Real Decreto 2486/1994, de 23 diciembre. Modifica el Real Decreto 1495/1991, de 11-10-1991, de aplicación de la Directiva 87/404/CEE , sobre recipientes a presión simples.

Por Real Decreto 1495/1991, de 11 de octubre, se determinaron las disposiciones de aplicación de la Directiva del Consejo 87/404/CEE, de 25 de junio de 1987, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros en materia de recipientes a presión simples («Diario Oficial de las Comunidades Europeas» número L 22/48, de 8 de agosto).

Como consecuencia de la adopción de la Decisión del Consejo 93/465/CEE de 22 de julio de 1993 («Diario Oficial de las Comunidades Europeas» número L 220/23, de 30 de agosto), relativa a los módulos correspondientes a las diversas fases de los procedimientos de evaluación de la conformidad, y a las disposiciones referentes al sistema de colocación y utilización del marcado CE de conformidad, que van a utilizarse en las directivas de armonización técnica, la Directiva del Consejo 93/68/CEE, de 22 de julio de 1993 («Diario Oficial de las Comunidades Europeas» número L 220/1, de 30 de agosto), modificó, a su vez, varias Directivas, entre ellas la Directiva 87/404/CEE.

El cumplimiento de las obligaciones derivadas de la citada Directiva 93/68/CEE exige la modificación del R.D. 1495/1991.

En su virtud a propuesta del Ministro de Industria y Energía, de acuerdo con el Consejo de Estado, previa deliberación del Consejo de Ministros, en su reunión de 23 de diciembre de 1994, dispongo:

Artículo único.

Se modifica el R.D. 1495/1991, de 11 de octubre, por el que se dictan las disposiciones de aplicación de la Directiva del Consejo de las Comunidades Europeas 87/404/CEE, sobre recipientes a presión simples, en los términos que se detallan a continuación:

1) Se sustituye en todo el texto la expresión “marca CE” por “marcado CE”.

2) Se modifica el artículo 4 como sigue:

1. Se sustituye el apartado 1 por el texto siguiente:

“1. Los recipientes provistos del marcado "CE" se presumirán conformes con las disposiciones del presente R.D., incluidos los procedimientos de evaluación de la conformidad a que se refiere el capítulo II.

Asimismo, los recipientes diseñados y construidos de acuerdo con las normas nacionales de los Estados miembros que adapten las normas armonizadas cuyas referencias hubieran sido publicadas en el "Diario Oficial de las Comunidades Europeas" se supondrán conformes con las exigencias básicas de seguridad mencionadas en el artículo 3”.

2. Se adiciona un nuevo apartado 3, con el texto siguiente:

“3. Cuando se trate de recipientes objeto de otras disposiciones en aplicación de directivas que se refieran a otros aspectos en las cuales se establezca la colocación del marcado "CE", éste indicará que se supone que los recipientes cumplen también las prescripciones de dichas disposiciones.

No obstante, en caso de que una o varias de esas disposiciones autoricen al fabricante a elegir, durante un período transitorio el sistema que aplicará el marcado "CE" señalará únicamente la conformidad con las prescripciones de las disposiciones aplicadas por el fabricante. En tal caso las referencias de las correspondientes directivas aplicadas, tal y como se publicaron en el "Diario Oficial de las Comunidades Europeas" deberán incluirse en los documentos, folletos o instrucciones exigidas por dichas disposiciones y adjuntos a los recipientes”.

3. El apartado 3 pasa a ser apartado 4.

3) Se modifica el artículo 7, que quedará redactado en los siguientes términos:

Artículo 7.

1. Los organismos españoles que intervienen en los procedimientos de certificación de la conformidad mencionados en el artículo anterior deberán ser los organismos de control a que se refiere el capítulo I del Título III de la Ley 21/1992, de 16 de julio, de Industria, que serán autorizados por el órgano competente de la Comunidad Autónoma donde los organismos inicien su actividad o radiquen sus instalaciones, aplicando los

procedimientos establecidos en la citada Ley, debiendo reunir los criterios mínimos contenidos en el anexo III al presente Real Decreto, así como los demás requisitos establecidos en la citada Ley y normativa de desarrollo.

Se presumirá que cumplen con los criterios del anexo III los organismos de control que satisfagan los criterios de evaluación establecidos en las normas armonizadas pertinentes.

