europea EN 14894:2013, garantizando como mínimo la inclusión de la información señalada en los numerales 11.1., 11.2. y 11.3. del presente reglamento técnico.

Cuando se trate de cilindros metálicos de acero certificados de acuerdo con las especificaciones de diseño, fabricación y pruebas señaladas en las Normas ISO 4706:2008, EN 1442:2007, DOT - 4BW o DOT - 4BA, la marcación de estos se sujetará a lo dispuesto en dichas normas garantizando, como mínimo, la inclusión de la información señalada en los numerales 11.1., 11.2. y 11.3. del presente reglamento técnico.

Artículo 12. *Marcación única de tanques.* Los tanques nuevos, al igual que los que sean sometidos a mantenimiento, deberán llevar una placa de identificación, la cual será del mismo material de fabricación del recipiente debidamente fijada a la superficie del tanque con las siguientes características:

12.1. Información a registrar en la placa:

- a) Marca registrada o razón social del fabricante.
- b) Fecha de fabricación o mantenimiento del tanque, año y mes (AA-MM).
- c) Presión de diseño expresada en kPa y su equivalencia en PSI. indicada por el fabricante;
- d) Capacidad nominal del tanque estacionario en kilogramos (kg) o litros de agua;
- e) Capacidad de almacenamiento de GLP en kilogramos (kg) y su equivalencia en libras;
- f) Número del tanque;
- g) País de fabricación.

La placa se fijará mediante soldadura aplicada por la totalidad del perímetro de la misma y se ubicará en la parte cilíndrica del tanque.

Dado que esta placa contiene la identificación del tanque, no deberá ser removida ni cambiada por ningún motivo.

Artículo 13. *Métodos de evaluación de la conformidad.* Para evaluar la conformidad de los cilindros de GLP, deberán ser utilizados los siguientes métodos:

13.1. Cilindros metálicos:

Requisito	Verificación
a) Composición química. Numeral 5.1. de NTC 522-1 sexta actualización.	Presentación del Certificado de calidad del proveedor de lámina, con base en el ensayo del numeral 7.1.1 de la NTC 9.
b) Capacidad, espesor y dimensiones del cilindro y sus accesorios, numerales 4.2, 5.2 y 5.3 de la NTC 522-1 sexta actualización.	Cumplimiento de la capacidad, espesor y dimensiones utilizando instrumentos o equipos de medida debidamente calibrados.
c) Conexión para la válvula.	Según el ensayo descrito en el numeral 7.1 de la NTC 522-1 sexta actualización.
d) Expansión volumétrica. Numeral 5.5. de la NTC 522-1 sexta actualización.	Según el ensayo descrito en el numeral 7.4 de la NTC 522-1 sexta actualización.
e) Presión hidrostática. Numeral 5.6 de la NTC 522-1 sexta actualización.	Según el ensayo descrito en el numeral 7.5 de la NTC 522-1 sexta actualización.
f) Presión de rotura. Numeral 5.7 de la NTC 522-1 sexta actualización.	Según el ensayo descrito en el numeral 7.6 de la NTC 522-1 sexta actualización.
g) Resistencia a la tracción. Numerales 5.8.1 y 5.8.2 de la NTC 522-1 sexta actualización.	<p>Cumplimiento de los ensayos de los numerales 7.1.1 y 7.1.2 de la NTC 522-1 sexta actualización.</p> <p>11 NTC 811 - Método de ensayo para medir la adhesión de un recubrimiento mediante el ensayo de cinta.</p> <p>12 NTC 1156 - Procedimiento para el ensayo de la cámara salina.</p>

Requisito	Verificación
h) Doblamiento de la soldadura. Numeral 5.9 de	Según el ensayo descrito en el numeral 7.2 de la NTC 522-1

