

## SECRETARÍA DE ECONOMÍA

**RESOLUCIÓN por la que se declara el inicio del examen de vigencia de la cuota compensatoria impuesta a las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope 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 POR LA QUE SE DECLARA EL INICIO DEL EXAMEN DE VIGENCIA DE LA CUOTA COMPENSATORIA IMPUESTA A LAS IMPORTACIONES DE CONEXIONES DE ACERO AL CARBÓN PARA SOLDAR A TOPE ORIGINARIAS DE LA REPÚBLICA POPULAR CHINA, INDEPENDIEMENTE DEL PAÍS DE PROCEDENCIA.

Visto para resolver en la etapa de inicio el expediente administrativo E.C. 13/19 radicado en la Unidad de Prácticas Comerciales Internacionales (UPCI) 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 4 de agosto de 2004 se publicó en el Diario Oficial de la Federación (DOF) la Resolución final de la investigación antidumping sobre las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope originarias de la República Popular China ("China"), independientemente del país de procedencia. Mediante dicha Resolución, se determinó una cuota compensatoria definitiva de 81.04%.

#### B. Revisión de la cuota compensatoria

2. El 7 de noviembre de 2006 se publicó en el DOF la Resolución final de la revisión de la cuota compensatoria referida en el punto anterior. Se determinó modificar la cuota compensatoria de 81.04% a 2.07 dólares de los Estados Unidos de América ("dólares") por kilogramo.

#### C. Exámenes de vigencia previos

3. El 2 de febrero de 2011 se publicó en el DOF la Resolución final del primer examen de vigencia de la cuota compensatoria. Se determinó modificar la cuota compensatoria de 2.07 a 1.05 dólares por kilogramo y prorrogarla por cinco años más.

4. El 2 de julio de 2015 se publicó en el DOF la Resolución final del segundo examen de vigencia de la cuota compensatoria. Se determinó prorrogarla por cinco años más.

#### D. Aviso sobre la vigencia de cuotas compensatorias

5. El 11 de septiembre de 2018 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 las conexiones de acero al carbón para soldar a tope, objeto de este examen.

#### E. Manifestación de interés

6. El 24 de junio de 2019 Tubos de Acero de México, S.A. (TAMSA), manifestó su interés en que la Secretaría inicie el examen de vigencia de la cuota compensatoria definitiva impuesta a las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope originarias de China. Propuso como periodo de examen el comprendido de 1 de julio de 2018 al 30 de junio de 2019.

7. TAMSA es una empresa constituida conforme a las leyes mexicanas. Entre sus principales actividades se encuentran la fabricación de tubos de hierro, acero y de cualquier otro metal, la producción industrial y la transformación de todo tipo de metales, y la fabricación de accesorios tales como protectores, juntas y cualesquiera otros que se requieran en la fabricación, transformación y comercialización de los productos tubulares antes mencionados. Para acreditar su calidad de productor nacional de conexiones de acero al carbón para soldar a tope, presentó una carta de la Cámara Nacional de la Industria del Hierro y del Acero del 12 de junio de 2019, en la que se le señala como el único productor en México de dicho producto.

**F. Producto objeto de examen****1. Descripción del producto**

8. El producto objeto de examen son las conexiones de acero al carbón para soldar a tope con diámetros exteriores en el rango de ½ a 16 pulgadas, incluidas ambas, y comprende codos, "tees", reducciones y tapas (elbows, tees, reducers y caps, en inglés). Se conocen también como accesorios de acero al carbón para soldar a tope, o por su nombre en inglés "fittings".

9. Además de las dimensiones del producto, otras propiedades físicas y químicas que también describen al producto objeto de examen son la ductilidad, resistencia al impacto y a cargas estáticas o dinámicas, así como la durabilidad, las cuales están en función de su uso final.

**2. Tratamiento arancelario**

10. El producto objeto de examen ingresa al mercado nacional por la fracción arancelaria 7307.93.01 de la Tarifa de la Ley de los Impuestos Generales de Importación y de Exportación (TIGIE), cuya descripción es la siguiente:

Codificación arancelaria	Descripción
Capítulo 73	Manufacturas de fundición, hierro o acero
Partida 7307	Accesorios de tubería (por ejemplo: empalmes (racores), codos, manguitos), de fundición, hierro o acero.
	- Los demás:
Subpartida 7307.93	-- Accesorios para soldar a tope.
Fracción 7307.93.01	Accesorios para soldar a tope.

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

11. Con base en la información del SIAVI, las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope están exentas de arancel. La unidad de medida utilizada en la TIGIE es el kilogramo, aunque las operaciones comerciales normalmente se realizan por piezas.

