

ANEXO I

Complemento específico por empleos

Empleos	Cuantías mensuales - Pesetas
General de Brigada/Contralmirante	93.887
Coronel/Capitán de Navio	80.864
Teniente Coronel/Capitán de Fragata	67.935
Comandante/Capitán de Corbeta	57.075
Capitán/Teniente de Navio	49.158
Teniente/Alferez de Navio	24.620
Alferez/Alferez de Fragata	38.326
Suboficial Mayor	57.075
Subteniente	49.158
Brigada	42.336
Sargento Primero	38.326
Sargento	33.842
Cabo Primero	13.649
Cabo	7.195
Soldado/Marinero	5.259

ANEXO II

Complemento de destino y complemento específico de los Tenientes Generales o Almirantes y Generales de División o Vicealmirantes

Empleos	Complemento de destino (cuantías mensuales) - Pesetas	Complemento específico (cuantías mensuales) - Pesetas
	Teniente General/Almirante	148.024
General de División/Vicealmirante	148.024	98.678

MINISTERIO DE EDUCACION Y CIENCIA

25034 *CORRECCION de errores del anexo al Real Decreto 1292/1991, de 2 de agosto, por el que se aprueba la modificación de los Estatutos de la Universidad de Salamanca.*

Advertido error en la publicación en el «Boletín Oficial del Estado» número 194, de fecha 10 de agosto de 1991, del anexo al Real Decreto 1292/1991, de 2 de agosto, por el que se aprueba la modificación de los Estatutos de la Universidad de Salamanca, a continuación se transcribe la oportuna rectificación:

En la página 26.578, artículo 135.2, línea 2, donde dice: «mayoría de los votos emitidos», debe decir: «mayoría de los votos válidos emitidos».

MINISTERIO DE INDUSTRIA, COMERCIO Y TURISMO

25035 *REAL DECRETO 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.*

El artículo 189 del Tratado de Roma exige que los Estados miembros pongan en vigor las disposiciones necesarias para la aplicación de las Directivas comunitarias.

El Consejo de las Comunidades Europeas aprobó la Directiva 87/404/CEE, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros en materia de recipientes a presión simples, de 25 de junio de 1987 (publicada en el «Diario Oficial de las Comunidades Europeas» número L 220, de 8 de agosto de 1987), posteriormente modificada por la Directiva 90/488/CEE («DOCE» número L 270, de 2 de octubre de 1990). Es preciso, por consiguiente, adaptarla mediante el establecimiento de la correspondiente normativa interna.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Industria, Comercio y Turismo, de acuerdo con el Consejo de Estado y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 4 de octubre de 1991,

DISPONGO:

CAPITULO PRIMERO

Ambito de aplicación, comercialización y libre circulación

Artículo 1.º 1. El presente Real Decreto se aplicará a los recipientes a presión simples fabricados en serie.

2. A los efectos del presente Real Decreto, se entenderá por recipiente a presión simple (denominado en adelante «recipiente») cualquier recipiente soldado, sometido a una presión interna relativa superior a 0,5 bar, diseñado para contener aire o nitrógeno y que no esté destinado a estar sometido a llama, en las condiciones siguientes:

Las partes y uniones que intervengan en la resistencia del recipiente a presión se fabricarán, bien de acero de calidad no aleado, bien de aluminio no aleado o de aleaciones de aluminio sin templar.

El recipiente estará constituido:

Bien por una parte cilíndrica de sección transversal circular, cerrada por fondos bombeados que tengan su concavidad hacia el interior y/o por fondos planos. Dichos fondos tendrán el mismo eje de revolución que la parte cilíndrica.

O bien de dos fondos bombeados que tengan el mismo eje de revolución.

La presión máxima de servicio del recipiente será inferior o igual a 30 bar y el producto de dicha presión por la capacidad del recipiente ($PS \cdot V$) no será superior a $10 \text{ bar} \cdot \text{m}^3$.

La temperatura mínima de servicio no deberá ser inferior a $-50 \text{ }^\circ\text{C}$ ni la temperatura máxima superior a $300 \text{ }^\circ\text{C}$ para los recipientes de acero o a $100 \text{ }^\circ\text{C}$ para los recipientes de aluminio o de aleación de aluminio.

3. Se excluirán del ámbito de aplicación del presente Real Decreto los siguientes recipientes:

Los aparatos específicamente concebidos para uso nuclear en los cuales una avería pueda producir una emisión de radioactividad.

Los aparatos específicamente concebidos para el equipamiento o para la propulsión de buques o aeronaves.

Los extintores de incendios.

Art. 2.º A partir de la entrada en vigor del presente Real Decreto, en el territorio español:

1. Sólo podrán ser comercializados y puestos en servicio aquellos recipientes a los que se refiere el artículo 1.º que satisfagan las disposiciones del presente Real Decreto y sus anexos, siempre y cuando, convenientemente instalados y mantenidos, y utilizados conforme a su destino, no comprometan la seguridad de las personas, de los animales domésticos y de los bienes.

