

Orden IET/1624/2012, de 16 de julio, por la que se regula la homologación de placas de matrícula para vehículos de motor y remolques.

Ministerio de Industria, Energía y Turismo
«BOE» núm. 176, de 24 de julio de 2012
Referencia: BOE-A-2012-9868

TEXTO CONSOLIDADO

Última modificación: sin modificaciones

De acuerdo con lo que establece el artículo 49 del Reglamento General de Vehículos, aprobado por el Real Decreto 2822/1998, de 23 de diciembre, las placas de matrícula que deben utilizarse en los vehículos automóviles y en sus remolques deben corresponder a tipos previamente homologados.

Por su parte, el artículo 5.3 del citado reglamento determina que el procedimiento para la homologación de tipo se fijará por el Ministerio de Industria y Energía, actualmente Ministerio de Industria, Energía y Turismo.

Asimismo el anexo XVIII del citado reglamento regula diversas características de las placas de matrícula, especificando los colores, inscripciones, ubicación, dimensiones y especificaciones de los caracteres de las mismas.

La homologación de placas de matrícula viene regulada por la Orden del Ministerio de Industria y Energía de 20 de septiembre de 1985, sobre instalación y homologación de placas de matrícula para los vehículos de motor y remolques; por la Orden ITC/1535/2006, de 16 de mayo, por la que se modifica parcialmente la Orden de 20 de septiembre de 1985, sobre instalación y homologación de placas de matrícula para vehículos de motor y remolques y por la Orden ITC/3698/2008, de 16 de diciembre, por la que se modifica parcialmente la Orden de 20 de septiembre de 1985, sobre instalación y homologación de placas de matrícula para vehículos de motor y remolques.

Las tecnologías desarrolladas desde la publicación de la orden ministerial que regula la homologación de las placas de matrícula, así como las diferentes tipologías de placas de matrícula comercializadas en países de nuestro entorno, hace necesario incorporar la posibilidad de homologar placas de matrícula con diferentes tecnologías de construcción y materiales, que hasta la fecha no se podían homologar en España y que ya son de uso común en los países de nuestro entorno.

La presente orden cumple la finalidad de incorporar al proceso de homologación placas de matrícula de diferentes sustratos y con diferentes tecnologías de construcción, y refunde todas las órdenes anteriores de instalación y homologación de placas de matrícula, a los efectos de una mayor claridad normativa.

En función del progreso técnico, se revisará y actualizarán los requisitos técnicos y los ensayos necesarios incluidos en el anexo I de esta orden.

De acuerdo con lo previsto en el artículo 24.1.c) de la Ley 50/1997, de 27 de noviembre, del Gobierno, la presente orden ha sido objeto del preceptivo trámite de audiencia a las

comunidades autónomas, órganos administrativos, organismos, asociaciones y sectores industriales interesados.

Esta disposición ha sido sometida al procedimiento de información de normas técnicas y de reglamentos relativos a los servicios de la sociedad de la información, previsto en la Directiva 98/34/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de junio, modificada por la Directiva 98/48/CE, de 20 de junio, así como el Real Decreto 1337/1999, de 31 de julio, que incorpora estas directivas al ordenamiento jurídico español.

Esta disposición se dicta al amparo del artículo 149.1.21.^a de la Constitución, que atribuye al Estado la competencia exclusiva en materia de tráfico y circulación de vehículos a motor, que incluye la competencia para la determinación de las condiciones o prescripciones técnicas de los vehículos para que sea admitida su circulación.

En su virtud, con la aprobación previa del Ministro de Hacienda y Administraciones Públicas,

DISPONGO:

CAPÍTULO I

Disposiciones generales

Artículo 1. *Objeto.*

Constituye el objeto de esta orden la regulación de los procedimientos administrativos y requisitos técnicos que deben cumplir las placas de matrícula que se instalen en los vehículos para la obtención de la homologación de las mismas, como requisito previo para su comercialización.

A los efectos de la presente orden, la homologación de tipo de las placas de matrícula se entenderá como la autorización administrativa previa a la que se hace referencia en el artículo 1 del Reglamento General de Vehículos, aprobado por el Real Decreto 2822/1998, de 23 de diciembre.

Artículo 2. *Definiciones.*

A los efectos de esta orden se entenderá por:

a) Placa de matrícula: Dispositivo sujeto a los requisitos del anexo I de esta orden destinada a ser instalada en los vehículos.

b) Fabricante: La persona u organismo responsable de la fabricación y manipulación de la placa de matrícula, con su red de manipuladores y será a todos los efectos el responsable ante la autoridad de homologación, y responde de garantizar la conformidad de producción del producto final totalmente elaborado.

c) Representante del fabricante: Toda persona física o jurídica establecida en la Unión Europea, debidamente designada por el fabricante para que le represente ante las autoridades competentes y para que actúe en su nombre.

d) Autoridad de homologación: La Administración con competencias en todos los aspectos de la homologación de tipo de la placa de matrícula, del proceso de autorización, de la emisión y, en su caso, retirada de certificados de homologación, así como para actuar como punto de contacto con las autoridades de homologación de los Estados que son parte contratante del Acuerdo sobre el Espacio Económico Europeo (en adelante, países del EEE), para designar los servicios técnicos y garantizar que el fabricante cumple sus obligaciones sobre la conformidad de producción. En la Administración General del Estado, la competencia para ejercer las funciones propias de autoridad de homologación corresponde a la Dirección General de Industria y de la Pequeña y Mediana Empresa del Ministerio de Industria, Energía y Turismo, sin perjuicio de las delegaciones vigentes en esta materia.

e) Servicio Técnico: La organización o entidad designada por la autoridad de homologación para llevar a cabo ensayos de homologación u otros ensayos en nombre de la autoridad de homologación.

f) Servicio Técnico de conformidad de la producción: La organización o entidad designada por la autoridad de homologación para llevar a cabo la evaluación de la conformidad, la inspección inicial y cuantas inspecciones sean necesarias, siendo posible que la propia autoridad de homologación lleve a cabo esas funciones.

g) Manipulador: El industrial, persona física o jurídica que, debidamente autorizado por el fabricante, forma parte de su red fabricación y realiza la operación de grabado de las letras, números y demás signos que constituyen la matrícula del vehículo.

