Subdirección General de Acción Territorial, en virtud de lo establecido en la disposición transitoria primera. Tras del citado Real Decreto, resulta conveniente efectuar una delegación de atribuciones en la materia,

En su virtud, esta Subsecretaría, previa aprobación del excelentísimo señor Ministro del Departamento, ha resuelto:

Primero.-Delegar en el Subdirector general de Acción Territorial las facultades que correspondían en materia de acción territorial a la extinguida Dirección General de Acción Territorial y Urbanismo, por los Reales Decretos 2093/1979, de 3 de agosto; 2859/1980, de 30 de diciembre, y 3361/1983, de 28 de diciembre.

Segundo.-Delegar en el referido Subdirector general de Acción Territorial y, en ausencia del mismo, en el Jefe del Servicio de Gestión y Análisis de Proyectos, la presidencia del Grupo de Trabajo de Acción Territorial.

Lo que comunico a V. I.

Madrid, 15 de octubre de 1985.-El Subsecretario, Baltasar Aymerich Corominas.

Ilmo. Sr. Subdirector general de Acción Territorial.

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

21484 *ORDEN de 20 de septiembre de 1985 sobre instalación y homologación de placas de matrícula para vehículos de motor y remolques.*

Ilustrísimo señor:

De acuerdo con lo previsto en el párrafo V del artículo 232 del Código de la Circulación, las placas de matrícula que deben utilizarse en los vehículos automóviles y en los remolques y semirremolques deben corresponder a tipos previamente homologados por el Ministerio de Industria y Energía.

En este sentido, por Orden de este Ministerio de 7 de octubre de 1971, se aprobaron las especificaciones que debían cumplir las citadas placas de matrícula a efectos de su homologación.

Ahora bien, los avances de la técnica en la fabricación de láminas retrorreflectantes, aconsejan modificar las especificaciones fotométricas y colorimétricas de las mismas, así como las pruebas que deben realizarse para su homologación.

Por otro lado, a fin de evitar falsificaciones, tanto de las láminas como de las placas, se considera oportuna la incorporación de marcas de seguridad en dichas láminas.

Por último, resulta necesario actualizar la tramitación administrativa para la obtención de la homologación de las placas de matrícula.

En su virtud, este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Primero.-1. Las placas de matrícula que se instalen en vehículos a partir de un año, desde la fecha de publicación de la presente Orden, deberán corresponder a tipos homologados, conforme a lo establecido en el Reglamento que figura como anexo a la misma.

2. Queda prohibida la fabricación, para la venta en el mercado interior, de placas de matrícula no homologadas, según lo previsto en esta disposición.

Segundo.-Los fabricantes nacionales de placas de matrícula para vehículos automóviles, o los representantes oficiales de los fabricantes extranjeros, debidamente autorizados, deberán solicitar la homologación de cada uno de los tipos que fabriquen.

Tercero.-La tramitación de las solicitudes de homologación se ajustará a lo dispuesto en la Orden de 25 de enero de 1982, por la que se regula el procedimiento de solicitud de homologación para vehículos, partes y piezas.

Cuarto.-1. A efectos de la presente Orden, se entiende por manipulador al industrial, persona física o jurídica, que debidamente inscrito como tal en el Registro Industrial de la provincia donde ejerza su actividad, realiza la operación de embutido o troquelado y pintado, en su caso, de las letras, números y demás signos que constituyen la matrícula del vehículo.

2. Los manipuladores deberán poseer una autorización, expedida por el fabricante, titular de la homologación de la placa, y respetar, en todo momento, sus instrucciones, referentes al proceso de fabricación a ellos encomendado.

Quinto.-1. El Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia, de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de Madrid, continuará actuando como laboratorio acreditado para la realización de los ensayos previstos en la presente Orden.

2. Por la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología podrán concederse acreditaciones a otros laboratorios que así lo soliciten, de acuerdo con lo previsto en el punto 2.1.2 del Real decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, por el que se aprueba el Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía, en el campo de la Normalización y Homologación.

Sexto.-Además de los documentos establecidos en el artículo cuarto de la Orden de 25 de enero de 1982, las peticiones de homologación irán acompañadas de una ficha técnica de la placa en el modelo que figura en el anexo II de esta Orden, así como de una Memoria descriptiva del sistema de fabricación de la misma, y de la procedencia y características de los materiales utilizados.