la NTC 522-1 sexta actualización.	sexta actualización.
i) Hermeticidad. Numeral 5.12 de la NTC 522-1 sexta actualización.	Según el ensayo descrito en el numeral 7.8 de la NTC 522-1 sexta actualización.
j) Recubrimiento de protección contra la corrosión atmosférica.	Prueba de adherencia, según lo especificado en la NTC 811 método B ensayo de cinta adhesiva con cuadrícula, y su adherencia debe corresponder como mínimo a la clasificación 3B de esta misma norma.
k) Tara del cilindro. La masa se debe expresar en kilogramos (Kg), con una cifra decimal y una tolerancia de más o menos 100 gramos.	Correspondencia entre la tara grabada y el peso del cilindro, de acuerdo con la definición y requisitos establecidos en el presente reglamento técnico. Se utilizarán equipos de pesaje adecuados y debidamente calibrados.
l) Accesorios.	Inspección directa del aro base y protector, verificando el cumplimiento de los requisitos exigidos.
m) Marcación única.	Inspección visual del cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico.
n) Válvula.	Presentación del certificado de conformidad emitido por un organismo de certificación acreditado ante el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia, con base en los ensayos de la norma NTC 9, NTC 1091 quinta actualización.
o) Soldadura.	<p>Realizada por personal calificado de acuerdo con lo establecido en la NTC 522-1 sexta actualización, numeral 4.1 y avalado por una entidad acreditada para calificar procesos de soldadura.</p> <p>En caso de que no existan entidades acreditadas, la empresa de fabricación dentro de sus procedimientos internos deberá calificar a los soldadores de acuerdo con lo que se indica en el mencionado numeral.</p>
p) Pintura de cilindros.	Prueba de adherencia, según lo especificado en la NTC 811 (método ensayo de la cinta adhesiva en cuadrícula), y su adherencia debe corresponder como mínimo a la clasificación 4B de esta misma norma.

	<p>Prueba de cámara salina, según lo especificado en la NTC 1156, dando una resistencia de 200 horas a la corrosión en niebla salina.</p> <p>Prueba de espesor, según lo especificado en la NTC 591</p>
--	---

La toma de muestras de los lotes de fabricación para los ensayos previstos en este numeral se hará teniendo en cuenta lo dispuesto en el capítulo 6 de la NTC 522-1 sexta actualización.

13.2. Cilindros de construcción compuesta:

Requisito	Verificación
<p>a) El cilindro debe cumplir con las especificaciones de cualquiera de las siguientes normas técnicas:</p> <p>Norma Internacional ISO 11119-3:2013. Gas cylinders. Refillable composite gas cylinders and tubes. Design, construction and testing. Part 3: Fully wrapped fibre reinforced composite gas cylinders and tubes up to 450L with non-load-sharing metallic or non-metallic liners.</p> <p>Norma Europea EN 14427: 2004 Transportable refillable fully wrapped composite cylinders for liquefied petroleum gases (LPG). Design and construction.</p>	<p>Presentación del certificado de conformidad emitido por un organismo de certificación acreditado ante el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia, expedido con base en cualquiera de las dos normas técnicas citadas.</p>
<p>b) Válvula.</p>	<p>Presentación del certificado de conformidad emitido por un organismo de certificación acreditado ante el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia, con base en los ensayos de la norma NTC 1091 quinta actualización o cuando sea del caso con las especificaciones y ensayos de las válvulas establecidas en la Norma</p>

	ISO 15995:2006, ISO 14245:2006.
c) Marcación única.	Inspección visual del cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico.

13.3. Cilindros metálicos de aceros diseñados, fabricados y probados bajo normas técnicas internacionales:

Requisitos	Verificación
<p>Cuando se trate de cilindros metálicos de acero, estos deberán certificar, adicionalmente el cumplimiento de las especificaciones técnicas sobre diseño, fabricación y pruebas señaladas en cualquiera de las siguientes normas técnicas:</p> <p>Norma ISO 4706: 2008.</p> <p>Norma Europea EN 1442: 2007.</p> <p>Norma del Departamento de Transporte de los Estados Unidos de América DOT 4BW o 4BA.</p>	<p>Presentación del certificado de conformidad emitido por un organismo de certificación acreditado ante el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia. Estos certificados serán emitidos con base en:</p> <p>Certificado de conformidad expedido con base en la Norma ISO 4706: 2008.</p> <p>Certificado de conformidad expedido con base en la Norma EN 1442:2007.</p> <p>Certificado de conformidad expedido con base en la Norma DOT 4BW o 4BA.</p>

13.4. Cilindros metálicos de acero liviano:

Requisitos	Verificación
Cuando se trate de cilindros metálicos de acero, estos deberán certificar,	Presentación del certificado de conformidad emitido por un organismo de certificación

