En defecto de lo no previsto en la presente Resolución será de aplicación lo establecido en la Orden de 3 de febrero de 1987 del Ministerio de Economía y Hacienda y demás legislación aplicable.

Madrid, 10 de julio de 1987.–El Director general, Pedro Martínez Méndez

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

16636 *ORDEN de 3 de julio de 1987 por la que se modifica la Instrucción Técnica Complementaria MIE-AP-7, del Reglamento de Aparatos a Presión, referente a botellas y botellones para gases comprimidos, licuados y disueltos a presión.*

A fin de lograr para las botellas y botellones destinados a contener gases comprimidos, licuados y disueltos a presión, la mayor seguridad exigida por la Instrucción Técnica Complementaria MIE-AP-7, del Reglamento de Aparatos a Presión, se ha estimado conveniente modificar algunos aspectos relacionados con el registro de tipo, control de la producción e inspecciones y pruebas en fábrica constructora, poniendo de manifiesto los ensayos requeridos en cada caso.

En su virtud, este Ministerio ha dispuesto:

Primero.–El punto 2.1 del anexo 1, incluido en la Orden de 1 de septiembre de 1982, por la que se aprueba la ITC MIE-AP-7, del Reglamento de Aparatos a Presión, referente a botellas y botellones para gases comprimidos, licuados y disueltos a presión quedará redactado como se indica a continuación:

«2.1 Registro de tipo.

2.1.1 El fabricante o importador de estos recipientes deberá acompañar a la solicitud de registro de tipo, los documentos previstos en el Reglamento de Aparatos a Presión y además los siguientes:

A) Descripción de las instalaciones del fabricante, incluyendo sus características técnicas.
B) Descripción del proceso de fabricación del recipiente.
C) Descripción de los sistemas de control de calidad establecidos en el proceso, relacionándolos con las diferentes fases del mismo.
D) Equipos de control de calidad utilizados y descripción de sus características.
E) Certificación justificativa de haberse realizado con resultado positivo los ensayos que se indican a continuación.

Los puntos A, B, C y D serán verificados por el Organo Territorial competente de la Administración Pública, el cual, podrá exigir, si lo considera oportuno, que los interesados presenten un documento en el que se acredite la verificación de dichos puntos por una entidad colaboradora.

El certificado a que se refiere el punto E será extendido por el Laboratorio acreditado o la entidad colaboradora que haya realizado los ensayos.

A efectos de estos ensayos, se define como modelo la gama de botellas o botellones que se pueden fabricar manteniendo el mismo diámetro, presión de diseño y forma.

Las botellas y botellones incluidos en esta ITC habrán de someterse a un seguimiento de la producción, de acuerdo con lo que se indica en el punto 2.2 anexo 1, a que se refiere el apartado segundo de la presente Orden.

ENSAYOS

1.° Para botellas de acero sin soldadura, sobre una muestra de seis botellas elegidas por el Inspector de un lote de 20 presentadas por modelo.

a) En todas la botellas de la muestra:

Comprobación de las marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesores en el cuerpo, excentricidad y comprobación de la rosca.

b) En una unidad por modelo, ensayo de rotura con agua, siendo la presión de rotura igual o superior a vez y media la presión de prueba hidráulica, y el aspecto de la fractura dúctil.

c) En tres unidades, por modelo, ensayo de fatiga que deberán dar unos resultados como mínimo de 10.000 ciclos a la presión de prueba hidráulica y de 12.000 para las botellas destinadas a contener hidrógeno.

La frecuencia del ensayo será como máximo de 15 ciclos/minuto.

d) En dos unidades por modelo, elegidas aleatoriamente:

Ensayo de tracción, doblado y resiliencia.
Comprobación de perfil del fondo y ojiva.
Análisis químico del material.
Ensayo de la estructura del acero para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.

La temperatura de transición será:

De -30 C° o más baja para aceros bonificados.
De -20 C° o más baja para aceros normalizados, así como normalizados y revenidos.

Ensayo de dureza.