Séptimo.-La contraseña de homologación se troquelará en las placas de serie en el centro del borde superior sin cubrir ni pintar (Bordón) 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.

Octavo.-1. El fabricante de la placa será responsable de la calidad de la misma, incluso con carácter subsidiario de la del troquelado o embutición y pintado, en su caso, operaciones éstas realizadas por el manipulador.

2. 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, comunicando al Organo competente de la Administración donde radique el manipulador.

Noveno.-1. El fabricante del vehículo preverá una ubicación adecuada de las placas de matrícula, de forma que éstas estén suficientemente protegidas.

2. Las placas de matrícula serán instaladas en los lugares del vehículo, previstos por el fabricante del mismo, de acuerdo con lo establecido en el Código de la Circulación.

Décimo.-Quedan derogadas las Ordenes del Ministerio de Industria y Energía de 7 de octubre y 19 de noviembre de 1971 sobre homologación de placas de matrícula para vehículos automóviles.

Undécimo.-La presente Orden entrará en vigor al año de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

DISPOSICION DEROGATORIA

Quedan derogadas las Ordenes del Ministerio de Industria y Energía de 7 de octubre y 19 de noviembre de 1971 sobre homologación de placas de matrícula para vehículos automóviles.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.

Madrid, 20 de septiembre de 1985.

MAJO CRUZATE

Ilmo. Sr. Subsecretario.

ANEXO I

Reglamento 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 metálico, 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 El sustrato debe ser de aluminio, tipo AL 99 FH, dureza 35-40 Vickers y de un espesor de 1,4 mm ± 0,1 mm.

1.1.3 El recubrimiento o lámina retrorreflectante será aplicado a un sustrato, pintado o no, limpio para formar un vínculo duradero y resistente a impactos y dobleces. Deberá tener una superficie exterior suave y lisa, con un papel protector de fácil separación.

1.1.4 Exteriormente a la superficie retrorreflectante y en todo su contorno, las placas llevarán un reborde (bordón) sin cubrir ni pintar, plano, de 5 milímetros de anchura.

1.1.5 Los caracteres embutidos o troquelados serán pintados, antes o después de la embutición, utilizando tintas de secado «forzado».

1.1.6 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.

1.1.7 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, responsa-

bilizándose 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 al fabricante.

1.2 Colores.

Los colores del fondo de las placas y de los caracteres estampados en relieve sobre las mismas serán los que indica el Código de la Circulación, 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 pintado de los caracteres, de acuerdo con el punto 1.1.5.