Artículo 3. *Ámbito de aplicación.*

Con carácter general lo dispuesto en esta orden será de aplicación a todas las placas de matrícula destinadas a ser instaladas en los vehículos.

CAPÍTULO II

Homologación de las placas de matrícula

Artículo 4. *Elementos esenciales del procedimiento para la obtención de la homologación de las placas de matrícula.*

Son elementos esenciales del procedimiento para la obtención de la homologación de las placas de matrícula:

1. Requisitos previos: Como condición previa a la tramitación de cualquier expediente de homologación, los fabricantes o su representante legal deberán estar inscritos en el registro de fabricantes y representantes del Ministerio de Industria, Energía y Turismo.

Los fabricantes comunitarios de placas de matrícula para vehículos o su representante, o los representantes de los fabricantes no comunitarios, debidamente autorizados por el fabricante, deberán solicitar la homologación de cada uno de los tipos que fabriquen.

Los fabricantes de las placas de matrícula deberán disponer de los medios de producción necesarios para la fabricación de la placa de matrícula, garantizar el correcto marcaje de las placas producidas, así como disponer de procedimientos para garantizar una conformidad de la producción con el tipo homologado y mantener el control de su red de manipuladores y garantizar la trazabilidad de los materiales tanto en la placa como en los caracteres.

2. Inscripción en el registro de fabricantes y representantes: El fabricante que desee homologar de tipo una placa de matrícula de las que se refiere esta disposición, deberá inscribirse en el Registro de fabricantes y firmas autorizadas de la autoridad de homologación.

Los fabricantes radicados en países del EEE, podrán designar un único representante, radicado en el territorio de alguno de los países del EEE.

Los fabricantes no radicados en países del EEE, deberán designar un único representante, radicado en el territorio de alguno de los países del EEE.

3. Solicitud de homologación de placas de matrícula: Una vez realizados los trámites previos, el fabricante que desee homologar una placa de matrícula deberá presentar ante la autoridad de homologación la documentación siguiente:

a) Solicitud de homologación de la placa de matrícula dirigida al Ministerio de Industria, Energía y Turismo. Dicha solicitud será enviada al Servicio Técnico, quien actuará como ventanilla única a los efectos de esta orden.

b) Ficha técnica de la placa, según modelo del anexo II, sellada por el Servicio Técnico.

c) Una relación de los emplazamientos donde se pueden efectuar las tareas de verificación de la conformidad de la producción establecida en el artículo 8.

d) Certificado de evaluación inicial, expedido por el Servicio Técnico de conformidad de producción, donde se acredite que los procedimientos establecidos por el fabricante para garantizar la conformidad de la producción son los correctos según lo especificado en el artículo 8. Aquellos fabricantes que ya dispongan de homologaciones nacionales de placas de matrícula, sustituirán el mencionado documento por el certificado de la conformidad de la producción, expedido de acuerdo a lo regulado en el artículo 8 de la presente orden.

e) Procedimiento escrito donde se detalle las previsiones establecidas por el fabricante con el fin de conocer, en caso de reclamación, los materiales que se utilizaron en su fabricación. Dicho procedimiento describirá el control de trazabilidad previsto por el fabricante en el que se incluyan los registros previstos a cumplimentar. Todo ello, debidamente sellado por el Servicio Técnico.

f) Memoria descriptiva del sistema de fabricación de la placa de matrícula, y de la procedencia y características de los materiales utilizados, debidamente sellada por el servicio técnico.

g) Acta de ensayos en la que se haga constar el cumplimiento de los requisitos de la homologación para el tipo de placa de matrícula, expedida por el Servicio Técnico.

Si se cumplen los requisitos anteriores la autoridad de homologación concederá la homologación de tipo, emitiendo el correspondiente certificado de homologación, asignando un número de homologación que se grabará, en las placas de serie en el centro del borde superior y estará formada por las letras PM, un número correlativo, que comenzará en el 01001, y las siglas de la provincia donde se incoe el expediente, dentro de un rectángulo de 5 milímetros de altura y 35 milímetros de largo.

4. Solicitud de certificado de equivalencia de la homologación de las placas de matrícula: Se aceptarán las placas de matrícula legalmente fabricadas y/o comercializadas en otro Estado miembro de la Unión Europea y en Turquía, o fabricadas en un Estado integrante de la Asociación Europea de Libre Comercio (AELC) que sea parte contratante del Acuerdo sobre el Espacio Económico Europeo, siempre que se reconozca por el Ministerio de Industria, Energía y Turismo, previo informe del Ministerio del Interior, que garantiza un nivel de seguridad pública y de las personas, los bienes o el medio ambiente equivalente a las normas exigidas por la legislación española.

Para ello, y una vez cumplidos los requisitos previstos en el artículo 4, apartados 1 y 2, el fabricante que desee solicitar la equivalencia de la homologación de una placa de matrícula deberá presentar ante la autoridad de homologación la documentación siguiente:

a) Solicitud de equivalencia de homologación de la placa de matrícula dirigida al Ministerio de Industria, Energía y Turismo. Dicha solicitud será enviada al Servicio Técnico, quien actuará como ventanilla única a los efectos de esta orden.

b) Legislación en base a la cual se concedió la homologación o se permitió la comercialización en otro Estado miembro.

c) Copia del certificado de homologación emitido por el Estado miembro, o documento equivalente por el que se autorice la comercialización de la placa de matrícula en dicho Estado miembro.

d) Copia de las actas de ensayos de homologación o previos a la autorización de comercialización otorgada por un país del EEE a nombre del fabricante, o en su defecto, certificado de evaluación e informe de ensayos expedido por el Servicio Técnico donde se acredite que las características técnicas de las placas de matrícula se ajustan a los requisitos sobre homologación de las placas de matrícula contenidos en el anexo I de la presente disposición.

e) Ficha técnica de la placa, según modelo del anexo II.

f) Una relación de los emplazamientos donde se pueden efectuar las tareas de verificación de la conformidad de la producción establecida en el artículo 8.

g) Documentación que acredite por parte de la autoridad que concedió la homologación que dicha contraseña continúa en vigor con todos los controles de conformidad de la producción actualizados. En el caso de no disponer de dicha documentación será necesario disponer de un certificado de evaluación inicial, expedido por el Servicio Técnico de conformidad de producción, donde se acredite que los procedimientos establecidos por el fabricante para garantizar la conformidad de la producción son los correctos según lo especificado en el artículo 8.

h) Procedimiento escrito donde se detalle las previsiones establecidas por el fabricante con el fin de conocer, en caso de reclamación, los materiales que se utilizaron en su fabricación. Dicho procedimiento describirá el control de trazabilidad previsto por el fabricante en el que se incluyan los registros previstos a cumplimentar.

i) Memoria descriptiva del sistema de fabricación de la placa de matrícula, y de la procedencia y características de los materiales utilizados.