Las Comunidades Autónomas remitirán al Ministerio de Industria y Energía copia de las autorizaciones concedidas a los organismos de control, indicando los procedimientos y las tareas específicas para las que hayan sido designados, a efectos de su difusión y eventual comunicación a las restantes Comunidades Autónomas, así como a la Comisión Europea y a los Estados miembros, una vez que la Comisión les haya asignado los correspondientes números de identificación.

2. Los organismos de control serán inspeccionados de forma periódica, a efectos de comprobar que cumplen fielmente su cometido en relación con la aplicación del presente Real Decreto.

Cuando, a través de un informe negativo de una entidad de acreditación o por otros medios, se compruebe que un organismo de control ya no satisface los criterios mínimos indicados en el apartado 1, la Comunidad Autónoma competente retirará la autorización, comunicándolo a la Administración del Estado a efectos de notificación inmediata a los demás Estados miembros y a la Comisión Europea.

3. El Ministerio de Industria y Energía publicará, mediante Resolución del centro directivo competente en materia de seguridad industrial, a título informativo, la lista de los organismos de control notificados por los Estados miembros de la CE.

4. Cuando un organismo de control decida denegar o retirar el certificado de examen CE de tipo, o de adecuación de expediente, procederá según lo establecido en el artículo 16 de la Ley 21/1992, de 16 de julio, de Industria.

El órgano competente de la Comunidad Autónoma que haya intervenido en el procedimiento anterior comunicará al Ministerio de Industria y Energía toda decisión que confirme la del organismo de control ”.

4) Se sustituye el artículo 9 por el texto siguiente:

Artículo 9.

1. La verificación CE es el procedimiento mediante el cual el fabricante o su representante legalmente establecido en la Comunidad aseguran y declaran que los recipientes que cumplen las disposiciones del apartado 3 se ajustan al tipo descrito en el certificado "CE de tipo" o a lo recogido en el expediente técnico de fabricación mencionado en el apartado 3 del anexo II, tras haber sido objeto de una certificación de adecuación.

2. El fabricante tomará todas las medidas necesarias para que el procedimiento de fabricación garantice la conformidad de los recipientes con el tipo descrito en el certificado "CE de tipo" o con lo recogido en el expediente técnico de fabricación mencionado en el apartado 3 del anexo II. El fabricante o su representante legalmente establecido en la Comunidad colocará el marcado "CE" en cada uno de los recipientes y extenderá una declaración de conformidad.

3. El organismo de control efectuará los exámenes y pruebas apropiados para verificar la conformidad del recipiente con los requisitos del presente Real Decreto mediante inspección y prueba como se especifica en los apartados siguientes:

1.º El fabricante presentará sus recipientes en lotes homogéneos y tomará todas las medidas necesarias para que el procedimiento de fabricación garantice la homogeneidad de los lotes producidos.

2.º Los lotes irán acompañados del certificado "CE de tipo" a que se refiere el artículo 10 o, cuando los recipientes no se fabriquen de conformidad con un modelo autorizado, del expediente técnico de fabricación a que se refiere el apartado 3 del anexo II. En este último caso, el organismo del control examinará el expediente antes de la verificación CE para certificar que es idóneo.

3.º Al examinarse un lote, el organismo comprobará que los recipientes han sido fabricados e inspeccionados de conformidad con el expediente técnico de fabricación y, con el fin de verificar su integridad, someterá a cada recipiente del lote a una prueba hidráulica o a una neumática cuya eficacia sea equivalente a una presión Ph igual a 1,5 veces la presión calculada para su diseño. La prueba neumática dependerá de que el Estado miembro en el que se realice acepte o no los procedimientos de seguridad de aquélla.

Además, para verificar la calidad de las soldaduras, el organismo efectuará pruebas con muestras tomadas, a elección del fabricante, de un grupo representativo de la producción o con un recipiente. Las

pruebas se efectuarán en las soldaduras longitudinales. No obstante, cuando se utilice un método de soldadura diferente en las soldaduras longitudinales y en las circulares, se harán pruebas también con las soldaduras circulares.

En el caso de los recipientes a que se refiere el apartado 2.1.2 del anexo I, se sustituirán las pruebas de las muestras por una prueba hidráulica efectuada con cinco recipientes escogidos al azar de cada lote, a fin de verificar así su conformidad con los requisitos del apartado 2.1.2 del anexo I.

4.º En los lotes aceptados, el organismo de control colocará o hará que se coloque su número de identificación en cada recipiente y extenderá un certificado de conformidad referente a las pruebas efectuadas. Todos los recipientes del lote podrán ser comercializados, excepto los recipientes declarados no aptos en la prueba hidráulica o en la prueba neumática.