<p>adicionalmente el cumplimiento de las especificaciones técnicas sobre diseño, fabricación y pruebas señaladas en cualquiera de las siguientes normas técnicas:</p> <p>Norma ISO 4706: 2008.</p> <p>Norma Europea EN 1442: 2007.</p> <p>Norma del Departamento de Transporte de los Estados Unidos de América DOT 4BW o 4BA.</p>	<p>acreditado ante el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia. Estos certificados serán emitidos con base en:</p> <p>Certificado de conformidad expedido con base en la Norma ISO 4706: 2008.</p> <p>Certificado de conformidad expedido con base en la Norma EN 1442:2007.</p> <p>Certificado de conformidad expedido con base en la Norma DOT 4BW o 4BA.</p>
--	---

Artículo 14. *Métodos de evaluación del mantenimiento de cilindros.* La evaluación de la conformidad del proceso de mantenimiento de los cilindros de GLP debe realizarse mediante la certificación de los procesos llevada a cabo por las empresas que prestan el servicio de mantenimiento de cilindros, incluyendo como mínimo los siguientes aspectos:

14.1. Mantenimiento de cilindros metálicos:

Requisitos	Verificación
a) Conexiones para la válvula.	Proceso certificado de ensayo descrito en el numeral 6.8 de la NTC 522-2 segunda actualización.
b) Presión hidrostática.	Proceso certificado de ensayo descrito en el numeral 7.2 de la NTC 522-2 segunda actualización.
c) Hermeticidad.	Proceso certificado de ensayo descrito en el numeral 7.3 de la NTC 522-2 segunda actualización.
d) Tara del cilindro. La masa se debe expresar en kilogramos (kg), con una cifra decimal y una tolerancia de ± 100 gramos.	Proceso certificado para verificar que la tara grabada corresponda al peso del cilindro, de acuerdo con la definición y requisitos establecidos en el presente reglamento técnico. Se utilizarán equipos de pesaje adecuado y debidamente calibrados.

e) Aro base y cuello protector.	Informe de inspección visual del cumplimiento de los requisitos establecidos en la NTC 522-1 sexta actualización.
f) Marcación única.	Proceso certificado para inspección visual del cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico.
g) Válvula.	Presentación del certificado de conformidad emitido por un organismo de certificación acreditado ante el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia, con base en los ensayos de la norma NTC 1091 quinta actualización.
h) Pintura.	<p>Prueba de adherencia, según lo especificado en la NTC 811 (método ensayo de la cinta adhesiva en cuadrícula), y su adherencia debe corresponder como mínimo a la clasificación 4B de esta misma norma.</p> <p>Prueba de cámara salina, según lo especificado en la NTC 1156, dando una resistencia de 200 horas a la corrosión en niebla salina. Prueba de espesor, según lo especificado en la NTC 591.</p>

14.2. Mantenimiento de cilindros universales adecuados:

Requisitos	Verificación
a) Conexiones para la válvula.	Según el ensayo descrito en el numeral 6.8 de la NTC 522-2 segunda actualización.
b) Presión hidrostática.	Según el ensayo descrito en el numeral 7.2 de la NTC 522-2 segunda actualización.
c) Hermeticidad.	Según el ensayo descrito en el numeral 7.3 de la NTC 522-2 segunda actualización.
d) Tara del cilindro. La masa se	Verificación directa de que la tara grabada corresponda

debe expresar en kilogramos (kg), con una cifra decimal y una tolerancia de ± 100 gramos.	al peso del cilindro, de acuerdo con la definición y requisitos establecidos en el presente reglamento técnico. Se utilizarán equipos de pesaje adecuados y debidamente calibrados.
e) Aro base y cuello protector.	Inspección visual del cumplimiento de los requisitos establecidos en la NTC 522-1 sexta actualización.
f) Marcación única.	Inspección visual del cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico.
g) Válvula.	Certificado de conformidad del proveedor de válvulas, con base en los ensayos de la norma NTC 1091 quinta actualización.
h) Pintura.	<p>Prueba de adherencia, según lo especificado en la NTC 811 (método ensayo de la cinta adhesiva en cuadrícula), y su adherencia debe corresponder como mínimo a la clasificación 4B de esta misma norma.</p> <p>Prueba de cámara salina, según lo especificado en la NTC 1156, dando una resistencia de 200 horas a la corrosión en niebla salina. Prueba de espesor, según lo especificado en la NTC 591.</p>