2. No podrá ponerse ningún obstáculo para la comercialización y puesta en servicio de los recipientes que satisfagan las disposiciones de la Directiva 87/404/CEE modificada por la 90/488/CEE, traspuestas por el presente Real Decreto.

Art. 3.º 1. Los recipientes cuyo producto $PS \cdot V$ sea superior a $0,050 \text{ bar} \cdot \text{m}^3$ deberán satisfacer las exigencias básicas de seguridad contenidas en el anexo I.

2. Los recipientes cuyo producto $PS \cdot V$ sea inferior o igual a $0,050 \text{ bar} \cdot \text{m}^3$ deberán fabricarse según las reglas del arte que en esta materia se utilicen en algún Estado miembro de la CEE y llevar las inscripciones que se señalan en el punto 1 del anexo II, a excepción de la marca CE contemplada en el artículo 13.

Art. 4.º 1. Los recipientes provistos de la marca «CE», que señale la conformidad de los mismos con las normas nacionales correspondientes que incorporen las normas armonizadas, cuyas referencias hayan sido publicadas en el «Diario Oficial de las Comunidades Europeas» se presumirán conformes con las exigencias básicas de seguridad mencionadas en el artículo 3.º

2. Los recipientes a los que el fabricante no haya aplicado, o sólo haya aplicado en parte, las normas mencionadas en el apartado 1, o en ausencia de normas, se presumirán conformes con las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3.º cuando, tras recibir un certificado «CE» de tipo, su conformidad con el modelo autorizado esté certificada mediante la colocación de la marca «CE».

3. El Ministerio de Industria, Comercio y Turismo publicará, mediante resolución del Centro Directivo competente en materia de seguridad industrial, con carácter informativo, las referencias de las normas armonizadas citadas en el apartado 1 anterior, así como de las normas UNE que las traspongan, actualizándolas de igual forma.

Art. 5.º 1. Cuando se estime que las normas armonizadas a que se refiere el apartado 1 del artículo 4.º no satisfacen enteramente las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3.º, la Administración competente someterá el asunto al Comité Permanente creado por la Directiva 83/189/CEE («DOCE» número L 109/8).

2. Cuando se compruebe que los recipientes provistos de la marca CE y utilizados de conformidad con su destino entrañen el riesgo de comprometer la seguridad de las personas, los animales domésticos o los bienes, se tomarán todas las medidas necesarias para retirar del mercado los productos afectados, o prohibir o restringir su comercialización.

La Administración competente informará inmediatamente a la Comisión de la CEE de dicha medida, indicando las razones de su decisión y, en particular, si la no conformidad se debe:

a) A que no se respetan las exigencias básicas de seguridad del artículo 3.º, cuando el recipiente no corresponda a las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 4.º

b) A una mala aplicación de las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 4.º

c) A una laguna en las propias normas contempladas en el apartado 1 del artículo 4.º

3. Cuando el recipiente no conforme esté provisto de la marca CE, se adoptarán las medidas apropiadas contra el que haya colocado dicha marca. La Administración competente informará de ello a la Comisión de la CEE y a las demás Estados miembros.

CAPITULO II

Procedimientos de certificación

Art. 6.º 1. Previamente a la construcción de los recipientes, cuyo producto $PS \cdot V$ sea superior a $0,050 \text{ bar} \cdot \text{m}^3$ que se fabriquen:

a) De conformidad con las normas del apartado 1 del artículo 4.º, el fabricante, o su mandatario legalmente establecido en la CEE, deberá elegir entre:

Bien informar de ello a un Organismo de control autorizado, el cual, a la vista del expediente técnico de construcción de que trata el punto 3 del anexo II, extenderá un certificado de adecuación de dicho expediente.

Bien presentar un modelo de recipiente al examen CE de tipo.

b) Sin cumplir o sin cumplir en su totalidad las normas del apartado 1 del artículo 4.º, el fabricante, o su mandatario legalmente establecido en la CEE, deberá presentar un modelo de recipiente al examen CE de tipo.

2. Los recipientes fabricados de conformidad con las normas del apartado 1 del artículo 4.º, o con el modelo autorizado, se someterán, antes de su comercialización:

a) Cuando el producto $PS \cdot V$ sea superior a $3 \text{ bar} \cdot \text{m}^3$, a la verificación CE.

b) Cuando el producto $PS \cdot V$ sea inferior o igual a $3 \text{ bar} \cdot \text{m}^3$ y superior a $0,050 \text{ bar} \cdot \text{m}^3$, a elección del fabricante:

Bien a la declaración de conformidad CE.

Bien a la verificación CE.

Art. 7.º 1. Los Organismos de control encargados de efectuar los procedimientos de certificación a que se refiere el artículo anterior, para ser autorizados, deberán reunir los criterios mínimos que establece el anexo III.