**3. Proceso productivo**

12. Los insumos principales para fabricar el producto objeto de examen son la tubería de acero al carbón sin costura con la que se producen los codos, "tees" y las reducciones, y la placa en hoja con la que se fabrican las tapas. Otras materias primas son la energía eléctrica, gas natural, pinturas y barnices.

13. El proceso para fabricar las conexiones de acero al carbón para soldar a tope básicamente es el mismo en todo el mundo. Inicia con el corte de la tubería de acero y de la placa en hoja, en tramos y círculos, respectivamente, en tamaños apropiados, de acuerdo con el tipo de conexión a fabricar y su dimensión. Puede estar terminado mediante tratamiento térmico, biselado, granallado, estampado o pintura, o no tener terminado.

14. El proceso para producir cada conexión es el siguiente:

- a. Codos: los tramos de tubería se pasan sobre un mandril que proporciona la forma de codo por medio de fuerza y calor. Para ello, se utilizan prensas hidráulicas automáticas y hornos de gas natural a temperatura controlada con una precisión de +/- 3 grados centígrados.
- b. "Tees": del tramo del tubo se forma el tercer ramal mediante extrusión. Se requiere calor y fuerza en prensas automáticas de doble acción para efectuar este proceso.
- c. Reducciones: los tramos de tubería se precalientan, luego se introducen en un molde donde, mediante una prensa automática, se forma la parte reducida. Al producto obtenido se le aplica un tratamiento térmico para eliminarle los esfuerzos de la forja.
- d. Tapas: mediante dados y balas se proporciona la forma de tapa al círculo de placa en hoja. El proceso se realiza en frío o caliente. Las piezas se someten a tratamiento térmico para su normalización.

15. Mediante máquinas granalladoras y de terminado automáticas, los codos, “tees” y las reducciones se limpian y sus extremos se biselan. Las tapas se biselan en tornos.

#### **4. Normas**

16. Las conexiones de acero al carbón para soldar a tope se fabrican normalmente conforme a las normas ASTM A 234 / A 234 M-00 (por las siglas en inglés de “American Society for Testing and Materials”) y ANSI / ASME (B16.9-2001 y B16.28-1994) (por las siglas en inglés de “American National Standards Institute” y “American Society of Mechanical Engineers”, respectivamente), aunque, de acuerdo con lo manifestado por TAMSA en los procedimientos previos, suelen fabricarse sin cumplir con norma específica alguna.

17. Diversas normas internacionales establecen el máximo de carbono, fósforo, azufre, manganeso, silicio y cromo que deben contener las conexiones de acero al carbón para soldar a tope. Por ejemplo, la norma B16.9-2001 establece que una conexión de acero al carbón tipo codo que se fabrica con acero grado B y en diámetros desde 21.3 hasta 1,219 milímetros debe tener un contenido máximo de carbono, manganeso, fósforo, azufre, silicio y cromo de 0.30, 1.06, 0.05, 0.058, 0.10 y 0.40%, respectivamente.

#### **5. Usos y funciones**

18. La función principal de los codos, “tees” y las reducciones es conectar los extremos de dos o más tubos para cambiar la dirección, hacer una ramificación y reducir o aumentar el diámetro de la línea de tubería, respectivamente. La función de las tapas es cerrar la línea de tubería o el final de un recipiente mecánico o hidráulico.

19. Estas mercancías se utilizan principalmente en líneas de tubería para la conducción de diversos fluidos (agua, vapor, petroquímicos y gas, principalmente) en diversos sistemas, por ejemplo, industriales, de calefacción, plomería, aire acondicionado e irrigación. Suelen utilizarse también como insumos para fabricar calderas o equipos de intercambio de calor, o bien, para conectar las líneas de tubería a algún aparato o maquinaria.

#### **G. Posibles partes interesadas**

20. Las partes de que la Secretaría tiene conocimiento y que podrían tener interés en comparecer al presente procedimiento, son las siguientes:

##### **1. Productor nacional**

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

##### **2. Gobierno**

Embajada de China en México  
Platón No. 317  
Col. Polanco  
C.P. 11560, Ciudad de México

### **CONSIDERANDOS**

#### **A. Competencia**

21. La Secretaría es competente para emitir la presente Resolución, conforme a lo dispuesto en 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 Reglamento Interior de la Secretaría de Economía; 11.3, 12.1 y 12.3 del Acuerdo relativo a la Aplicación del Artículo VI del Acuerdo General sobre Aranceles Aduaneros y Comercio de 1994 (el “Acuerdo Antidumping”); 5 fracción VII, 70 fracción II, 70 B y 89 F de la Ley de Comercio Exterior (LCE), y 80 y 81 del Reglamento de la Ley de Comercio Exterior (RLCE).