Artículo 15. *Métodos de evaluación de los tanques estacionarios.* Para evaluar la conformidad de los tanques estacionarios de GLP, deberán ser utilizados los siguientes métodos:

15.1. Tanques Estacionarios con capacidades mayores a 46 kilogramos (kg) y hasta 191 kilogramos (kg):

Requisito	Verificación
a) Requisitos de los materiales numeral 6.1 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.	Cumplimiento de los ensayos establecidos en los numerales 8.1.1, 8.1.2 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.

b) Capacidad, dimensiones y espesor de pared del recipiente. Numerales 6.2.1 y 6.2.2 respectivamente de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.	Cumplimiento de los ensayos previstos en los numerales 8.2.1, 8.2.2 y 8.2.3 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.
c) Presión hidrostática. Numeral 6.2.3 de la NTC 3712 primera actualización ratificada el 25 de agosto de 2004.	Cumplimiento del ensayo previsto en el numeral 8.2.4 de la NTC 3712 primera actualización, ratificado el 25 de agosto de 2004.
d) Expansión volumétrica. Numeral 6.2.4 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.	Cumplimiento del ensayo previsto en el numeral 8.2.5 de la NTC 3712 primera actualización, ratificado el 25 de agosto de 2004.
e) Presión de rotura. Numeral 6.2.5 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.	Cumplimiento del ensayo previsto en el numeral 8.2.6 de la NTC 3712 primera actualización, ratificado el 25 de agosto de 2004.
f) Hermeticidad. Presión mínima de prueba 482 kPa (70 psig). Los recipientes no deben presentar fugas.	Todos los recipientes terminados y valvulados, deberán someterse al ensayo de hermeticidad, que consiste en aplicar la presión de prueba y luego una solución jabonosa en las válvulas y en la unión entre estas y las conexiones.
g) Marcación única.	Inspección visual del cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico.

Cuando se trate de lotes de fabricación de tanques estacionarios, la toma de muestras para los ensayos previstos en el numeral 5.3.1, se realizará de conformidad con el Capítulo 7 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.

15.2. Tanques Estacionarios con capacidades mayores a 191 kg. (420 lb):

Requisito	Verificación
a) El Tanque estacionario	Presentación del certificado de conformidad emitido por un

debe cumplir con las especificaciones del Código ASME Sección VIII, División 1, edición 2013.	organismo de certificación acreditado ante el ONAC o por un organismo de acreditación extranjero que haga parte de un acuerdo de reconocimiento mutuo firmado por Colombia, con base en el Código ASME Sección VIII, División 1, edición 2013.
b) Marcación única.	Inspección visual del cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico.

Artículo 16. *Métodos de evaluación del mantenimiento de tanques estacionarios.* La evaluación de la conformidad del proceso de mantenimiento de los cilindros de GLP debe realizarse mediante la certificación de los procesos llevado a cabo a través de las empresas que prestan el servicio de mantenimiento de cilindros, incluyendo como mínimo los siguientes aspectos:

Requisito	Verificación
a) Presión hidrostática: Los recipientes no deben presentar señales de fuga o aparición de defectos cuando se sometan al ensayo descrito en el numeral 8.2.4 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.	Proceso certificado de ensayo previsto en el numeral 8.2.4 de la NTC 3712 primera actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.
b) Hermeticidad. Presión mínima de prueba 482 kPa (70 psig). Los recipientes no deben presentar fugas.	Proceso certificado de ensayo de hermeticidad, que consiste en aplicar la presión de prueba y luego una solución jabonosa en las válvulas y en la unión entre estas y las conexiones.
c) Marcación única.	Proceso certificado para inspección visual del cumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico.

Artículo 17. *Demostración de la conformidad.* Se deberá demostrar la conformidad sobre el cumplimiento del presente reglamento técnico a través de un certificado de conformidad expedido por un organismo de certificación acreditado ante el Organismo Nacional de

Acreditación de Colombia (ONAC), conforme a lo establecido por el Subsistema Nacional de la Calidad (SNCA), el cual hace parte del Sistema Administrativo Nacional de Competitividad e Innovación y del Sistema Andino de Calidad.