2. El Ministerio de Industria, Comercio y Turismo publicará, mediante resolución del Centro Directivo competente en materia de seguridad industrial, a título informativo, la lista de los Organismos de control comunicados por los Estados miembros de la CEE.

3. Los Organismos de control que se autoricen serán inspeccionados de forma periódica a efectos de comprobar que cumplen fielmente su cometido en relación con la aplicación del presente Real Decreto.

En caso de comprobarse que un Organismo de control ya no satisface los criterios mínimos enumerados en el anexo III, se retirará la autorización, danto cuenta inmediatamente de ello a la Comisión de la CEE y a los demás Estados miembros.

EXAMEN CE DE TIPO

Art. 8.º 1. El examen CE de tipo es el procedimiento mediante el cual un Organismo de control autorizado comprueba y certifica que el modelo de un recipiente satisface las exigencias básicas de seguridad requeridas.

2. La solicitud de examen CE de tipo la presentará el fabricante, o su mandatario, ante un único Organismo de control autorizado, para un

modelo de recipiente o para un modelo representativo de una categoría de recipientes. Será preciso que el mandatario esté establecido legalmente en alguno o algunos de los Estados miembros de la CEE.

La solicitud incluirá:

El nombre y la dirección del fabricante o de su mandatario, así como el lugar de fabricación de los recipientes.

El expediente técnico de construcción que señala el punto 3 del anexo II.

Se acompañará un recipiente representativo de la producción prevista.

3. El Organismo autorizado procederá al examen CE de tipo según las modalidades indicadas a continuación.

Examinará el expediente técnico de construcción, para comprobar si se ajusta a lo establecido, así como el recipiente presentado.

Durante el examen del recipiente, el Organismo:

a) Comprobará que ha sido fabricado con arreglo al expediente técnico de construcción y que pueda utilizarse con seguridad en las condiciones de servicio previstas.

b) Efectuará los exámenes y pruebas apropiados para comprobar la conformidad de los recipientes con las exigencias básicas que sean aplicables a los mismos.

4. Si el modelo respondiere a las disposiciones que le afectan, el Organismo establecerá un certificado CE de tipo, que se notificará al solicitante. Dicho certificado reproducirá las conclusiones del examen, indicará, en su caso, las condiciones a que quede supeditado e incluirá las descripciones y dibujos necesarios para identificar el modelo autorizado.

La Comisión de la CEE, los otros Organismos autorizados y los Estados miembros podrán obtener una copia del certificado y, mediante solicitud motivada, del expediente técnico de construcción y de las actas de los exámenes y pruebas efectuados.

5. El Organismo de control español autorizado que retire o deniegue un certificado «CE» de tipo o de adecuación de expediente informará de ello a la Administración competente, la cual, en el plazo de un mes a partir de su recepción, convalidará o dejará sin efecto tal decisión, mediante resolución, notificándolo al Organismo de control autorizado y al interesado.

En caso de negación o retirada de un certificado de examen CE de tipo o de adecuación de expediente se tomarán las medidas oportunas para, en su caso, prohibir la comercialización, el uso, o se proceda a retirar del mercado los recipientes de que se trate.

La Administración competente informará de ello a los otros Estados miembros y a la Comisión de la CEE, exponiendo el motivo de tal decisión.

VERIFICACIÓN CE

Art. 9.º 1. La verificación CE tiene por objeto controlar y certificar la conformidad de los recipientes producidos en serie con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 4.º, o con el modelo autorizado. Será efectuada por un Organismo de control autorizado, con arreglo a las disposiciones recogidas a continuación. Dicho Organismo expedirá un certificado de verificación CE y fijará la marca de conformidad a que se alude en el artículo 13.

2. Serán objeto de verificación los lotes de recipientes presentados por el fabricante o por el mandatario del mismo legalmente establecido en la CEE. Dichos lotes irán acompañados del certificado CE de tipo contemplado en el artículo 8.º, o, cuando los recipientes no estén fabricados con arreglo a un modelo autorizado, del expediente técnico de construcción contemplado en el punto 3 del anexo II. En este último caso, y previamente al control CEE, el Organismo de control autorizado examinará el expediente para certificar su conformidad.

3. Durante el examen del lote, el Organismo comprobará que los recipientes han sido fabricados y controlados de conformidad con el expediente técnico de construcción, y efectuará en cada recipiente del lote una prueba hidráulica o un ensayo neumático de una eficacia equivalente a una presión P_h igual a 1,5 veces la presión de cálculo, a fin de comprobar su integridad. El ensayo neumático estará subordinado a la aceptación de los procedimientos de seguridad del ensayo por parte de la Administración competente. Además, el Organismo efectuará los ensayos apropiados en muestras obtenidas, a elección del fabricante, de un testigo de producción o de un recipiente a fin de controlar la calidad de las soldaduras. Las pruebas se efectuarán en las soldaduras longitudinales. Sin embargo, cuando se utilice un sistema de soldadura diferente para las soldaduras longitudinales y circulares, dichas pruebas se repetirán en las soldaduras circulares.