Si un lote es rechazado, el organismo de control adoptará las medidas necesarias para impedir la comercialización del lote en cuestión. En el supuesto de rechazos frecuentes de lotes, el organismo podrá suspender la verificación estadística.

El fabricante podrá estampar, bajo la responsabilidad del organismo de control, el número de identificación de este último durante el proceso de fabricación.

5.º El fabricante o su representante deberán poder presentar, si así se les solicitare, los certificados de conformidad del organismo de control a los que se refiere el apartado 4.º".

5) Se sustituye la primera frase del apartado 1 del artículo 10 por el texto siguiente:

"1. El fabricante que satisfaga las obligaciones que se derivan del artículo 11 fijará el marcado "CE", contemplado en el artículo 13, sobre los recipientes que declare conformes: con el expediente técnico de construcción contemplado en el apartado 3 del anexo II, que haya sido objeto de un certificado de adecuación; o a un modelo autorizado".

6) Se sustituye el artículo 14 por el texto siguiente:

Artículo 14.

Sin perjuicio de lo dispuesto en el artículo 5 cuando el órgano competente de la Comunidad Autónoma compruebe que se ha colocado indebidamente el marcado "CE", recaerá en el fabricante o en su representante legalmente establecido en la Comunidad la obligación de establecer la conformidad del producto en lo que se refiere a las disposiciones sobre el marcado "CE" y de poner fin a tal infracción en las condiciones que establezca la reglamentación vigente.

En el caso de que se persista en la no conformidad la Administración tomará todas las medidas necesarias para restringir o prohibir la comercialización del producto considerado o retirarlo del mercado, con arreglo a los procedimientos establecidos en el artículo 5.º ".

7) Se sustituye el segundo párrafo del apartado 1 del artículo 13 por el texto siguiente:

"El marcado "CE" de conformidad estará constituido por las iniciales "CE" cuyo modelo figura en el anexo II. El marcado "CE" irá seguido del número distintivo del organismo de control, encargado de la comprobación CE o del control CE".

8) Se sustituye el apartado 2 del artículo 13 por el texto siguiente:

"2. Queda prohibido colocar en los recipientes marcados que puedan inducir a error a terceros en relación con el significado o el logotipo del marcado "CE". Podrá colocarse en la placa descriptiva o en los recipientes cualquier otro marcado a condición de que no reduzca la visibilidad ni la legibilidad del marcado "CE"".

9) Se sustituye el apartado 1 del anexo II por el texto siguiente:

"1. Marcado CE e inscripciones.

1a) Marcado CE de conformidad.

El marcado "CE" de conformidad estará compuesto de las iniciales "CE" diseñadas de la siguiente manera: En caso de reducirse o aumentarse el tamaño del marcado "CE", deberán conservarse las proporciones de este logotipo.

Los diferentes elementos del marcado "CE" deberán tener una dimensión vertical apreciablemente igual, que no será inferior a 5 milímetros.

1b) Inscripciones.

El recipiente o la placa descriptiva deberán llevar por lo menos las siguientes inscripciones:

La presión máxima de servicio (PS en bar).

La temperatura máxima de servicio (Tmáx en °C).

La temperatura mínima de servicio (Tmín. en °C).

La capacidad del recipiente (V en l).

El nombre o la marca del fabricante.

El tipo y el número de serie o del lote del recipiente.

Las dos últimas cifras del año de colocación del marcado "CE".

Cuando se emplee una placa descriptiva, deberá estar concebida de tal manera que no pueda volver a utilizarse y que disponga de un espacio libre que permita incluir otros datos».

Disposición transitoria primera.

Sin perjuicio de lo dispuesto en la disposición final única del presente Real Decreto y en el artículo 2.º del Real Decreto 1495/1991, de 11 de octubre, se permitirá, hasta el 1 de enero de 1997, la comercialización y la puesta en servicio de los recipientes que sean conformes a los sistemas de marcado vigentes antes del 1 de enero de 1995.

Disposición transitoria segunda.

En la Comunidad Autónoma de Cantabria, los órganos correspondientes de la Administración General del Estado ejercerán las funciones previstas en el presente Real Decreto, hasta que se lleve a cabo el correspondiente traspaso de servicios.

Disposición final única.

El presente Real Decreto entrará en vigor el día 1 de enero de 1995.