c) Si el recipiente se traslada de emplazamiento o utiliza un fluído distinto para el que fue construido.
d) Cuando el aparato haya sufrido una reparación que afecte a las partes sometidas a presión.

Las pruebas de presión serán iguales a 1,3 veces la presión de timbre si se trata de los casos a), b) y c), y 1,5 veces la presión de timbre en el caso d).
En los casos a), b) y c) estas pruebas podrán ser efectuadas por el fabricante o por instalador frigorista si el producto $P \cdot V \leqslant 40$ (P y V calculados como se indica en el apartado anterior), y por el Organo competente de la Comunidad Autónoma o, en su caso, por una Entidad colaboradora facultada para la aplicación del Reglamento de Aparatos a Presión si dicha cifra es mayor.
Si se trata del caso d) las pruebas serán efectuadas por el Organo competente de la Comunidad Autónoma o, en su caso, por una Entidad colaboradora.
Un ejemplar del acta de estas pruebas, cuando sean realizadas por el fabricante, por el instalador frigorista o por una Entidad colaboradora, será remitido al órgano competente de la Comunidad Autónoma.

6. *Inspecciones periódicas.*

Todo aparato incluido en esta ITC deberá ser sometido periódicamente a una inspección en el lugar de su emplazamiento. La primera inspección periódica se hará, como máximo, a los diez años de efectuada la primera subasta, y las sucesivas pruebas periódicas, a los cinco años de la anterior. Estas inspecciones consistirán, como mínimo, en lo siguiente:

6.1 Revisión del estado exterior de los elementos.
6.2 Revisión del estado interior de los aparatos multitubulares, después del desmontaje de cabezales y tapas.
6.3 Desmontaje de los elementos de seguridad, comprobando el estado de sus piezas y ordenando la reposición de las piezas deterioradas o del elemento de seguridad completo.
6.4 Comprobación y tarado de los elementos de seguridad reparados o sustituidos antes de su colocación en el aparato.
6.5 Desmontaje y revisión de las piezas de los limitadores de presión, ordenando la sustitución de piezas o limitador de presión completo.
6.6 Tarado y comprobación del estado del funcionamiento del limitador una vez instalado.
6.7 Revisión del estado de las placas de identificación y timbrado reglamentarios, ordenando la reposición de las deterioradas.
6.8 Revisión de las pruebas de presión cuando se presenten las condiciones indicadas en casos citados en el punto 5 de esta ITC.

Estas pruebas serán realizadas por un instalador frigorista o por el servicio de conservación de la Empresa en la cual se hayan instalado si $P \cdot V \geqslant 40$ (calculando $P \cdot V$ como se ha indicado anteriormente), y por el Organo competente de la Comunidad Autónoma o Entidad colaboradora en los demás casos.

Si estas pruebas son efectuadas por el instalador frigorista o el servicio de conservación de la Empresa, se justificará previamente ante el Organo competente de la Comunidad Autónoma que se dispone de personal y medios técnicos adecuados.

Un ejemplar del acta de las inspecciones periódicas, cuando sean realizadas por el instalador frigorista, el servicio de conservación de la Empresa o la Entidad colaboradora, será remitida al Organo competente de la Comunidad Autónoma.

Los períodos y pruebas citados lo serán sin perjuicio de lo que se indica en el artículo 5.

7. *Elementos de seguridad.*

Los elementos de seguridad que deben instalarse en los aparatos incluidos en esta ITC serán los establecidos por el vigente Reglamento de Seguridad para Plantas e Instalaciones Frigoríficas.

Las válvulas de seguridad serán de sistema de resorte e irán identificadas con los siguientes datos:

Nombre y razón social del fabricante.
Tipo y tamaño de la válvula.
Presión de tarado, en bares.
Capacidad de descarga en aire, en kg/hora.

Los fabricantes precintarán las válvulas de seguridad como garantía de su correcto tarado y capacidad de descarga.

8. *Placa de identificación.*

De acuerdo con lo establecido en el artículo 19 del Reglamento, el recipiente deberá ir provisto de la placa de identificación correspondiente, en la que figurará lo siguiente:

1.° Nombre o razón social del fabricante.
2.° Contraseña de registro de tipo, si procede.
3.° Modelo y número de serie.
4.° Presión de prueba, en bares.
5.° Presión máxima de trabajo, en bares.
6.° Capacidad, en litros.
7.° Máxima y mínima temperaturas de servicio.
8.° Año de fabricación.
9.° Fluido o fluídos para los que fue construido.

MINISTERIO DE AGRICULTURA, PESCA Y ALIMENTACION

20496 *REAL DECRETO 1980/1983, de 13 de julio, sobre fijación del precio de la harina destinada a la panificación.*

Por el Real Decreto 1522/1982, de 9 de julio, sobre fijación del precio de la harina destinada a la panificación, se estableció el precio para la campaña pasada.
Dado el incremento del precio de venta del trigo a la fabricación de harinas, así como los incrementos habidos en los gastos de molturación, se hace preciso fijar el nuevo precio de la harina para la elaboración del pan.
En su virtud, a propuesta del Ministerio de Agricultura, Pesca y Alimentación y oída la Junta Superior de Precios, previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 13 de julio de 1983,

DISPONGO:

Artículo 1.° Las harinas de trigo que se destinen a la panificación de piezas de formato, pesos y precios autorizados tendrán como precio de venta por el fabricante de harinas, con destino a la industria de panadería, el precio máximo de 34 pesetas el kilogramo, sin envase, y de 34 pesetas con 40 céntimos el kilogramo envasada.
Estos precios se aplicarán en posición de fábrica de harinas.

Art. 2.° El precio fijado en el artículo 1.° entrará en vigor a las cero horas del día siguiente de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Art. 3.° Continúa en vigor el Real Decreto 1834/1977, de 23 de julio, en todo aquello que no se oponga a lo dispuesto en el presente.

Dado en Madrid a 13 de julio de 1983.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Agricultura, Pesca y Alimentación,
CARLOS ROMERO HERRERA