1.4 Marcas de seguridad contra falsificaciones.

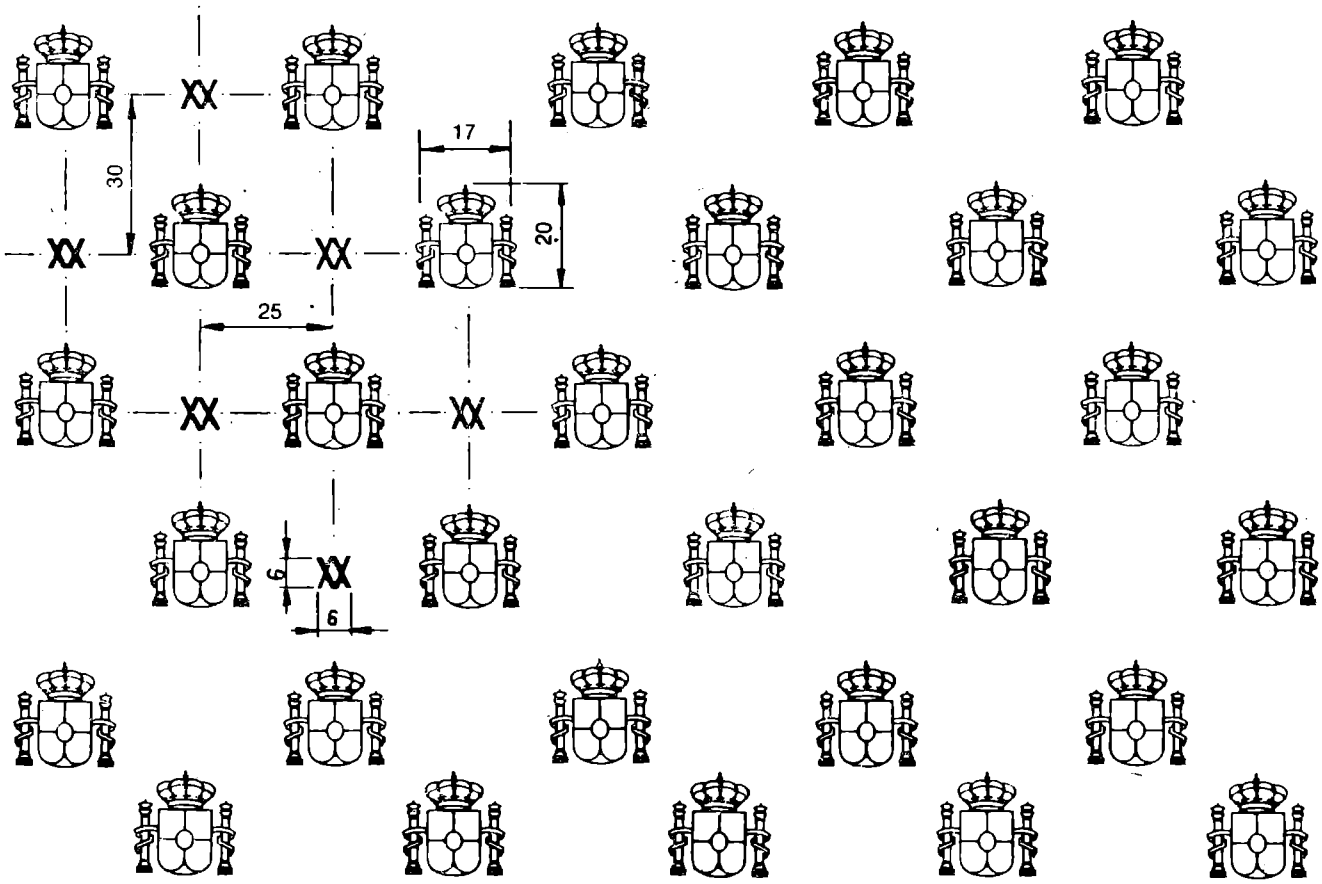
1.4.1 La lámina retrorreflectante contendrá, como parte integrante, unas marcas de seguridad para evitar falsificaciones. Dichas marcas consistirán en el escudo oficial de España, y de un anagrama, logotipo o marca de fábrica del fabricante de la lámina retroreflectante y serán incorporadas a la lámina en la fase de acabado del proceso de fabricación.

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 nacional centrados en ellos, tal y como se indica en la figura 1 en la que figuradamente aparece la inscripción XX.

FIGURA 1

Dimensiones en milímetros



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 retrorreflectante.

2.1.2 Angulo de entrada.

El ángulo formado entre el eje de iluminación y el eje retrorreflectante.

2.1.3 Angulo de observación.

El ángulo formado entre el eje de iluminación y el eje de observación.

2.1.4 Coeficiente de retrorreflexión.

El resultado obtenido de dividir el coeficiente de intensidad luminar emitida por una superficie plana retrorreflectante entre su área, expresado en $cd \cdot lx^{-1} \cdot m^{-2}$.

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 l'Eclairage.

2.3 Especificaciones fotométricas.

2.3.1 Los valores mínimos de reflectancia de material nuevo, expresado en candelas por lux por metro cuadrado ($cd \cdot lx^{-1} \cdot m^{-2}$), serán los especificados en el cuadro II, 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 (Recomendaciones Generales para Fotometría Reflex-Reflectora, Procedimientos de la 14.ª Sesión del CIE -1959-, Bruselas, volumen D, págs. 566-571).