Para los recipientes contemplados en el punto 2.1.2 del anexo I, dichos ensayos de muestras se sustituirán por un ensayo hidráulico efectuado en cinco recipientes escogidos al azar en cada lote, con el fin de comprobar que son conformes a las normas del punto 2.1.2 del anexo I.

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Art. 10.º 1. El fabricante que satisfaga las obligaciones que se derivan del artículo 11 fijará la marca CE contemplada en el artículo 13

sobre los recipientes que declare conformes a las normas mencionadas en el apartado 1 del artículo 4.º o a un modelo autorizado. Con dicho procedimiento de declaración de conformidad CE el fabricante quedará sometido al control CE cuando el producto PS·V sea superior a 0,2 bar·m³.

2. El control CEE tiene como fin velar, de conformidad con las disposiciones del apartado 2 del artículo 12, por la correcta aplicación por parte del fabricante de las obligaciones que se derivan del apartado 2 del artículo 11. Correrá a cargo del Organismo de control autorizado que haya expedido el certificado CE de tipo mencionado en el artículo 8.º cuando los recipientes se fabriquen de conformidad con un modelo autorizado, o, en caso contrario, de aquel al que se haya enviado el informe técnico de construcción, según lo previsto en el primer guión de la letra a) del apartado 1 del artículo 6.º

Art. 11. 1. Cuando el fabricante emplee el procedimiento del artículo 10, deberá, antes de comenzar la fabricación, entregar al Organismo autorizado que haya extendido el certificado Ce de tipo o el certificado de adecuación un documento que defina los procesos de fabricación, así como el conjunto del sistema de disposiciones preestablecidas que se aplicarán para garantizar la conformidad de los recipientes con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 4.º o con el modelo autorizado.

Este documento incluirá, en particular:

a) Una descripción de los medios de fabricación y comprobación apropiados para la construcción de los recipientes.

b) Un expediente de control que describa los exámenes y los ensayos adecuados con sus modalidades y frecuencias de ejecución, que se deberán efectuar en el proceso de fabricación.

c) El compromiso de realizar exámenes y ensayos con arreglo al expediente de control contemplado anteriormente y llevar a cabo un ensayo hidráulico o, mediante el acuerdo de la Administración competente, un ensayo neumático, en cada recipiente fabricado, a una presión de prueba igual a 1,5 veces la presión de cálculo.

Tales exámenes y ensayos deberán efectuarse bajo la responsabilidad de personal cualificado, que tenga la suficiente independencia con respecto a los servicios encargados de la producción, y quedar reflejados en un informe.

d) La Dirección de los lugares de fabricación y almacenamiento, así como la fecha en la que comience la fabricación.

2. Además, cuando el producto PS·V sea superior a 0,2 bar·m³, el fabricante deberá autorizar el acceso a los citados lugares de fabricación y almacenamiento al Organismo encargado del control CE para que pueda efectuar los controles, permitiéndole tomar muestras de los recipientes y proporcionándole tomar las informaciones necesarias, y en particular:

El expediente técnico de construcción.

El informe de control

El certificado CE de tipo o el certificado de adecuación, en su caso.

Un informe sobre los exámenes y pruebas efectuados.

Art. 12. 1. El Organismo de control autorizado que haya extendido el certificado CE de tipo o el certificado de adecuación deberá examinar, antes de comenzar la fabricación, el documento contemplado en el apartado 1 del artículo 11, así como el expediente técnico de construcción contemplado en el punto 3 del anexo II, a fin de certificar la conformidad de los mismos, cuando los recipientes no se fabriquen con arreglo a un modelo autorizado.

2. Además, cuando el producto PS·V sea superior a 0,2 bar·m³, el Organismo deberá, en la fase de fabricación:

Asegurarse de que el fabricante comprueba efectivamente los recipientes fabricados en serie, de conformidad con la letra c) del apartado 1 del artículo 11.

Proceder, sin previo aviso, en los lugares de fabricación o almacenamiento, la obtención de recipientes para fines de control.

El Organismo proporcionará a la Administración competente y, si así lo solicitaren a los demás Organismos autorizados, a los demás Estados miembros y a la Comisión de la CEE, copia del acta de los controles.

CAPITULO III

Marca CEE

Art. 13. 1. La marca CE, así como las inscripciones previstas en el punto 1 del anexo II, deberán fijarse de manera visible, legible e indeleble en el recipiente o en una placa descriptiva colocada de forma inamovible sobre el recipiente.

La marca CE estará constituida por la sigla «CE», las dos últimas cifras del año durante el cual se haya fijado la marca y el número distintivo del Organismo de control autorizado encargado de la comprobación CE o del control CE.