2.° Para botellas de acero soldadas, sobre una muestra de tres botellas, elegidas por el Inspector, de un lote de 20 presentadas por modelo.

a) En todas las botellas de la muestra:

Comprobación de marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesor en cuerpo, excentricidad y comprobación de rosca.

b) En dos unidades por modelo, elegidas aleatoriamente:

Control radiográfico de las soldaduras al 100 por 100.
Prueba de presión hasta la rotura en una de ellas, debiendo ser ésta igual o superior a vez y media la presión de prueba hidráulica, y el aspecto de la fractura dúctil.

c) En una unidad por modelo:

Ensayo de tracción y doblado.
Ensayo de resiliencia.
Análisis químico del material.
Ensayo de la estructura del acero para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.
Comprobación de ojivas y fondos.

3.° Para botellones de acero soldado.

En una unidad por modelo:

Comprobación de marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesor en el cuerpo, excentricidad y comprobación de la rosca.
Control radiográfico de las soldaduras al 100 por 100.
Prueba hidráulica a vez y media la presión de trabajo.
Ensayo de tracción, doblado y resiliencia sobre un testigo de producción.
Análisis químico del material sobre el testigo.
Ensayo de la estructura del acero sobre el testigo para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.

4.° Para botellones de acero sin soldadura.

a) En unidad por modelo:

Comprobación de marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesor en el cuerpo, excentricidad y comprobación de la rosca.
Prueba hidráulica a vez y media la presión máxima de trabajo.

b) sobre una muestra de material utilizado:

Ensayo de tracción, doblado y resiliencia.
Análisis químico del material.
Ensayo de estructura para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.

Ensayo de resiliencia para determinar la temperatura de transición del acero utilizado, es decir, la temperatura a la que el acero pasa de fractura dúctil a frágil.

La temperatura de transición será:

De -30 C° o más baja, para acero bonificado.
De -20 C° o más baja, para aceros normalizados y revenidos.

Ensayo de dureza.

5.° Botellas de aluminio, sobre un lote de seis botellas, elegidas por el Inspector, de un lote de 20 presentadas por modelo.

Los mismos ensayos indicados para las botellas de acero sin soldadura, con excepción del ensayo para determinar la temperatura de transición del acero utilizado, que no se realizará en estas botellas.

No podrá haber en fabricación una variación de los valores nominales previstos en más de 5 C° para la temperatura de puesta en solución y de más de 2,5 C° para la temperatura de revenido.

Cuando se realicen los ensayos de tracción en las botellas del lote presentado, se tomarán cuatro probetas de la parte cilíndrica de la botella, debiendo obtener como valores medios, al menos, los mínimos garantizados.

Las pruebas de resiliencia que se indican en todos estos ensayos, sólo serán exigidas cuando pueda obtenerse una probeta de más de 3 mm de espesor.

2.1.2 El Centro Directivo del Ministerio de Industria y Energía competente en materia de Seguridad Industrial, podrá aceptar, excepcionalmente, en caso de botellas o botellones, en los que concurran características especiales, y siempre que se trate de lotes que no superen las 20 unidades, que los certificados y protocolos de ensayos necesarios para el registro de tipo, sean emitidos por entidades de control extranjeras de reconocido prestigio, previa la correspondiente justificación.

No obstante lo indicado en el párrafo anterior, cuando se trate de aparatos fabricados en algún Estado miembro de la CEE, los certificados y protocolos de ensayos a que se refieren los anteriores apartados, podrán ser emitidos por una Entidad de control o Laboratorio de prestigio, oficialmente reconocidos en dicho Estado miembro de la CEE, siempre que ofrezcan garantías técnicas profesionales y de independencia, equivalentes a las exigidas por la legislación española para las Entidades colaboradoras y Laboratorios acreditados a los que se refiere este Reglamento.

Segundo.-El punto 2.2 del anexo 1 de la citada Orden quedará redactado en la forma siguiente:

2.2 Conformidad de la producción.

Las botellas y botellones incluidos en esta ITC habrán de someterse a un seguimiento de la producción, que se llevará a efecto de acuerdo con lo establecido en el capítulo 6.° del Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, por el que se aprueba el Reglamento General de las Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación.

La periodicidad con la cual se realizará este seguimiento será de un año, y los ensayos a realizar serán los de recepción previstos en las normas incluidas en esta ITC.

Tercero.-El punto 7, 1, del anexo 1 de la citada Orden quedará redactado como se indica a continuación:

«7.1 Inspecciones y pruebas en fábrica constructora. Todas las botellas y botellones, incluidos en esta ITC, habrán de someterse en fábrica constructora a los ensayos de recepción, en función del tipo de botella o botellón de que se trate, indicados en las normas que figuran en el anexo 2 de esta ITC, incluyéndose la prueba hidráulica para todas las botellas y botellones.