Una vez presentada dicha documentación se procederá al estudio de equivalencia.

En el caso de que los requisitos técnicos requeridos en esta orden no se encuentren recogidos en la legislación del otro país del EEE se procederá a la denegación de la equivalencia, salvo que se haya presentado certificado de evaluación e informe de ensayos expedido por el Servicio Técnico donde se acredite que las características técnicas de las placas de matrícula se ajustan a los requisitos sobre homologación de las placas de matrícula contenidos en el anexo I de la presente disposición.

En el caso de que los requisitos técnicos requeridos en esta orden se encuentren recogidos en la legislación del otro país del EEE, o de que se haya presentado certificado de evaluación e informe de ensayos expedido por el Servicio Técnico donde se acredite que las características técnicas de las placas de matrícula se ajustan a los requisitos sobre homologación de las placas de matrícula contenidos en el anexo I de la presente disposición, se procederá a solicitar a la Dirección General de Tráfico del Ministerio del Interior su informe favorable preceptivo, como paso previo a la concesión del certificado de equivalencia. Una vez sea recibido el certificado favorable por parte de la Dirección General de Tráfico, se asignará un número de homologación, que se grabará en las placas de serie en el centro del borde superior y estará formada por las letras PM, un número correlativo, que comenzará en el 01001, y las siglas de la provincia donde se incoe el expediente, dentro de un rectángulo de 5 milímetros de altura y 35 milímetros de largo.

Artículo 5. *Otros aspectos del procedimiento de tramitación.*

1. Las solicitudes y la documentación señaladas en el artículo anterior podrán presentarse de acuerdo con lo previsto en el artículo 38 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común. Las solicitudes también podrán tramitarse por medios electrónicos, de conformidad con la Ley 11/2007, de 22 de junio, de acceso electrónico de los ciudadanos a los Servicios Públicos.

2. La autoridad de homologación deberá resolver y notificar en el plazo de tres meses, a contar desde la entrada en el registro de toda la documentación que, para cada caso, se establece en esta orden. Transcurrido el plazo máximo sin haberse notificado resolución expresa la solicitud se entenderá desestimada de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 43.1 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y de Procedimiento Administrativo Común.

3. En todo caso, de acuerdo con lo establecido en el artículo 58 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y de Procedimiento Administrativo Común, en la notificación de la resolución se expresará si el acto agota la vía administrativa y se harán constar los recursos que procedan.

CAPÍTULO III

Requisitos de manipulación de las placas de matrícula

Artículo 6. *Requisitos de manipulación.*

1. Al tratarse de un producto con terminación por parte del manipulador, el fabricante titular de la homologación de la placa es responsable de que las operaciones de troquelado, embutido, imprimación o pintado que realiza el manipulador por él autorizado y efectuadas con los propios equipos suministrados por el fabricante titular de la homologación de la placa, en el caso en que proceda esta circunstancia, queden realizados debidamente.

2. El fabricante titular de la homologación de la placa de matrícula será responsable ante el Ministerio de Industria, Energía y Turismo de la calidad de la misma en su estado de acabado, e incluso con carácter subsidiario de la grabación, y demás operaciones de acabado realizadas por el manipulador por él autorizado.

Si el fabricante titular de la homologación tuviere conocimiento de que un manipulador por él autorizado no respetase sus instrucciones, referentes a procesos de fabricación, deberá retirarle dicha autorización.

3. El número de manipulador se grabará en el borde izquierdo de la placa, en un rectángulo de 35 x 5 mm.

CAPÍTULO IV

Ensayos de homologación

Artículo 7. *Acta de ensayo.*

1. Para la emisión del acta de ensayo de homologación de tipo, el Servicio Técnico deberá realizar las comprobaciones, mediciones y ensayos requeridos para verificar que la placa se corresponde con el expediente de homologación.

2. Para cada tipo de placa se expedirá un acta de ensayos por duplicado, que se entregará al solicitante acompañado de una de las placas completas que hayan sido sometidas a los ensayos.

3. Para la obtención del acta de ensayo de homologación el interesado deberá poner a disposición del Servicio Técnico todo el dossier de homologación previsto en el artículo 4, así como nueve (9) muestras de ensayo.

CAPÍTULO V

Conformidad de la producción

Artículo 8. *Procedimiento de la conformidad de la producción.*

Toda placa de matrícula que ostente una contraseña de homologación deberá ser conforme con la placa homologada. El procedimiento de conformidad de la producción incluye la evaluación inicial de los sistemas de gestión de la calidad, la conformidad de la producción y las disposiciones de verificación continua.

Los costes derivados necesarios para la verificación y emisión del informe de evaluación inicial, así como para la emisión del informe de conformidad de la producción, así como los gastos requeridos para la obtención del acta de ensayo emitida por el Servicio Técnico, serán por cuenta del solicitante.

A efectos de este procedimiento se distingue:

1. Evaluación inicial: La autoridad de homologación o el Servicio Técnico de conformidad de la producción comprobará que los procedimientos de los que dispone el fabricante son satisfactorios para garantizar un control eficaz de la conformidad con el tipo homologado de las placas de matrícula, pudiendo servir como guía la Norma ISO 19011:2002: Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión de la calidad y/o ambientales, y emitirá el correspondiente certificado de evaluación inicial, antes de conceder la homologación de tipo.

El fabricante deberá demostrar a satisfacción de la autoridad de homologación el cumplimiento de los requisitos exigidos, y para ello se podrá tomar en consideración el cumplimiento de la norma armonizada UNE: EN ISO 9001:2008: Sistemas de gestión de la calidad, o de una norma armonizada equivalente al cumplimiento de los requisitos de la evaluación inicial. El fabricante proporcionará todas las informaciones necesarias sobre la certificación y se comprometerá a informar a la autoridad de homologación sobre cualquier cambio en la validez o en el ámbito de aplicación.