2. Se prohíbe colocar sobre los recipientes marcas o inscripciones que puedan crear confusión con la marca CE.

Art. 14. Cuando se compruebe que la marca CE ha sido fijada indebidamente en recipientes:

No conformes con el modelo autorizado;

Conformes con un modelo autorizado que no responda a las exigencias básicas contempladas en el artículo 3.º;

No conformes en lo que se refiere a los recipientes contemplados en la letra a) del apartado 1 del artículo 6.º con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 4.º que les corresponden;

Para los cuales el fabricante no respete las obligaciones que en virtud del artículo 11 le incumben, el Organismo encargado del control CE deberá informar a la Administración competente y, si procede, retirar el certificado CE de tipo.

DISPOSICION ADICIONAL

Toda decisión adoptada en aplicación del presente Real Decreto por la que se restrinja la comercialización y/o la puesta en servicio de un recipiente, se justificará de forma precisa y será notificada al interesado, dentro del plazo máximo de diez días, indicando los recursos que contra la misma procedan, órgano ante el que hubieren de presentarse y plazos para interponerlos.

DISPOSICION TRANSITORIA

Sin perjuicio de lo indicado en el artículo 1.º, se autoriza la comercialización y/o utilización hasta el 1 de julio de 1992 de los recipientes a que se refiere el presente Real Decreto que se ajusten a las prescripciones del Reglamento de Aparatos a Presión y su Instrucción Técnica Complementaria MIE-AP 17, vigentes con anterioridad a la entrada en vigor de este Real Decreto.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.—El Reglamento de Aparatos a Presión aprobado por Real Decreto 1244/1979, de 4 de abril, y modificado por Real Decreto 507/1982, de 15 de enero, y en particular su instrucción técnica complementaria MIE-AP 17, referente a instalaciones de tratamiento y almacenamiento de aire comprimido, aprobada por Orden de 28 de junio de 1988, quedan modificados en cuanto se opongan las prescripciones del presente Real Decreto y exclusivamente en lo que se refiere a los recipientes a presión simples, definidos en el artículo 1.º de éste.

Segunda.—Se faculta al Ministro de Industria, Comercio y Turismo para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo y cumplimiento del presente Real Decreto.

Tercera.—Lo dispuesto en el presente Real Decreto no obstará para que el Gobierno pueda establecer los requisitos necesarios para asegurar la protección de los trabajadores que utilicen los recipientes a que se refiere este Real Decreto, sin que ello pueda implicar modificación de los recipientes respecto de las especificaciones señaladas en el mismo.

Cuarta.—El presente Real Decreto entrará en vigor a partir del día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid a 11 de octubre de 1991.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Industria, Comercio
y Turismo.

JOSÉ CLAUDIO ARANZADI MARTINEZ

ANEXO I

Exigencias básicas de seguridad

1. Materiales

Los materiales deberán seleccionarse en función de la utilización prevista de los recipientes y en función de los puntos 1.1 a 1.4.

1.1 Partes sometidas a presión.—Los materiales utilizados para la fabricación de las partes sometidas a presión, mencionados en el artículo 1, deberán:

Poder soldarse.

Ser dúctiles y tenaces para que en caso de ruptura a la temperatura mínima de servicio, ésta no provoque ninguna fragmentación ni fractura de tipo frágil.

Ser insensibles al envejecimiento.

Para los recipientes de acero, los materiales deberán responder, además, a las disposiciones expuestas en el punto 1.1.1, y para los recipientes de aluminio o de aleación de aluminio, a las que figuran en el punto 1.1.2.

Dichos materiales deberán ir acompañados de una ficha de control, del tipo descrito en el anexo II elaborada por el fabricante del material.

1.1.1 Recipientes de acero.—Los aceros de calidad sin aleación deberán responder a las disposiciones siguientes:

a) No ser efervescentes y entregarse después de un tratamiento de normalización o en un estado equivalente.

b) El contenido de carbono sobre producto deberá ser inferior al 0,25 por 100 y el de azufre y fósforo inferior al 0,05 por 100 para cada uno de estos elementos.

c) Tener las características mecánicas sobre producto enumeradas a continuación:

El valor máximo de la resistencia a la tracción $R_{m,max}$ deberá ser inferior a 580 N/mm².

El alargamiento tras ruptura deberá ser:

Si la probeta se toma paralelamente a la dirección de laminado:

Grosor ≥ 3 mm: $A \geq 22$ por 100.

Grosor < 3 mm: $A_{80} \geq 17$ por 100.

Si la probeta se toma perpendicularmente a la dirección de laminado:

Grosor ≥ 3 mm: $A \geq 22$ por 100.

Grosor < 3 mm: $A_{80} \geq 15$ por 100.

El valor medio de la energía de ruptura KCV determinado sobre 3 muestras longitudinales deberá ser, al menos, de 35 J/cm², a la temperatura mínima de servicio. Sólo uno de los tres valores podrá ser inferior a 35 J/cm², pero en ningún caso inferior a 25 J/cm².