Previamente a la comercialización de cilindros y/o tanques estacionarios, el fabricante y/o importador de cilindros y/o tanques estacionarios, el fabricante y/o importador, deberá demostrar la conformidad a través de un certificado de conformidad de producto expedido por un organismo acreditado en Colombia o reconocido a través de acuerdos de reconocimiento mutuo por la Organización Nacional de Acreditación (ONAC).

Las empresas de mantenimiento deberán demostrar su conformidad a través de un certificado de gestión de la calidad, expedido por uno de los organismos antes mencionados, cuyo alcance sea la realización de esta actividad conforme a lo establecido en el presente reglamento técnico. Este alcance deberá ser demostrado presentando un documento que acompañe o haga parte del certificado de gestión de calidad, en el que se detalle el alcance de la actividad realizada, debidamente firmado por el organismo certificador.

Artículo 18. *Subpartidas arancelarias.* Los cilindros y tanques estacionarios objeto del presente reglamento técnico se clasifican según las siguientes subpartidas arancelarias establecidas por la Dirección de Impuestos y Aduanas Nacionales:

18.1. Subpartidas arancelarias para cilindros y tanques estacionarios metálicos:

Los cilindros y tanques estacionarios metálicos objeto del presente reglamento técnico se clasifican según las siguientes subpartidas arancelarias:

PRODUCTO DESCRITO	CLASIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN DEL ARANCEL
Cilindros utilizados para la prestación del servicio público de GLP.	73.11.00.10.00	Recipientes para gas comprimido o licuado, de fundición, hierro o acero, sin soldadura.
	73.11.00.90.00	Los demás recipientes para gas comprimido o licuado, de fundición hierro o acero.
Tanques usados para la prestación del servicio público de	73.11.00.10.00	Recipientes para gas comprimido o licuado, de

GLP, pueden ser Tipo 1 o Tipo 2.		fundición, hierro o acero, sin soldadura.
	73.11.00.90.00	Los demás recipientes para gas comprimido o licuado, de fundición, hierro o acero.

18.2. Subpartidas arancelarias para cilindros de construcción compuesta:

Los cilindros de construcción compuesta objeto del presente reglamento técnico se clasifican según las siguientes subpartidas arancelarias:

PRODUCTO DESCRITO	CLASIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN DEL ARANCEL
Cilindros de construcción compuesta utilizados para la prestación del servicio público de GLP con capacidades iguales o superiores a 18,9 litros (5 galones).	39.23.30.10.00	Bombonas (damajuanas), botellas, frascos y artículos similares de capacidad superior o igual a 18,9 litros (5 galones).
Cilindros de construcción compuesta utilizados para la prestación del servicio público de GLP con capacidades inferiores a 18,9 litros (5 galones).	39.23.30.90.90	Las demás Bombonas (damajuanas), botellas, frascos, y artículos similares, sin fondo desplazable ni boquilla de aplicación.

Artículo 19. *Dispositivo de seguridad.* Todo distribuidor deberá instalar un dispositivo de seguridad en la válvula de todos los cilindros que envase, por medio del cual se garantice que se mantiene la integridad del contenido del cilindro, evitando la fuga de gas por la salida de la válvula y la inviolabilidad e integridad del gas contenido en el cilindro. Su diseño debe contemplar el uso exclusivo para las válvulas de los cilindros de GLP.

Este dispositivo debe estar marcado con caracteres legibles e indelebles de manera clara, indicando el nombre del distribuidor de GLP, así mismo, debe contener un sistema por medio del cual se pueda llevar a cabo la trazabilidad del mismo. El dispositivo debe ser diseñado con la resistencia suficiente a la presión del vapor para garantizar la hermeticidad del cilindro sin que este se altere o deteriore. Debe permanecer instalado en la válvula, siempre que el cilindro no esté conectado para su uso.

Artículo 20. *Normas referenciadas o consultadas.* Para establecer los procedimientos descritos en este reglamento se tienen como referencia las siguientes normas o aquellas que la modifiquen o sustituyan:

20.1 Normas Técnicas Colombianas NTC 9, NTC 1091 Quinta Actualización, NTC 522-1 Sexta Actualización, NTC 522-2 Segunda Actualización, NTC 3712 Primera Actualización, ratificada el 25 de agosto de 2004.