2. Conformidad de la producción: Toda placa de matrícula homologada según esta orden será fabricada de modo que se ajuste al tipo homologado cumpliendo los requisitos de la presente orden.

La autoridad de homologación o el Servicio Técnico de conformidad de la producción comprobarán periódicamente la existencia de disposiciones adecuadas y de planes de control documentados y emitirá el correspondiente certificado de cumplimiento de la conformidad de la producción.

El titular de la homologación deberá cumplir, en particular, las siguientes condiciones:

a) Dispondrá y aplicará los procedimientos que permitan el control de la conformidad de las placas respecto al tipo homologado.

b) Para cada homologación, realizará a intervalos determinados los ensayos y controles necesarios para así poder comprobar la conformidad con la placa homologada.

c) Tendrá acceso al equipo de ensayo u otro equipo necesario para comprobar la conformidad de la producción de cada tipo homologado.

d) Se asegurará de que los datos de los resultados del ensayo o verificación se registren y de que queden disponibles los documentos anexos durante un período de diez años.

e) Analizará los resultados de cada tipo de ensayo o verificación para comprobar y garantizar la invariabilidad de las características del producto, teniendo en cuenta las tolerancias inherentes a la producción industrial.

3. Disposiciones de verificación continua: La autoridad de homologación podrá verificar en cualquier momento los métodos de control de la conformidad aplicados en cada planta de producción.

Lo normal será verificar la eficacia permanente de los procedimientos establecidos para la evaluación inicial y la conformidad de la producción.

En cada revisión se pondrán a disposición del inspector las actas de ensayo, las verificaciones y los registros de la producción; en particular, las actas de los ensayos o verificaciones documentadas como se exige en el apartado 2.

Cuando la naturaleza del ensayo lo permita, el inspector podrá seleccionar muestras al azar, para que sean sometidas a ensayo en el laboratorio del fabricante, o en el del Servicio Técnico encargado de los ensayos de homologación.

Cuando el número de controles no resulte suficiente o cuando parezca necesario comprobar la validez de los ensayos realizados anteriormente mencionados, el inspector seleccionará muestras que se enviarán al Servicio Técnico que llevó a cabo los ensayos de homologación.

La autoridad de homologación podrá llevar a cabo cualquier verificación o ensayos previstos en la presente orden.

Cuando se obtengan resultados insatisfactorios en una inspección o en la revisión de seguimiento, la autoridad de homologación instará al fabricante para que se tomen todas las medidas necesarias para restablecer la conformidad de la producción con la mayor brevedad posible.

CAPÍTULO VI

Designación de servicios técnicos

Artículo 9. *Servicios técnicos.*

1. El laboratorio Central Oficial de Electrotecnia, de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de Madrid, continuará actuando como servicio técnico para la realización de los ensayos previstos en la presente orden.

2. Por la autoridad de homologación podrán designarse otros servicios técnicos de acuerdo con lo previsto en el artículo 13.4 de la Ley 21/1992, de 16 de julio, de Industria.

CAPÍTULO VII

Régimen sancionador

Artículo 10. *Infracciones y sanciones.*

1. El incumplimiento de las disposiciones de esta orden se sancionará con arreglo al régimen de infracciones y sanciones previsto en el título V de la Ley 21/1992, de 16 de julio, de Industria, sin perjuicio de lo que se establece en el apartado siguiente.

2. Cuando el incumplimiento de lo dispuesto en esta orden constituya una infracción tipificada en el texto refundido de la Ley General para la Defensa de los Consumidores y Usuarios y otras leyes complementarias, aprobado por Real Decreto Legislativo 1/2007, de 16 de noviembre, así como en el Real Decreto 1945/1983, de 22 de junio, por el que se regulan las infracciones y sanciones en materia de defensa del consumidor y de la producción agro-alimentaria, será sancionado de conformidad con lo prescrito en dicho texto refundido y en el referido real decreto.

Disposición adicional única. *Matrículas para vehículos de las Fuerzas Armadas en zona de operaciones militares.*

Las prescripciones técnicas y administrativas aplicables a las placas de matrícula de los vehículos de las Fuerzas Armadas y de la Guardia Civil en zonas de operaciones militares serán determinadas por el Ministerio de Defensa y se ajustarán, en cuanto sus peculiares características lo permitan, a las condiciones establecidas en la presente orden.

Disposición transitoria primera. *Registro de fabricantes y firmas autorizadas.*

Los fabricantes y representantes del fabricante no inscritos hasta la fecha en el registro de fabricantes y firmas autorizadas deberán inscribirse en un plazo de doce meses desde de la fecha de entrada en vigor de la presente orden. No obstante, si con anterioridad a esta fecha tuvieran que actualizar sus expedientes de homologación, deberán inscribirse según lo dispuesto en el artículo 4 de esta orden.

Disposición transitoria segunda. *Contraseña de certificaciones de equivalencias concedidas con anterioridad.*

Aquellas contraseñas no españolas para las que a la entrada en vigor de la presente orden tengan concedidas un certificado de equivalencia, deberán solicitar en el plazo de doce meses, la asignación de una nueva contraseña de homologación, con una estructura de contraseña de las especificadas en el artículo 4 de esta orden.

Disposición transitoria tercera. *Validez de la homologación en vigor.*

A partir de la entrada en vigor de la presente orden, las homologaciones en vigor concedidas de acuerdo con la Orden del Ministerio de Industria y Energía, de 20 de septiembre de 1985, sobre instalación y homologación de placas de matrícula para los vehículos de motor y remolques, seguirán siendo válidas indefinidamente siempre que se cumplan los requisitos de conformidad de la producción establecidos en el artículo 8 y los de trazabilidad de placas y caracteres del apartado 5 del anexo I de la presente orden.