Cuando se trate de aceros destinados a la fabricación de recipientes cuya temperatura mínima de servicio sea inferior a -10°C y el espesor de cuyas paredes sea superior a 5 milímetros, se exigirá la verificación de dicha propiedad.

1.1.2 Recipientes de aluminio.—El aluminio no aleado deberá tener un contenido de aluminio como mínimo igual al 99,5 por 100 y las aleaciones descritas en el apartado 2 del artículo 1.º deberán poseer una resistencia suficiente a la corrosión intercrystalina a la temperatura máxima de servicio.

Además, dichos materiales deberán satisfacer las siguientes exigencias:

a) Suministrarse en estado recocido.

b) Tener las características mecánicas sobre productos siguientes:

El valor máximo de la resistencia a la tracción $R_{m,max}$ deberá ser inferior o igual a 350 N/mm².

El alargamiento tras ruptura deberá ser:

$A \geq 16$ por 100 si la probeta se tomara paralelamente a la dirección de laminado.

$A \geq 14$ por 100 si la probeta se tomara perpendicularmente a la dirección del laminado.

1.2 Materiales de soldadura.—Los materiales empleados en la fabricación de soldaduras sobre el aparato o en el aparato a presión deberán ser apropiados y compatibles con los materiales que vayan a soldarse.

1.3 Accesorios que contribuyan a reforzar el recipiente:

Dichos accesorios (tornillos, tuercas ...), se realizarán con el material especificado en el punto 1.1 o con otros tipos de acero, aluminio o aleación de aluminio apropiados y compatibles con los materiales utilizados para la fabricación de las partes sometidas a presión.

Dichos materiales deberán tener a la temperatura mínima de servicio un alargamiento tras ruptura y una tenacidad apropiados.

1.4 Partes no sometidas a presión:

Todas las partes de los recipientes no sometidas a presión y unidas mediante soldadura deberán ser de materiales compatibles con el de los elementos a los que estén soldadas.

2. Diseño de los recipientes

Al diseñar el recipiente, el fabricante deberá definir el ámbito de utilización del mismo y elegir:

La temperatura mínima de servicio T_{min} .

La temperatura máxima de servicio T_{max} .

La presión máxima de servicio PS.

No obstante, si se seleccionare una temperatura mínima de servicio superior a -10°C, las características exigidas a los materiales deberán cumplirse a -10°C.

Además el fabricante tendrá en cuenta las siguientes disposiciones:

Es necesario que se pueda inspeccionar el interior de los recipientes.

Es necesario que los recipientes puedan ser purgados.

Las características mecánicas deberán persistir durante el periodo de utilización del recipiente para el fin proyectado.

Los recipientes deberán estar convenientemente protegidos contra la corrosión, de acuerdo con su finalidad prescrita.

Asimismo el fabricante deberá tener en cuenta que en las condiciones de utilización previstas:

Los recipientes no sufrirán esfuerzos que puedan perjudicar su seguridad de empleo.

La presión interna no sobrepase, de manera permanente, la presión máxima de servicio PS; no obstante, se autorizará una sobrepresión momentánea de hasta un 10 por 100.

Las uniones circulares o longitudinales deberán realizarse mediante soldaduras a plena penetración o mediante soldaduras de eficacia equivalente. Los fondos bombeados que no sean hemisféricos deberán estar provistos de un borde cilíndrico.

2.1 Espesor de las paredes.—Si el producto PS.V es inferior o igual a 3 bar.m³, el fabricante seleccionará uno de los métodos descritos en los puntos 2.1.1 y 2.1.2 para determinar el espesor de las paredes del recipiente; si el producto PS.V es superior a 3 bar.m³ o si la temperatura máxima de servicio sobrepasa los 100°C, el espesor se determinará por el método descrito en el punto 2.1.1.

No obstante, el espesor real de la pared de la virola y de los fondos serán, al menos, igual a 2 milímetros para los recipientes de acero y a 3 milímetros para los recipientes de aluminio o de aleación de aluminio.

2.1.1 Método de cálculo.—El espesor mínimo de las partes sometidas a presión se calculará en función de la intensidad de las tensiones y teniendo en cuenta las disposiciones siguientes:

La presión calculada que se tomará en cuenta deberá ser superior o igual a la presión máxima de servicio seleccionada.

La tensión general de membrana admisible deberá ser inferior o igual al menor de los valores $0,6 R_{ET}$ o $0,3 R_m$. Para determinar la tensión admisible el fabricante deberá emplear los valores R_{ET} y R_m mínimos garantizados por el fabricante del material.

No obstante, cuando la parte cilíndrica del recipiente comprenda una o varias soldaduras longitudinales realizadas mediante procedimiento no automático, el espesor calculado según las modalidades especificadas anteriormente deberá multiplicarse por el coeficiente 1,15.