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 II

GEOMETRIA COPLANAR

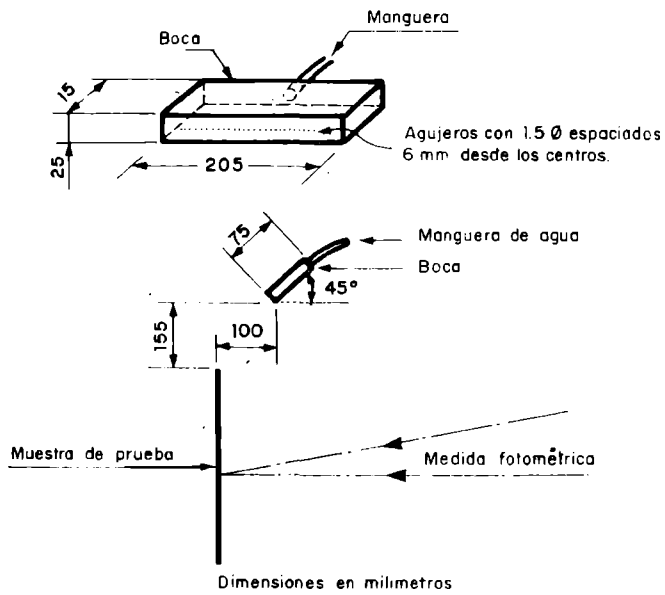
Color del producto	Angulo de observación	Angulo de entrada			
		H = 0°	V = 5° cd . lx $^{-1}$. m $^{-2}$	V = 30°	V = 40°
Blanco	0° 2'	–	45,0	18,00	8,00
	0° 33'	–	30,0	12,00	6,00
	1° 30'	–	3,5	2,00	0,70
Rojo	0° 2'	–	10,0	4,00	14,00
	0° 33'	–	7,0	2,50	1,20
	1° 30'	–	0,6	0,30	0,20
Verde	0° 2'	–	9,0	3,00	1,00
	0° 33'	–	7,0	2,30	0,90
	1° 30'	–	0,6	0,15	0,08
Azul	0° 2'	–	4,0	1,00	0,40
	0° 33'	–	2,0	0,80	0,30
	1° 30'	–	0,2	0,06	0,02

2.4 Reflectancia bajo la lluvia.

2.4.1 Cuando se somete a una lluvia simulada, la reflectancia del material retroflectante no deberá ser menor del 90 por 100 de los valores especificados en el cuadro II. La medición se efectuará solamente con un ángulo de observación de 0° 33' y un ángulo de entrada de 5°.

2.4.2 Para efectuar el ensayo, se colocará la muestra en posición vertical 15 cm por debajo y 10 cm en frente de la línea de la boca de agua. Deberá aplicarse una presión de agua suficiente para que el chorro de aspersión choque contra la parte alta de la muestra y el agua cubra la superficie por completo. Las bocas de agua y la muestra se situarán como se indica en la figura 2.

FIGURA 2



2.5 Especificaciones colorimétricas.

2.5.1 Cuando se mide según las recomendaciones 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 III y ajustarse al factor de luminancia.

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

CUADRO III

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	
Amarillo	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	> 0,31
	Y	0,171	0,220	0,160	0,038	

3. *Ensayos*

3.1 Ensayo de embutición.

En laboratorio se determinará si la lámina retrorreflectante es embutible hasta una altura mínima de 1 mm para formar letras y dígitos en relieve, sin deterioro de la misma.

3.2 Resistencia a la temperatura.

Una muestra de prueba se someterá a las siguientes condiciones en serie:

a) Durante siete horas consecutivas a una temperatura de 65 ± 2° C y humedad relativa del 10 ± 5 por 100.

b) Durante una hora a una temperatura de 25 ± 5° C y humedad relativa del 50 ± 10 por 100.

c) Durante quince horas consecutivas a una temperatura de -20° C ± 2° 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.

3.3 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.

3.4 Resistencia al impacto.

Colocar la muestra de prueba con el lado retrorreflectante 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 25 mm de diámetro, desde una altura de 2 m, sobre una sección plana de la muestra.

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

3.5 Resistencia al doblamiento.

La parte plana de la muestra de prueba se doblará sobre un mandril de 50 mm de diámetro formando un ángulo de 90° con la cara retrorreflectante del material hacia afuera, y una temperatura de 25 ± 5° C. No aparecerán resquebrajaduras. Para facilitar la operación de doblar la muestra, deberá cortarse cualquier borde en relieve de la parte de arriba y de abajo de la placa de ensayo.

3.6 Resistencia al agua.

Sumergir la muestra de prueba, durante un período de veinticuatro horas consecutivas, en agua destilada (desionizada) a 25 ± 5° C y dejarla secar después, durante cuarenta y ocho horas, a temperatura ambiente normal. Una vez concluido este ensayo, la muestra no presentará evidencia alguna de deterioro que pudiera reducir la eficacia de su comportamiento.