Disposición derogatoria única. *Derogación normativa.*

Quedan derogadas cuantas disposiciones de igual o inferior rango se opongan a lo establecido en esta Orden y, en particular, la Orden del Ministerio de Industria y Energía, de 20 de septiembre de 1985, sobre instalación y homologación de placas de matrícula para los vehículos de motor y remolques, la Orden ITC/1535/2006, de 16 de mayo, por la que se modifica parcialmente la Orden de 20 de septiembre de 1985, sobre instalación y homologación de placas de matrícula para vehículos de motor y remolques y la Orden ITC/3698/2008, de 16 de diciembre, por la que se modifica parcialmente la Orden de 20 de septiembre de 1985, sobre instalación y homologación de placas de matrícula para vehículos de motor y remolques.

Disposición final primera. *Título competencial.*

Esta orden se dicta al amparo de lo dispuesto en el artículo 149.1.21ª de la Constitución, que atribuye al Estado la competencia sobre tráfico y circulación de vehículos a motor.

Disposición final segunda. *Entrada en vigor.*

La presente orden entrará en vigor al mes de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Madrid, 16 de julio de 2012.–El Ministro de Industria, Energía y Turismo, José Manuel Soria López.

ANEXO I

Requisitos sobre homologación y ensayo de las placas de matrícula para vehículos de motor y sus remolques

1. Especificaciones generales.

1.1 Materiales.

1.1.1 El conjunto de la placa de matrícula estará formado, al menos, por un sustrato pintado o no, resistente a la corrosión y una lámina retrorreflectante aplicada directamente sobre éste. Las placas no deben presentar defectos de fabricación que perjudiquen su correcta utilización ni su buena conservación.

1.1.2 Tolerancias.

1.1.2.1 Para la homologación: ± 2 mm en las dimensiones de la superficie de la placa y en las dimensiones exteriores de los caracteres. Para la anchura del trazo de los caracteres se aplicará la tolerancia de ± 0.2 mm.

1.1.2.2 Para la fabricación: ± 2 mm en las dimensiones de la superficie de la placa y en las dimensiones exteriores de los caracteres. Para la anchura del trazo de los caracteres se aplicará la tolerancia de ± 0.5 mm.

1.1.3 Las tintas y láminas deben ser de buena calidad a fin de asegurar la función de la placa de manera permanente en condiciones normales de utilización.

1.1.4 Cuando los caracteres troquelados o embutidos en la placa exijan, por su procedimiento, el pintado después de la embutición, el fabricante de la placa vendrá obligado a homologar la tinta a utilizar conjuntamente con el horno de secado, responsabilizándose de la utilización de la misma por parte de sus manipuladores y expendedores de placas. El uso de otras tintas por los manipuladores podrá dar lugar a la retirada de homologación del fabricante. Idéntico proceder se seguirá en caso de caracteres serigrafiados, o adheridos por cualquier procedimiento.

1.1.5 Placa tintada después de la embutición: Se considera que pertenece a esta variante la placa que está formada al menos por un sustrato y material reflectante adherido a su superficie y que una vez embutida es necesario pintarla para destacar los caracteres.

1.1.6 Placa pintada antes de la embutición: Se considera que pertenece a esta variante la placa que está provista de uno o varios sustratos y que después de la embutición separando la lámina superior de los caracteres tras haberla cortado aparecen los caracteres pintados.

1.1.7 Placa serigrafiada: La placa en la que los dígitos se obtienen por serigrafiado o cualquier otro procedimiento similar.

1.2 Colores: Los colores del fondo de las placas y de los caracteres estampados en relieve o serigrafiados sobre las mismas serán los que indica el Reglamento General de Vehículos, aprobado por el Real Decreto 2822/1998, de 23 de diciembre, debiendo ajustarse a las especificaciones fotométricas y colorimétricas que se señalan en el epígrafe 2 de este anexo.

1.3 Tipos de placas: Se entenderá que las placas son de tipos diferentes cuando sean distintas una o varias de las características siguientes:

1.3.1 La lámina retrorreflectante.

1.3.2 El color del fondo retrorreflectante.

1.3.3 El sistema de confección de los caracteres.

1.3.4 Las dimensiones de la placa.

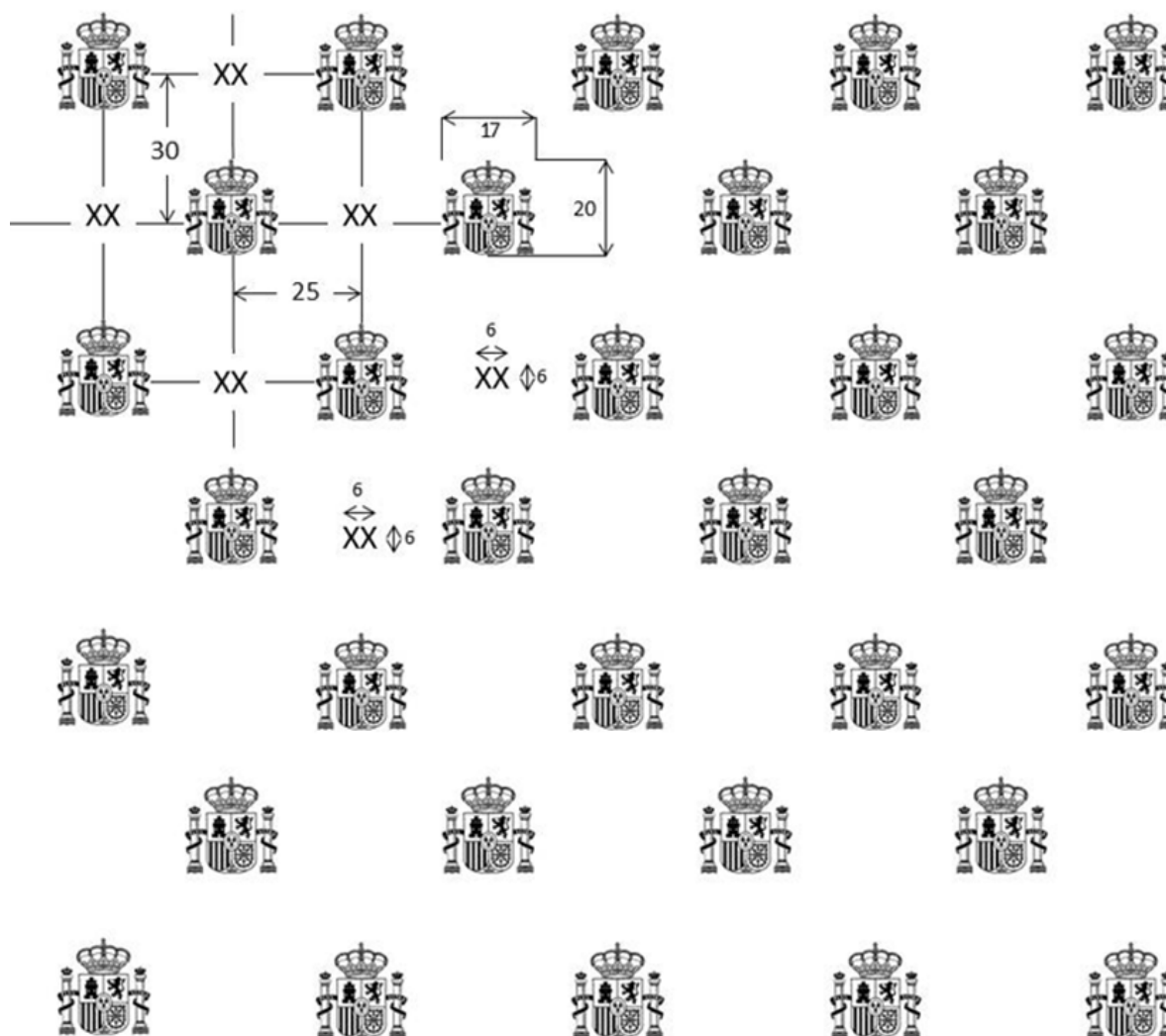
1.3.5 Tipo de sustrato.