2.1.2 Método experimental.—El espesor de las paredes se determinará de modo que permita que los recipientes resistan a temperatura ambiente una presión por lo menos 5 veces superior a la presión máxima de servicio, con un factor de deformación circunferencial permanente inferior o igual al 1 por 100.

3. Procesos de fabricación

Los recipientes se deberán construir y someter a controles de fabricación, de conformidad con el expediente de fabricación que se cita en el punto 3 del anexo II.

3.1 Preparación de los componentes.—La preparación de los componentes (conformado, biselado ...), no deberá ocasionar defectos en la superficie, grietas o cambios de las características mecánicas de los mismos que puedan perjudicar la seguridad de los recipientes.

3.2 Soldadura de las partes sometidas a presión.—Las soldaduras y las zonas adyacentes deberán tener características similares a las de los materiales soldados y estar exentas de defectos de superficie y/o internos, perjudiciales para la seguridad de los recipientes.

Las soldaduras deberán ser realizadas por soldadores u operarios especializados con el grado de aptitud apropiado, según los métodos de soldadura autorizados. Dichas autorizaciones y calificaciones deberán ser realizadas por Organismos de control autorizados.

Además, el fabricante deberá asegurarse, durante la fabricación, de la constancia de la calidad de las soldaduras mediante la realización, según las modalidades apropiadas, de las pruebas necesarias. Dichas pruebas serán objeto de un informe.

4. Puesta en servicio de los recipientes

Los recipientes deberán ir acompañadas de las instrucciones redactadas por el fabricante, contempladas en el punto 2 del anexo II.

ANEXO II

1. Marca «CE» e inscripciones

El recipiente o la placa descriptiva deberá llevar la marca «CE» prevista en el artículo 14 y, al menos, las siguientes inscripciones:

La presión máxima de servicio, PS en bar.

La temperatura máxima de servicio, T_{max} en C.

La temperatura mínima de servicio, T_{min} 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.

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.

2. Instrucciones

Las instrucciones deberán proporcionar la siguiente información:

Los detalles señalados anteriormente en el punto 1, excepto el número de serie del recipiente.

El uso a que se destine el recipiente.
Las condiciones de mantenimiento y de instalación necesarios para garantizar la seguridad de los recipientes.

Estarán redactadas en el idioma o en los idiomas oficiales del Estado miembro de destino.

3. Expediente técnico de construcción

El expediente técnico de construcción deberá contener una descripción de las técnicas y operaciones utilizadas con el fin de satisfacer las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3 o las normas mencionadas en el apartado 1 del artículo 5, y en particular:

- Un plan de fabricación detallado del tipo de recipiente.
- Las instrucciones.
- Un documento en el que se describan:

Los materiales utilizados.
Los procedimientos de soldadura utilizados.
Las inspecciones utilizadas.

Todos los datos pertinentes relativos a la concepción de los recipientes.
En el momento en que se apliquen los procedimientos previstos en los artículos 11 a 14, dicho expediente deberá comprender además:

- Los certificados relativos a la calificación apropiada del método operativo de soldadura y de los soldadores u operadores.
- La ficha de inspección de los materiales empleados para la fabricación de las partes y de las uniones que contribuyan a la resistencia del recipiente a presión.
- Un informe sobre los exámenes y ensayos efectuados o la descripción de los controles considerados.

4. Definiciones y símbolos

4.1 Definiciones:

a) La presión de cálculo «P» es la presión relativa elegida por el fabricante y utilizada para determinar el espesor de las partes sometidas a presión.

b) La presión máxima de servicio «PS» es la presión relativa máxima que puede ejercerse en condiciones normales de utilización.

c) La temperatura mínima de servicio « T_{min} » es la temperatura estabilizada más baja de la pared del recipiente en condiciones normales de utilización.

d) La temperatura máxima de servicio « T_{max} » es la temperatura estable más elevada de la pared del recipiente en condiciones normales de utilización.

e) El límite de elasticidad « R_{ET} » es el valor, a la temperatura máxima de servicio T_{max} :

Bien del límite superior de fluencia R_{EH} , para los materiales que presenten un límite inferior y superior de fluencia.

Bien del límite convencional de elasticidad $R_p 0,2$.

Bien del límite convencional de elasticidad $R_p 1,0$ para el aluminio sin alea.

f) Categorías de recipientes:

Los recipientes forman parte de la misma familia si sólo difieren del prototipo en cuanto al diámetro, con tal de que se respeten las prescripciones mencionadas en los puntos 2.1.1 y 2.1.2 del anexo I, y/o en cuanto a la longitud de su parte cilíndrica dentro de los siguientes límites:

Cuando el modelo esté constituido, además de por los fondos, por una o por varias virolas, las variantes deberán comprender al menos una virola.

Cuando el modelo esté constituido únicamente por dos fondos bombeados, las variantes no deberán comprender virolas.

