7. atala.— Euskal Herriko Agintaritzaren Aldizkarian argitara dadin egunean bertan hartuko du indarra Dekretu honek.

Gasteiz, 1990.eko uztailak 10.

Lehendakaria,
JOSE ANTONIO ARDANZA GARRO.

Lan eta Gizarte Segurantza Sailburua,
JOSE IGNACIO ARRIETA HERAS.

INDUSTRIA ETA MERKATARITZA SAILA

2219

AGINDUA, 1990eko ekainaren 29koa, Industria eta Merkataritza Sailburuarena, egon dauden tegietan galdaren kalitatea kontrolatzeko espedienteari buruzko 1987eko martxoaren 30eko Agindua aldatzeko dena.

Presiodun Aparailuen Arautegiaren erabilpen egokirako xedapenak ematen zituen Industria eta Merkataritza Sailaren 1987ko martxoaren 30eko aginduak xedatu zuen, bere indarrartze egunetik hasita, orduan egon zeuden galdara tegiak izan eta horma, sabai eta distantziei buruzkoetan ITC-MIE AP-1 delakoak adierazten duena betetzen ez bazuten, agindu horren indarrartze egunetik kontatu beharreko hiru urteren barruan, indarrean dagoen legeriari egokitu beharra zeukatela.

Galdaretan kalitate kontrolaren espedientea nahi izateak, ITC-MIE-AP-1 delakoaren arabera, galdara tegietan hormen lodiera ezberdinak eskatzen ditu.

Kalitate kontrolaren espedienterik es duten galdarek edo aipatutako arau horiek betetzen ez dituztenek, beroietan agindutakoa bete ahal izango dute eta, horretarako, galdaren gela, horma, sabai eta distantziei dagozkienetan, aldatu egin beharko da edo agindu honetan jasotako neurriak bete galdaren kontrolari buruzko espedientea lortu ahal izateko eta ITC-MIE-AP-1ren arabera, horrelakotzat hartua ahal izateko, prozedura horren bidez maila berdineko segurtasuna lortu delakotzat jotzen bait da.

Hori dela bide, hau

XEDATU DUT:

1. atala.— Egon dauden galdarek Presiozko aparailuen Arautegiaren MIE-AP-1 Osagarrizko Agindu Teknikoaren 9. atalean ohartemandako kalitate kontrolaren espedienteaz hornitu ahal izateko prozedura bat xedatzen du Agindu honek.

2. atala.— Egon dagoen edo dauden galdararen/en kalitate kontrolaren espedientea gauzatzeko, orokorki, ondorengo ekintza hauek bete beharko dira:

— Dauden agiriak berrikusi.

— Diseinu kodea: horren ezagupena edo bat konkretua izendatzea.

— Garbiketa kimikoa, hala behar izanez gero.

— Presiopeko aldeen lodieren neurketa.

Artículo 7.— El presente Decreto entrará en vigor el mismo día de su publicación en el Boletín Oficial del País Vasco.

Dado en Vitoria-Gasteiz, a 10 de julio de 1990.

El Lehendakari,
JOSE ANTONIO ARDANZA GARRO.

El Consejero de Trabajo y Seguridad Social,
JOSE IGNACIO ARRIETA HERAS.

DEPARTAMENTO DE INDUSTRIA Y COMERCIO

2219

ORDEN de 29 de junio de 1990, del Consejero de Industria y Comercio, por la que se modifica la Orden de 30 de Marzo de 1987 en lo relativo al expediente de control de calidad de calderas en salas existentes.

La Orden de 30 de Marzo de 1987 del Departamento de Industria y Comercio por la que se dictan normas para la correcta aplicación del Reglamento de Aparatos a Presión (BOPV 2.05.87) dispuso que las actuales salas de calderas que no cumplan lo señalado en la ITC-MIE AP-1 en lo referente a muros, techos y distancias deberían adaptarse a la normativa vigente en un plazo de tres años contados a partir de la fecha de entrada en vigor de la citada Orden.

La exigencia de expediente de control de calidad en las calderas implica diferente consideracion en los espesores de los muros necesarios en las salas de calderas según la ITC-MIE-AP-1.

Para aquellas calderas que carezcan de expediente de control de calidad o no observen la reglamentación citada, podrán cumplir lo señalado en la misma, para lo que debería modificarse la sala de calderas en cuanto a muros, techos y distancias, o bien acogerse a las medidas contempladas en la presente Orden para la obtención del expediente de control de calidad de las calderas, y poder ser consideradas como tales de acuerdo a la ITC-MIE-AP-1, ya que, con este procedimiento, se juzga alcanzado un nivel de seguridad equivalente.

En su virtud,

DISPONGO:

Artículo 1.— La presente Orden dispone un procedimiento por el que se podrá dotar a las calderas existentes del expediente de control de calidad contemplado en el artículo 9 de la Instrucción Técnica Complementaria MIE-AP-1 del Reglamento de Aparatos a Presión.