1.4 Marcas de seguridad contra falsificaciones.

1.4.1 La lámina reflectante contendrá, al menos, como parte integrante, unas marcas de seguridad para evitar falsificaciones. Dichas marcas consistirán en el escudo oficial de España, y de un anagrama, logotipo o marca de fábrica del fabricante de la lámina retrorreflectante.

Figura 1

Figura 1



1.4.2 El escudo oficial de España estará inscrito en un rectángulo de 20 × 17 mm y estará distribuido uniformemente por toda la superficie de la lámina, conforme a lo especificado en la figura 1.

1.4.3 El anagrama, logotipo o marca de fábrica, correspondiente a cada fabricante de lámina retrorreflectante, estará inscrita en un cuadrado de 6 mm de lado, distribuidas entre los espacios resultantes del escudo de España centrados en ellos, tal y como se indica en la figura 1 en la que figuradamente aparece la inscripción XX.

1.4.4 Dados los avances técnicos que se producen en esta industria con base en las nuevas tecnologías, la autoridad de homologación previo informe del Ministerio del Interior sobre garantía del nivel de seguridad pública y de las personas, podrá autorizar la incorporación a las placas de matrícula de otros elementos de seguridad, siempre que los mismos añadan un plus de seguridad o estén encaminados a evitar modificaciones o falsificaciones de las placas de matrícula.

1.4.5 Previo cumplimiento de los requisitos del epígrafe 1.4.4, los elementos de seguridad adicionales que se incorporen a las placas de matrícula estarán situados donde determine la autoridad de homologación, a la vista del informe de conformidad del Ministerio del Interior.

2. Especificaciones fotométricas y colorimétricas.

2.1 Definiciones: A los efectos de estas especificaciones, se entiende por:

2.1.1 Material retrorreflectante: Una superficie y objeto que refleja y devuelve una porción relativamente alta de luz en la misma dirección de la que proviene. Esta característica se mantiene en una amplia variedad de ángulos formados por el rayo de luz incidente y la normal a la superficie reflectante.

2.1.2 Ángulo de entrada: El ángulo formado entre el eje de iluminación y el eje reflectante.

2.1.3 Ángulo de observación: El ángulo formado entre el eje de iluminación y el eje de observación.

2.1.4 Coeficiente de reflexión: El resultado obtenido de dividir el coeficiente de intensidad luminosa emitida por una superficie plana reflectante por su área, expresado en $\text{cd. lux}^{-1} \cdot \text{m}^2$.

2.1.5 Factor de luminancia: El número de veces que el elemento es más brillante que una superficie blanca de difusión perfecta.

2.2 Símbolos y abreviaturas.

H= cuando la iluminación del rayo luminoso incidente o de entrada se realiza horizontalmente.

V= Cuando la iluminación del rayo luminoso incidente o de entrada se realiza verticalmente.

CIE = Commission Internationale de IEclairage CIE= Comisión Internacional del Alumbrado.

2.3 Especificaciones fotométricas.

2.3.1 Los valores mínimos de reflectancia de material nuevo, expresados en candelas por lux por metro cuadrado ($\text{cd. lux}^{-1} \cdot \text{m}^2$) serán los especificados en el cuadro I, cuando se ilumina con el iluminante Standard A de la CIE, y medido según recomendación de la CIE con los ángulos de entrada y de observación en el mismo plano.

2.3.2 El ajuste del ángulo de entrada se hará de forma que los ángulos de entrada y de observación estén en lados opuestos de la línea que une el foco luminoso con el centro de la muestra.

Cuadro I

Geometría Coplanar

Color del producto	Ángulo de observación	Ángulo de entrada				
		H = 0°	V = 5° V = 30°		V = 40°	V = 45°
			cd. lux ⁻¹ . m ²			
Blanco.	0° 12	–	70.00	30.00	–	6.00
	0° 20	–	50.00	25.00	–	3.00
	1° 30	–	5.00	2.00	–	1.00
Rojo.	0° 12	–	10.00	4.00	14.00	–
	0° 20	–	7.00	2.50	1.20	–
	1° 30	–	0.60	0.30	0.20	–
Verde.	0° 12	–	9.00	3.00	1.00	–
	0° 20	–	7.00	2.30	0.90	–
	1° 30	–	0.60	0.15	0.08	–
Azul.	0° 12	–	3.00	1.50	–	–
	0° 20	–	1.50	1.00	–	–
	1° 30	–	0.30	–	–	–
Amarillo.	0° 12	–	40.00	16.00	7.00	–
	0° 20	–	28.00	11.00	5.00	–
	1° 30	–	3.00	2.00	1.00	–

2.4 Especificaciones colorimétricas.

2.4.1 Cuando se mide según las especificaciones de la publicación CIE número 15 (1971) y con la superficie iluminada con un iluminante standard D65, bajo un ángulo de 45° a la normal (geometría 45/0), el color de fondo de la superficie retrorreflectante deberá estar situado dentro del área definida por las coordenadas cromáticas del cuadro II y ajustarse al factor de luminancia.