Estas pruebas se llevarán a efecto por el fabricante del recipiente, bajo la supervisión del Organo competente de la Administración Pública de la provincia en que radique la fábrica constructora o de la provincia del domicilio social del importador, si se trata de botellas importadas. Dicho Organo competente podrá exigir, si lo considera oportuno, que los interesados presenten documento en el que se acredite la citada supervisión, efectuada por una entidad colaboradora.

Si el resultado de estos ensayos es positivo, se grabará en la ojiva el sello del responsable que ha supervisado los mismos, así como la contraseña de tipo que corresponda. Si el resultado es negativo, no podrá grabarse dicho sello y la botella o botellón de que se trate no podrá comercializarse, ni importarse, si se trata de recipientes fabricados fuera de España.

En el caso de botellas o botellones de especiales características que vayan a importarse, y si se trata de lotes que no superen las 20 unidades, las inspecciones y pruebas en fábrica constructora, podrán ser realizadas por una entidad de control del país de origen, si así lo admite el Centro Directivo competente en Seguridad Industrial del Ministerio de Industria y Energía, previa justificación ante el mismo.»

No obstante lo dispuesto en los párrafos anteriores, los ensayos realizados por el fabricante en una fábrica situada en otro Estado miembro de la CEE, podrán ser controlados por un Organismo oficialmente reconocido en dicho Estado Miembro, siempre que ofrezcan garantías técnicas, profesionales y de independencia equivalentes a las exigidas a las Entidades españolas que realicen los mismos ensayos.

Cuarto.-Al punto 2 del anexo 1, tramitación administrativa, de la misma Orden, se agregará un nuevo punto que dirá lo siguiente:

«2.4 Si se trata de botellas procedentes de Estados miembros de la Comunidad Económica Europea, incluidas en las Directivas 84/527/CEE sobre botellas para gases, de acero sin soldadura; 84/527/CEE sobre botellas para gases, soldadas de acero no aleado, y 84/526/CEE sobre botellas para gases sin soldadura en aluminio no aleado y en aleación de aluminio; no se podrá rechazar, prohibir o restringir, por razones que conciernan a su construcción o al control de ésta en el sentido de la Directiva 76/767/CEE y de las Directivas antes indicadas, la comercialización y la puesta en servicio de una botella de tipo CEE, si se justifica haber sido sometida a la aprobación CEE de modelo y, en su caso, a la verificación CEE.»

Quinto.-La presente orden entrará en vigor a los tres meses de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.
Madrid, 3 de julio de 1987.

CROISSIER BATISTA

Ilma. Sra. Directora general de Innovación Industrial y Tecnología.

MINISTERIO DE TRANSPORTES, TURISMO Y COMUNICACIONES

16637 *ORDEN de 10 de julio de 1987 por la que se autoriza la modificación de las tarifas en los servicios aéreos regulares de la red interior.*

Ilustrísimo señor:

La Orden de 3 de julio de 1986 autorizó la última subida de las tarifas en los servicios aéreos regulares de la red interior. La variación de los costes de explotación experimentada desde esta fecha hacen necesario proceder a un reajuste tarifario.

En consecuencia, este Ministerio, previo informe de la Junta Superior de Precios y conforme a la aprobación de la Comisión Delegada del Gobierno para Asuntos Económicos, en su reunión del día 9 de julio, ha dispuesto:

Artículo 1.° Las tarifas de los servicios aéreos regulares de la red interior experimentarán un incremento medio ponderado del 5 por 100, sin que, en ningún caso, en ninguna línea, se supere un incremento del 9 por 100. Este incremento se aplicará sobre las tarifas actualmente vigentes según Orden de este Ministerio de 3 de julio de 1986

Las nuevas tarifas tendrán el carácter de finales para los usuarios, incluyendo, en su caso, la repercusión del importe del IVA, a los tipos y en las condiciones establecidas en la legislación de dicho Impuesto.

Art. 2.° De acuerdo con lo establecido en l. Ley 46/1981, de 29 de diciembre («Boletín Oficial del Estado» del 30), los españoles residentes en las islas Baleares disfrutarán de unas tarifas reducidas en los siguientes términos:

a) Para los trayectos entre el archipiélago balear y el resto del territorio nacional la bonificación en las tarifas será del 25 por 100 del total del importe de las mismas.