3.7 Limpieza.

Una muestra de prueba, untada con una mezcla de 98 partes de aceite lubricante pesado y dos partes de grafito, podrá limpiarse con facilidad sin dañar la superficie retrorreflectante al frotarla con un disolvente alifático, como el n-heptano, y lavarla después con un detergente neutro. Usar las debidas precauciones de seguridad para disolventes de baja temperatura de inflamación.

3.8 Resistencia a los carburantes.

Sumergir una parte de la muestra de prueba, que contenga letras y números, 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). Usar las debidas precauciones de seguridad para disolventes de baja temperatura de inflamación.

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

3.9 Resistencia a la niebla salina (corrosión).

Someter una muestra de prueba a una niebla salina durante dos ciclos de veintidós cada uno, separados por un intervalo de dos horas, a temperatura ambiente, durante las cuales se dejará secar la muestra.

La niebla salina se producirá por atomización en «spray» a una temperatura de 35 ± 2° 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 m de distancia, capaz de perjudicar la eficacia de la placa.

3.10 Resistencia al envejecimiento acelerado.

Someter una muestra de prueba a una fuente de iluminación, de acuerdo con la Recomendación Iso Standard 105, B02, 1978 (E), Sección 4.3.1, hasta que el azul standard número 7 se haya decolorado hasta alcanzar el contraste número 4 de la escala de grises.

Después de esta prueba, el color deberá cumplir las normas de cromaticidad del cuadro III, Sección 2.3, y el coeficiente de retrorreflectancia no deberá ser menor al 50 por 100 de los valores del cuadro II en un ángulo de observación de 0° 33' y de incidencia de 5°, Sección 2.3.

El factor de luminancia no estará por debajo del 80 por 100 de los valores del cuadro III, Sección 2.5.

3.11 Ensayo de falsificación de la lámina retrorreflectante.

3.11.1 Las marcas de seguridad deberán ser fácilmente visibles bajo condiciones de luz difusa (ej.: la luz del día) o luz con gran ángulo de incidencia a una distancia de 1,5-2 metros.

No deberán ser visibles bajo luz retrorreflectante 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.

Las marcas de seguridad deben resistir todos los ataques químicos o físicos a los cuales están expuestas normalmente las placas de matrículas, sin que éstos ocasionen daños irreparables en la lámina retrorreflectante.

Las marcas de seguridad 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.

3.11.2 Las propiedades retrorreflectantes de las marcas de seguridad no podrán reproducirse ni dentro ni sobre otros materiales retrorreflectantes comúnmente disponibles en el mercado. Tampoco podrán borrarse estas marcas por métodos químicos o físicos, sin ocasionar un daño irreparable a la lámina retrorreflectante.

4. *Muestras de prueba a presentar en el laboratorio*

4.1 Representatividad de las muestras.

4.1.1 La conformidad con las especificaciones deberá determinarse mediante ensayo de laboratorio 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.

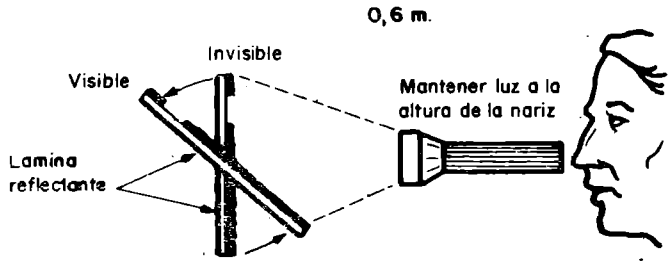
4.2.1 Las muestras de prueba tendrán un mínimo de 100 cm² de superficie plana continua, sin grafía, para facilitar las mediciones fotométricas y demás ensayos. Dependiendo del diseño gráfico, puede ser necesario cierto ajuste. Todas las muestras serán acondicionadas durante veinticuatro horas a 25 ±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

4.2.2 Serán necesarias nueve muestras de prueba de cada color para realizar en laboratorio 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 PM-0816-SA. 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.

FIGURA 3



Enmascaramiento con abertura de 38 mm. x 38 mm.

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

4.3 destino de las muestras.

4.3.1 La muestra número 1 se utilizará para comprobar si cumple con las características fotométricas y colorimétricas dadas en el epígrafe 2. El laboratorio deberá conservar esta muestra para referencia futura.

4.3.2 La muestra número 2 se cortará en dos partes de igual tamaño, realizándose ensayos de acuerdo con los epígrafes 3.2 y 3.3, y cada ensayo se efectuará por separado sobre cada una de las partes.