Artículo 2.— Para la confección del expediente de control de calidad de la/s caldera/s existente/s se deberán realizar, con carácter general las siguientes actuaciones:

— Revisión de la documentación existente.

— Código de diseño: conocimiento del mismo, o asignación de uno concreto.

— Limpieza química si fuese necesario.

— Medición de espesores de las partes sometidas a presión.

– Materielen identifikazioa, egon dauden agirien bidezkoa edo analisi bidezkoa.

– Diseinuko kodearen arabera, presiopean dauden elementuen kalkulua egon ez badago kalkulu hori.

– Tegian dagoen/dauden galdararen/en aproba hidrostatiko ofiziala.

3. atala.– Galdara akuotubularretan, aurreko puntuan zehaztutako betekizunak izango dira erabilgarri eta gainera:

1– Galdaratxoetan:

1.1. Begizko ikuskaketa osoa, horretarako kalorifugatua kendu egingo da.

1.2. Radiografiak: Gutxienez, azpiak eta eraztunen arteko lotura-joskuretan (puntuka).

1.3. Partikula magnetikoak, gutxienez, aipatutako joskuretan eta txertaketetan.

2– Bero-handitze tresnetan:

2.1. Partikula magnetikoak: puntu kritikoenetan.

2.2. Radiografiak: irradiazioak zuzenean hartzen dituzteneko puntu kritikoetan (sugarraren aurrez-aurre).

3– Hodi sortetan:

3.1. Partikula magnetikoak puntu kritikoenetan.

3.2. Puntu kritikoenetako joskuretan.

4. atala.– Bigarren atalean orokorki zehazten diren betebeharrak, erabiltzeko izango dira galdara pirotubularretan eta gainera:

1– Radiografiak (puntuka), gutxienez, inguratzailearen zirkunferentzi joskuraren batean eta luzerakoekin dauzkan gurutzaketetan.

2– Partikula magnetikoak hauetan: plaka tubularrak, plaka eta eraztunaren estekagunean, sutokia, tiranteak.

3– Aproba hidrostatikoak karkasan eta neumatikoak hodietan.

5. atala.– Nolanahi ere, Baimendutako Entitate Ikuskatzailearen erizpidearen arabera, osagarrizko betekizunak eskatu hal izango dira, esaterako, erreplika metalografikoak edo besteak.

INDARGABETZE XEDAPENA

Agindu honetan xedatutakoaren aurkakoak diren neurrian, 1987ko martxoaren 30eko Aginduko 2. ataleko 3.1 eta 3.2 apartaduak indargabeturik gelditzen dira.

AZKEN XEDAPENA

Euskal Herriko Agintaritzaren Aldizkarian argitara dadineko egunaren biharamunean hartuko du indarra agindu honek.

Gasteiz, 1990.eko ekainak 29.

Industria eta Merkataritza Sailburua,
RICARDO GONZALEZ-ORUS MARCOS.

– Identificación de los materiales, por la documentación existente o mediante análisis.

– Cálculo de los elementos a presión de acuerdo con el código de diseño, si es que no existe dicho cálculo.

– Prueba hidrostática oficial de la/s caldera/s existente/s en la sala.

Artículo 3.– En calderas acuotubulares serán de aplicación los requisitos especificados en el punto anterior, y además:

1– En calderines:

1.1. Inspección visual completa, para lo que se procederá a quitar el calorifugado.

1.2. Radiografías: como mínimo en las costuras de unión entre fondos y virolas (por puntos).

1.3. Partículas magnéticas como mínimo en las costuras mencionadas y en los injertos.

2– En sobrecalentadores:

2.1. Partículas magnéticas: en los puntos más críticos.

2.2. Radiografías: en puntos críticos sometidos a radiación directa (a vista de llama).

3– En haces tubulares:

3.1. Partículas magnéticas en los puntos más críticos.

3.2. Radiografías: en las costuras de los puntos críticos.

Artículo 4.– En calderas pirotubulares serán de aplicación los requisitos que con carácter general se especifican en el artículo segundo, y además:

1– Radiografías (por puntos), como mínimo de alguna costura circunferencial de la envolvente y, en los cruces con las longitudinales.

2– Partículas magnéticas en: placas tubulares, unión placa virola, hogar, tirantes.

3– Prueba hidrostática en carcasa y neumática en tubos.

Artículo 5.– En cualquier caso podrán exigirse requisitos suplementarios según el criterio de la Entidad Inspectora Autorizada, tales como réplicas metalográficas u otras.

DISPOSICION DEROGATORIA

Quedan derogados los apartados 3.1 y 3.2 del artículo 2 de la Orden de 30 de Marzo de 1987, en lo que contradigan lo dispuesto en la presente Orden.

DISPOSICION FINAL

La presente Orden entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el Boletín Oficial del País Vasco.

Vitoria-Gasteiz, a 29 de junio de 1990.

El Consejero de Industria y Comercio,
RICARDO GONZALEZ-ORUS MARCOS.