Las variaciones de longitud, que entrañen modificaciones de las aberturas y/o tubuladuras, deberán indicarse en el plan de cada variante.

g) Los lotes de recipientes estarán constituidos como máximo por 3.000 recipientes del mismo modelo.

h) Existe fabricación en serie, con arreglo a la presente Directiva, cuando varios recipientes de un mismo modelo se fabrican según un proceso de fabricación continuo durante un período dado, de acuerdo con un diseño común y mediante unos mismos procedimientos de fabricación.

i) Ficha de control: Documento en el que el fabricante certifica que el producto suministrado se ajusta a las características del pedido y en el que expone los resultados de las pruebas rutinarias de control de fabricación, y, en particular, la composición química y las características mecánicas, realizada tanto en productos fabricados en el mismo proceso de producción como en el suministro, pero no necesariamente en los productos entregados.

4.2 Símbolos:

A = alargamiento de rotura ($L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$), porcentaje.

A 80 mm = alargamiento de rotura ($L_0 = 80$ mm), porcentaje.

KCV = energía de rotura, J/cm².

P = presión de cálculo, bar.

PS = presión de servicio, bar.

P_h = prueba de presión hidrostática o neumática, bar.

$R_{p0,2}$ = límite convencional de elasticidad al 0,2 por 100 66, N/mm².

R_{ET} = límite de elasticidad a la temperatura máxima de servicio, N/mm².

R_{EH} = límite superior de fluencia, N/mm².

R_m = resistencia a la tracción a temperatura ambiente, N/mm².

$R_{m,max}$ = resistencia máxima a la tracción, N/mm².

$R_{p1,0}$ = límite convencional de elasticidad al 1,0 por 100, N/mm².

T_{max} = temperatura máxima de servicio, C.

T_{min} = temperatura mínima de servicio, C.

V = capacidad del recipiente, l.

ANEXO III

Criterios mínimos para la designación de los organismos de control

1. El organismo de control, su director y el personal encargado de llevar a cabo las operaciones de verificación, no podrán ser el diseñador, el constructor, el proveedor o el instalador de los recipientes que ellos controlen, ni el mandatario de ninguna de estas personas. No podrán intervenir directamente ni como mandatarios en el diseño, la construcción, la comercialización o el mantenimiento de dichos recipientes. Ello no excluye la posibilidad de un intercambio de informaciones técnicas entre el constructor y el organismo de control.

2. El organismo de control y el personal encargado deberán llevar a cabo las operaciones de verificaciones con plena responsabilidad profesional y plena competencia técnica, y deberán estar libres de toda presión o incitación, especialmente de carácter financiero, que pueda influenciar su opinión o los resultados de sus controles y, en particular, las que procedan de personas o grupos de personas interesados en los resultados de las verificaciones.

3. El organismo de control deberá disponer del personal y poseer los medios necesarios para realizar de modo adecuado las tareas técnicas y administrativas relacionadas con la ejecución de las verificaciones. También deberá tener acceso al material necesario para las verificaciones de carácter excepcional.

4. El personal encargado del control deberá tener:

Una buena formación técnica y profesional.

Un conocimiento satisfactorio de las prescripciones relativas a los controles que efectúe y una práctica suficiente de dichos controles.

La aptitud necesaria para elaborar los certificados, actas e informes necesarios en los que se reflejen los controles efectuados.

5. Deberá garantizarse la imparcialidad del personal encargado del control. La remuneración de cada agente no estará en función del número de controles que efectúe ni de los resultados de dichos controles.

6. El organismo de control deberá suscribir un seguro de responsabilidad civil, a menos que esta responsabilidad esté cubierta por el Estado, con arreglo a la legislación nacional, o que los controles sean efectuados directamente por el Estado miembro.

7. El personal del organismo de control estará sujeto al secreto profesional respecto de todo lo que conozca en el ejercicio de sus funciones (salvo con respecto a las autoridades administrativas competentes en el marco del Real Decreto al que acompaña el presente anexo).

MINISTERIO PARA LAS ADMINISTRACIONES PUBLICAS

25036 REAL DECRETO 1496/1991, de 11 de octubre, por el que se modifica el artículo 3.º del Real Decreto 415/1987, de 6 de marzo, por el que se establece la estructura orgánica de la Comisión Permanente de la Comisión Interministerial de Ciencia y Tecnología.

La disposición adicional segunda de la Ley 13/1986, de 14 de abril, de Fomento y Coordinación General de la Investigación Científica y Técnica, autoriza al Gobierno para definir la estructura orgánica de la Comisión Permanente de la Comisión Interministerial de Ciencia y Tecnología. Definida ésta mediante el Real Decreto 415/1987, de 6 de marzo, se adscribe en virtud de la disposición transitoria primera en concordancia con el artículo 7.º 2 de la citada Ley 13/1986, al Ministerio de Educación y Ciencia a través de la Secretaría de Estado de Universidades e Investigación.