4.3.3 La muestra número 3 se probará según los epígrafes 3.4 y 3.5, empleándose para cada prueba una parte diferente de la placa.

4.3.4 La muestra número 4 se probará de acuerdo con los epígrafes 3.2 y 3.3 y para cada prueba se usará una parte diferente de la placa.

4.3.5 La muestra número 5 se utilizará para verificar si cumple con el epígrafe 3.9.

4.3.6 La muestra número 6 se probará en conformidad con el epígrafe 3.10.

4.3.7 La muestra número 7 se probará según el epígrafe 3.6.

4.3.8 La muestra número 8 será una placa completamente terminada.

4.3.9 La muestra número 9 será una placa completamente terminada, pero sin leyenda, para comprobar la uniformidad de la retrorreflectancia.

5. *Certificación de los ensayos*

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

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 el presente anexo, para lo cual el laboratorio que realizó los ensayos de homologación retirará muestras, bien de placas terminadas o bien de placas semiterminadas o de material retrorreflectante, en el comercio, en la fábrica o en los almacenes de dichos materiales, al menos una vez al año, o más veces, en el caso de que existan indicios racionales de no cumplimiento de las prescripciones del presente anexo.

El laboratorio emitirá un informe técnico del resultado de los ensayos, que acompañado del acta de retirada de las muestras a verificar, se remitirán a la Dirección General que concedió la homologación.

Asimismo, periódicamente, el laboratorio tomará muestras de los materiales utilizados (sustrato, lámina retrorreflectante y tintas) a fin de comprobar que sus características se ajustan a las del prototipo que sirvieron de base para su aprobación.

ANEXO II

RAZON SOCIAL DOMICILIO POBLACION PROVINCIA TELEFONO TELEX	MARCA

PLACA DE MATRICULA PARA VEHICULOS

Modelo:

LAMINA RETRORREFLECTANTE

MARCA

TIPO

COLOR

MATERIAL DEL SUSTRATO

CARACTERES Y SUS TINTAS

PINTADO ANTES DE LA EMBUTICION

Tipo de tinta

PINTADO DESPUES DE LA EMBUTICION

Tipo de tinta

Tipo de horno

Marca del horno

Temperatura de cocción

Tiempo de cocción

APROBADO POR LA DIRECCION GENERAL EN FECHA :	Nº HOMOLOGACION

MODELO DE FICHA
(Formato UNE A4, 210x297 mm)

21485 *ORDEN de 9 de octubre de 1985 sobre normas técnicas de los artículos plateados para decoración y servicio de mesa, y su homologación por el Ministerio de Industria y Energía.*

Ilustrísimo señor:

El Real Decreto 1678/1985, de 5 de junio («Boletín Oficial del Estado» de 20 de septiembre), declaró de obligada observancia las normas técnicas sobre los artículos plateados de decoración y servicio de mesa que se determinen por el Ministerio de Industria y Energía, estableciendo que las mismas habrán de observarse en los diferentes tipos de estos productos, cuya preceptiva homologación se llevará a efecto de acuerdo con el Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la Normalización y Homologación, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, y las normas que el Ministerio de Industria y Energía establezca para el sistema de ensayo.

Con objeto de dar cumplimiento al mandato que dispuso el referido Real Decreto, a propuesta de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, este Ministerio ha tenido a bien disponer lo siguiente:

Primero.–Se aprueban las normas técnicas sobre características y ensayos para la homologación de artículos plateados de decoración y servicio de mesa a que se refiere el anexo de la presente Orden.

Segundo.–Las referidas normas serán de aplicación para los artículos plateados de decoración y servicio de mesa que no sean de metales preciosos, destinados al mercado interior.

Tercero.–Las normas del anexo tienen por objeto definir las exigencias para la homologación de estos artículos plateados y, en particular, establecer métodos y condiciones de ensayo para determinar las características del material en que se fabrican y el espesor del recubrimiento, la pureza del mismo, la adherencia al metal base y las características de éste, así como las características del producto terminado.

Cuarto.–La homologación se hará por modelos o juegos, eligiendo la Entidad colaboradora o el laboratorio que realice los ensayos las piezas que consideren más idóneas para que sean representativas de la totalidad del modelo o juego.

Quinto.–Las solicitudes de homologación de productos que se tramitarán y resolverán con arreglo a lo prevenido en el capítulo 5.° del Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de