2.4.2 Pueden usarse métodos o instrumentos colorimétricos equivalentes, pero, en caso de duda, el método espectrofotométrico se tomará como método de referencia.

Cuadro II

Color		1	2	3	4	Factor de luminancia
Blanco.	X	0.355	0.305	0.285	0.335	> 0.35
	Y	0.355	0.305	0.325	0.375	
Rojo.	X	0.690	0.595	0.569	0.655	> 0.05
	Y	0.310	0.315	0.341	0.345	
Verde.	X	0.007	0.248	0.177	0.026	> 0.04
	Y	0.703	0.409	0.362	0.399	
Azul.	X	0.078	0.150	0.210	0.137	> 0.01
	Y	0.171	0.220	0.160	0.038	
Amarillo.	X	0.545	0.487	0.427	0.465	> 0.27
	Y	0.454	0.423	0.483	0.534	

3. Ensayos.

3.1 Resistencia a la temperatura: Para verificar el comportamiento de la placa debido a las dilataciones de los diferentes materiales que componen la misma, una muestra de prueba se someterá a las siguientes condiciones en serie:

- a) Durante seis horas consecutivas a una temperatura de $65 \pm 2^\circ\text{C}$ y humedad relativa de 10 ± 5 por 100.
- b) Durante una hora a una temperatura de $25 \pm 5^\circ\text{C}$ y humedad relativa del 50 ± 10 por 100.
- c) Durante quince horas consecutivas a una temperatura de $-20^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$.

Al final de este ensayo, el material retrorreflectante, las letras y los dígitos no mostrarán ningún tipo de agrietamiento, burbujas, decoloración o peladura del sustrato.

3.2 Adhesión al sustrato: La muestra de prueba se acondicionará durante una hora a -20°C . Inmediatamente después de este acondicionamiento, no será posible arrancar físicamente el material retrorreflectante en una pieza del sustrato en la superficie de contacto de la placa adhesiva.

Para verificar la adhesión al sustrato, se acondicionará una placa, sin grabar, durante una hora a $-20^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}$. Inmediatamente después de este acondicionamiento no será posible arrancar físicamente en una sola pieza el material retrorreflectante del sustrato, considerando como sustrato a ensayar el que tenga más superficie de contacto con la parte adhesiva del material retroreflectante.

3.3 Resistencia de las placas al impacto y verificación de sus especificaciones geométricas.

3.3.1 Impacto: Colocar la muestra de ensayo con el lado reflectante hacia arriba sobre un soporte sólido formado por una placa de acero de unos 12,5 mm a una temperatura ambiente de 20°C .

Dejar caer una bola de acero de 25mm de diámetro, desde una altura de 2m, sobre una sección plana de la muestra.

El material autorreflectante no deberá mostrar resquebrajaduras o separación del sustrato más allá de una distancia de 5 mm del área impactada.

3.3.2 Geometría: La geometría de la placa y sus medidas, así como la grabación de los caracteres, se ajustarán a lo dispuesto en el Reglamento General de Vehículos. Para placas no metálicas la grabación de los caracteres se podrá realizar por medios distintos a la embutición, aunque todas las demás características deberán ser las recogidas en el anexo XVIII del Reglamento General de Vehículos.

3.4 Resistencia al agua: Sumergir la muestra de prueba, durante un período de veinticuatro (24) horas consecutivas, en agua destilada (desionizada) a $25 \pm 5^{\circ}\text{C}$ y dejarla secar después, durante cuarenta y ocho (48) horas, a temperatura ambiente normal. Una vez concluido el ensayo, la muestra no presentará evidencia alguna, ni síntomas significativos de deterioro que pudiera reducir la eficacia de su comportamiento. Posteriormente se realizarán los ensayos definidos en los epígrafes 2.4.1 y 2.4.2.

3.5 Limpieza: Una muestra de ensayo, impregnada con una mezcla de 98 partes de aceite lubricante pesado y dos partes de grafito, podrá limpiarse con facilidad sin dañar la superficie reflectante al frotarla con un disolvente alifático, como el n-heptano, y lavarla después con un detergente neutro.

3.6 Resistencia a los carburantes: Sumergir una parte de la muestra de prueba, que contenga letras y números sobre un fondo de reflectante completamente blanco, durante un minuto, en carburante de ensayo compuesto de un 70 por 100 de n-heptano y un 30 por 100 de tolueno (en volumen).

Una vez retirada, se inspeccionará la superficie de la muestra, que no deberá mostrar ningún cambio visible que pudiera reducir su rendimiento efectivo.

3.7 Resistencia del distintivo comunitario y otras marcas de seguridad al frotamiento: Sobre el distintivo comunitario, sobre las marcas de seguridad y sobre las tintas, se realizarán 20 frotamientos mediante un paño de tela de algodón impregnado con alcohol de 96° ejerciendo, sobre el mismo, en cada uno de los 20 frotamientos, una presión de 0,800N.

Se considera superado el ensayo si tras su finalización no se aprecian alteraciones de importancia.

3.8 Resistencia a la niebla salina (corrosión): Someter una muestra de prueba a una niebla salina durante dos ciclos de veintidós (22) horas cada uno, separados por un intervalo de dos (2) horas, a temperatura ambiente, durante las cuales se dejará secar la muestra.

La niebla salina se producirá por atomización proyectada a una temperatura de $35 \pm 2^{\circ}\text{C}$, de una solución salina obtenida disolviendo cinco partes en peso de cloruro de sodio en 95 partes de agua destilada (desionizada) conteniendo menos del 0,02 por 100 de impurezas. Una vez terminado el ensayo, la muestra se lavará con agua y se secará con un paño, para examinarla seguidamente. No deberá existir corrosión en la superficie, visible a 2 metros de distancia, capaz de perjudicar la eficacia de la placa. Este ensayo no será preciso si, a juicio del Servicio Técnico, los materiales que constituyen la placa no son susceptibles de corrosión.