#### **B. Legislación aplicable**

22. Para efectos de este procedimiento son aplicables el Acuerdo Antidumping, la LCE, el RLCE, el Código Fiscal de la Federación, la Ley Federal de Procedimiento Contencioso Administrativo y el Código Federal de Procedimientos Civiles, estos tres últimos de aplicación supletoria.

**C. Protección de la información confidencial**

23. La Secretaría no puede revelar públicamente la información confidencial que las partes interesadas le presenten, ni la información confidencial que ella misma se allegue, de conformidad con los artículos 6.5 del Acuerdo Antidumping, 80 de la LCE y 152 y 158 del RLCE. No obstante, las partes interesadas podrán obtener el acceso a la información confidencial, siempre y cuando satisfagan los requisitos establecidos en los artículos 159 y 160 del RLCE.

**D. Legitimación para el inicio del examen de vigencia de cuota**

24. Conforme a lo dispuesto en los artículos 11.3 del Acuerdo Antidumping, 70 fracción II y 70 B de la LCE, las cuotas compensatorias definitivas se eliminarán en un plazo de cinco años contados a partir de su entrada en vigor, a menos que la Secretaría haya iniciado, antes de concluir dicho plazo, un examen de vigencia derivado de la manifestación de interés de uno o más productores nacionales.

25. En el presente caso, TAMSA en su calidad de productor nacional del producto objeto de examen manifestó en tiempo y forma su interés en que se inicie el examen de vigencia de la cuota compensatoria definitiva impuesta a las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope originarias de China, por lo que se actualizan los supuestos previstos en la legislación de la materia y, en consecuencia, procede iniciarlo.

**E. Periodo de examen y de análisis**

26. La Secretaría determina fijar como periodo de examen el propuesto por TAMSA, comprendido del 1 de julio de 2018 al 30 de junio de 2019 y como periodo de análisis el comprendido del 1 de julio de 2014 al 30 de junio de 2019, toda vez que éstos se apegan a lo previsto en el artículo 76 del RLCE y a la recomendación del Comité de Prácticas Antidumping de la Organización Mundial del Comercio (documento G/ADP/6 adoptado el 5 de mayo de 2000).

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

**RESOLUCIÓN**

28. Se declara el inicio del examen de vigencia de la cuota compensatoria definitiva impuesta a las importaciones de conexiones de acero al carbón para soldar a tope originarias de China, independientemente del país de procedencia, que ingresan a través de la fracción arancelaria 7307.93.01 de la TIGIE, o por cualquier otra.

29. Se fija como periodo de examen el comprendido del 1 de julio de 2018 al 30 de junio de 2019 y como periodo de análisis el comprendido del 1 de julio de 2014 al 30 de junio de 2019.

30. Conforme a lo establecido en los artículos 11.3 del Acuerdo Antidumping, 70 fracción II y 89 F de la LCE, y 94 del RLCE, la cuota compensatoria definitiva a que se refieren los puntos 3 y 4 de la presente Resolución, continuará vigente mientras se tramita el presente procedimiento de examen de vigencia.

31. De conformidad con los artículos 6.1 y 11.4 del Acuerdo Antidumping y 3 último párrafo y 89 F de la LCE, los productores nacionales, importadores, exportadores, personas morales extranjeras o cualquier persona que acredite tener interés jurídico en el resultado de este procedimiento de examen, contarán con un plazo de 28 días hábiles para acreditar su interés jurídico y presentar la respuesta al formulario oficial establecido para tal efecto, así como los argumentos y las pruebas que consideren convenientes. El plazo de 28 días hábiles se contará a partir del día siguiente de la publicación en el DOF de la presente Resolución y concluirá a las 14:00 horas del día de su vencimiento.

32. El formulario oficial a que se refiere el punto anterior, se podrá obtener en la oficialía de partes de la UPCI, sita en Insurgentes Sur 1940, planta baja, Col. Florida, C.P. 01030, en la Ciudad de México, de lunes a viernes de 9:00 a 14:00 horas o en la página de Internet de la Secretaría.

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

34. Comuníquese esta Resolución al Servicio de Administración Tributaria, para los efectos legales correspondientes.

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

Ciudad de México, a 8 de julio de 2019.- La Secretaria de Economía, **Graciela Márquez Colín**.- Rúbrica.