20.2 ISO 4706:2008, Refillable welded steel gas cylinders, USA.

20.3 CFR 178.51, Specification 4BA welded or brazed steel cylinders, USA.2010.

20.4 Código ASME Sección VIII, División 1, Edición 2013.

20.5 Nom-021/3 SCFI 1993, Recipientes sujetos a presión no expuestos a calentamiento por medios artificiales para contener GLP tipo no portátil. Requisitos generales, México. 2000.

20.6 Nom 011 SEDG 1993, Recipientes portátiles para contener GLP no expuestos a calentamiento por medios artificiales, México. 2000.

20.7 ISO 15995:2006 Gas cylinders - Specifications and testing of LPG cylinder valves - Manually operated 8.8 ISO 14245:2006 Gas cylinders -- Specifications and testing of LPG cylinder valves -- Self-closing.

20.8 EN 12245:2009+A1:2011 Transportable gas cylinders- Fully wrapped composite cylinders.

20.9 11119-3:2013. Gas cylinders. Refillable composite gas cylinders and tubes. Design, construction and testing. Part 3: Fully wrapped fibre reinforced composite gas cylinders and tubes up to 450L with non-load-sharing metallic or non-metallic liners.

20.10 Acuerdo No. 8-97, Instituto Nicaragüense de Energía, Nicaragua,

20.11 Simonds, G. La Seguridad Industrial su Administración. Editorial Alfaomega Grupo Editor S. A. México. 1999.

20.12 Resoluciones CREG 074 de 1996 y 019 de 2002.

20.13 Resolución número 8 0505 de 1997 del Ministerio de Minas y Energía.

Artículo 21. *Revisión y actualización.* El presente reglamento técnico se revisará cuando haya sido expedida una Norma Técnica Colombiana que actualice la NTC 522-1 Sexta Actualización o, la NTC 522-2 Segunda Actualización, o cuando el Ministerio de Minas y Energía lo considere pertinente en razón al desarrollo tecnológico o avances en la ingeniería de fabricación o mantenimiento de los cilindros o tanques de almacenamiento de GLP, lo que primero ocurra. En todo caso de acuerdo con lo estipulado en el artículo 2.2.1.7.6.7 del Decreto número 1595 de 2015 el tiempo máximo para la revisión del presente reglamento técnico no superará los cinco (5) años, contados a partir de su entrada en vigencia.

Artículo 22. *Entidad de vigilancia y control.* Compete a la Superintendencia de Industria y Comercio ejercer la vigilancia y control del presente reglamento técnico, de acuerdo con lo establecido en los Decretos números 3466 de 1982, 2153 de 1992 y 2269 de 1993 o en las que los modifiquen o sustituyan.

Artículo 23. *Régimen sancionatorio.* El incumplimiento de lo establecido en el presente reglamento técnico dará lugar a las sanciones previstas en los Decretos números 3466 de 1982, 2153 de 1992, 2269 de 1993, 1074 de 2015, 1595 de 2015 y demás disposiciones legales aplicables, sin perjuicio de la responsabilidad civil, penal y/o fiscal que se pueda originar en la inobservancia de las disposiciones contenidas en el presente reglamento técnico.

Parágrafo. Comuníquese el contenido de la presente resolución a la Superintendencia de Industria y Comercio, para el cumplimiento de las funciones que legalmente le corresponden.

Artículo 24. *Periodo de transición.* Los requisitos y prescripciones técnicas de este reglamento entrarán a regir seis (6) meses después de su publicación en el **Diario Oficial** y serán de obligatorio cumplimiento respecto de todos los cilindros y tanques estacionarios utilizados en la prestación del servicio público domiciliario de GLP y sus procesos de mantenimiento. Durante este período deberá darse cumplimiento a la normativa vigente sobre el tema.

Artículo 25. *Vigencia y derogatorias.* El presente reglamento técnico entra en vigencia seis (6) meses después de su publicación en el ***Diario Oficial*** y deroga los artículos 4° y 5° de la Resolución número 80009 de 2001 y las Resoluciones números 180196 de 2006, 181464 de 2008, 180853 de 2009, 182233 de 2009 y 180655 de 2010, y demás disposiciones que le sean contrarias.

Publíquese, comuníquese y cúmplase.

Dada en Bogotá, D. C., a 7 de marzo de 2016.

El Ministro de Minas y Energía,

Tomás González Estrada