3.9 Ensayo de falsificación de la lámina retrorreflectante.

3.9.1 Las marcas de seguridad y cualquier otra situada en la superficie del material reflectante deberán ser fácilmente visibles bajo condiciones de luz difusa (ejemplo: La luz del día) o luz con gran ángulo de incidencia a una distancia de 1,5 a 2 metros.

No deberán ser visibles bajo luz retrorreflejada cuando la superficie de la lámina se ilumine perpendicularmente o con un mínimo ángulo de incidencia de luz.

A partir de una distancia de 2-3 metros ya no debe poder verse a simple vista.

Deben resistir todos los ataques químicos o físicos a los cuales están expuestas normalmente las placas de matrícula, salvo que éstos ocasionen daños irreparables en la lámina retrorreflectante.

No deberán poderse quitar de la lámina retrorreflectante por medios químicos o físicos, sin causar daños irreparables al sistema retrorreflectante; esto es, deben ser parte integrante e inseparable de la lámina retrorreflectante. Este requisito se considera cumplido si se satisface el ensayo del epígrafe 3.7.

3.9.2 Las propiedades reflectantes de las marcas no podrán reproducirse ni dentro ni sobre otros materiales reflectantes comúnmente disponibles en el mercado.

4. Muestras de prueba a presentar en el Servicio Técnico.

4.1 Representatividad de las muestras.

4.1.1 La conformidad con las especificaciones deberá determinarse mediante ensayo del Servicio Técnico sobre muestras representativas de placas acabadas.

4.1.2 Las muestras de prueba deberán ser representativas de la producción normal, de acuerdo con las recomendaciones del fabricante de los materiales retrorreflectantes.

4.2 Acondicionamiento de las muestras.

4.2.1 Las muestras de prueba tendrán un mínimo de 100 cm² de superficie plana continua, sin grafía, para facilitar las mediciones fotométricas y demás ensayos. Dependiendo del diseño gráfico, puede ser necesario cierto ajuste. Todas las muestras serán acondicionadas durante veinticuatro horas a $25 \pm 5^{\circ}\text{C}$ y 50 ± 10 por 100 de humedad relativa antes de someterlas a ensayo.

4.2.2 Serán necesarias nueve muestras de prueba para realizar en el Servicio Técnico los ensayos necesarios.

4.2.3 Una de las muestras deberá ser una placa completamente terminada, lista para su colocación en un vehículo y representativa de la producción normal en la que aparezca la leyenda 0202ZBF. Se usará para comprobar las dimensiones, forma, letras y números, de acuerdo con las normas establecidas.

4.2.4 Una segunda muestra deberá ser una placa completamente terminada, pero sin leyenda, y se usará para comprobar la uniformidad de la retrorreflexión.

4.2.5 Las otras siete muestras deberán ser placas terminadas, representativas de la producción normal, pero sólo con la letra B y dos números ocho situados en el centro y dejando a los lados superficies libres de al menos 100 cm² para realizar diferentes ensayos.

5. Trazabilidad de placas y caracteres.

5.1 Deberán establecerse por el fabricante los procedimientos necesarios con el fin de conocer, en caso de reclamación, los materiales que se utilizaron en su fabricación. Constituirán el ámbito de aplicación de dichos procedimientos las placas de matrícula y sus caracteres. Esencialmente se deberá controlar:

- a) Material del sustrato.
- b) Material reflectante.
- c) Pintura.
- d) Material de los caracteres.

5.2 A los efectos del control de trazabilidad de las placas de matrícula y de los caracteres, las placas de matrícula deberán llevar en su parte posterior y en un lugar visible los siguientes datos:

- a) Marca del fabricante.
- b) Fecha de fabricación.
- c) Número de control de trazabilidad y cuantos datos sean necesarios para garantizar una mejor trazabilidad.

El fabricante de la placa de matrícula establecerá un procedimiento por escrito en el que se describa el control de trazabilidad en el que se incluyan los registros a cumplimentar. Esta documentación, debidamente sellada por el Servicio Técnico, formará parte del proceso de homologación.

El período de conservación de los registros de trazabilidad será como mínimo de cuatro años.

Toda la documentación del control de la trazabilidad, así como la información complementaria que sea necesaria para verificar dicho control, deberá estar disponible en el domicilio legal del fabricante o del representante del fabricante de la placa.

6. Conformidad de la producción: Toda placa de matrícula que ostente una marca de homologación, en aplicación de estas normas, deberá ser conforme al tipo homologado.

Cada placa homologada deberá mantener las características de la homologación previstas en esta orden.

A los efectos de conformidad de la producción se estará a lo dispuesto en el artículo 8 de la presente orden.

ANEXO II

Modelo de ficha técnica de placa

ANEXO II

Modelo de ficha técnica de placa

RAZÓN SOCIAL DOMICILIO POBLACIÓN PROVINCIA TELÉFONO FAX CORREO ELECTRÓNICO	MARCA
<p><u>PLACA DE MATRÍCULA PARA VEHÍCULOS</u></p> <p>Modelo:</p> <p>LAMINA RETRORREFLECTANTE</p> <p>MARCA:</p> <p>TIPO:</p> <p>COLOR:</p> <p>MATERIAL DEL SUSTRATO</p> <p>CARACTERES Y SUS TINTAS</p> <p>PINTADO ANTES DE LA GRABACIÓN</p> <p>Tipo de tinta:</p> <p>PINTADO DESPUÉS DE LA GRABACIÓN</p> <p>Tipo de tinta:</p> <p>Tipo de horno:</p> <p>Marca de horno:</p> <p>Temperatura de cocción:</p> <p>Tiempo de cocción:</p> <p>IMPRESIÓN EN LAMINA RETRORREFLECTANTE (placas no metálicas)</p> <p>Tipo de tinta:</p> <p>SE HA VERIFICADO LA EXISTENCIA DE CONTROL DE LA TRAZABILIDAD DE LA MUESTRA ENSAYADA</p>	
POR SERVICIO TÉCNICO: EN FECHA:	Nº ACTA DE ENSAYO:

MODELO DE FICHA (Formato UNE A4, 210 x 297 mm)

Este texto consolidado no tiene valor jurídico.
Más información en info@boe.es