

5.2 Clavijas de bases de toma de corriente.—Estos dispositivos deberán cumplir el apartado 15.1.2 de la norma UNE 20-514-78.  
 5.3 Toma de tierra de seguridad.—Si un aparato está provisto de toma de tierra de seguridad deberán cumplir con lo indicado en el apartado 15.2 de la norma UNE 20-514-78.

6. Condiciones generales.

6.1 Todas las indicaciones referentes a la función de los mandos, de los conectores y tomas del equipo deberán estar en idioma castellano, o representarse mediante los símbolos contenidos en la norma UNE 20-557-81.

6.2 En cuanto a marcas, los equipos con conexión a la red cumplirán lo estipulado en el capítulo 5.º de la norma UNE 20-514-78 y en los capítulos 11 y 18 de la norma UNE 20-314-69, para aparatos de clase I ó II según indicación del fabricante.

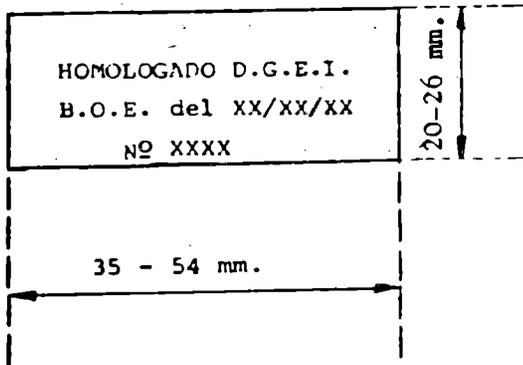
La verificación de estas condiciones se realizará mediante inspección.

6.3 El fabricante suministrará todos los manuales de instrucciones y de información técnica redactados en castellano. La documentación incluirá como mínimo:

- Manual de usuario (descriptivo y de operación).
- Esquemas radioeléctricos.

6.4 La construcción eléctrica y mecánica de los equipos responderá a los criterios de seguridad. En particular, deberán cumplir lo especificado en el punto 9.1 de la norma UNE 20-514-78.

6.5 Dispondrán de un lugar reservado para la colocación de una etiqueta en la que figure el número de homologación, de la forma: «Homologado DGEI número XXXXX BOE XXXX», cuyo formato y dimensiones corresponderán a los de la siguiente figura:



7. Potencia del emisor en régimen de portadora.—La potencia del emisor en régimen de portadora, dentro de las condiciones normales de prueba, no debe desviarse en más de 1,5 dB de la potencia nominal de salida.

El emisor se conectará a una antena artificial (apartado 3.4), y se medirá la potencia suministrada a dicha antena.

Las medidas se efectuarán dentro de las condiciones normales de prueba (apartado 4.2).

Nota 1: Si se ha construido el equipo con la posibilidad de funcionar a varias potencias en régimen de portadora, la potencia nominal para cada nivel o cada gama de niveles debe especificarse por el fabricante. El mando de regulación de la potencia no será accesible al usuario.

Nota 2: Las características de la presente especificación deben satisfacerse para todos los niveles de potencia a los que puede funcionar el emisor.

8. Precisión de las medidas.—Las tolerancias para la medida de las diferentes magnitudes serán las siguientes:

Tensión continua .....	± 3 %
Tensión de la red alterna .....	± 3 %
Frecuencia de la red alterna .....	± 0,5 %
Frecuencia radioeléctrica .....	± 5 %
Potencia de la portadora a las frecuencias radioeléctricas .....	± 10 %
Impedancia de las cargas artificiales, cajas de acoplamiento, cables, clavijas, etc. ....	± 5 %
Margen de error de los atenuadores .....	± 0,5 %
Temperatura .....	± 1 °C
Humedad .....	± 5 %

25824

REAL DECRETO 2297/1985, de 8 de noviembre, por que se establece la sujeción a especificaciones técnicas de los equipos lectores y marcadores de caracteres reconocibles óptica y magnéticamente.

El Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación, aprobado por Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, establece en el capítulo 4.º, apartado 4.1.3 que la declaración de obligatoriedad de la normativa en razón de su necesidad se considerará justificada, tanto por la defensa de los intereses económicos del usuario o consumidor como por la propia seguridad de los mismos.

En esta circunstancia se encuentran los equipos lectores y marcadores de caracteres reconocibles óptica y magnéticamente, cuya utilización puede perjudicar los intereses económicos de los usuarios y consumidores e incluso implicar riesgos para los mismos, si su nivel de seguridad no es suficiente. En consecuencia, resulta apremiante el establecimiento de la normativa obligatoria, así como la homologación de los tipos o modelos y el seguimiento de la producción correspondiente, de acuerdo con el Real Decreto 2584/1981.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Industria y Energía y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 6 de noviembre de 1985,

DISPONGO:

Artículo 1.º Se declaran de obligada observancia las especificaciones técnicas que figuran en el anexo a este Real Decreto aplicables a los equipos lectores y marcadores de caracteres reconocibles óptica y magnéticamente.

Art. 2.º 1. Los equipos lectores y marcadores de caracteres reconocibles óptica y magnéticamente a los que se hace referencia en el artículo anterior, tanto de fabricación nacional como importados, quedan sometidos a la homologación de tipo o modelo y a la certificación de la conformidad de la producción con el modelo homologado, siguiendo lo establecido en el Reglamento General de las actuaciones del Ministerio de Industria y Energía, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre.

2. Se prohíbe la fabricación para el mercado interior y la venta, importación o instalación en cualquier parte del territorio nacional de los aparatos a que se refiere el punto anterior que correspondan a los tipos de aparatos no homologados o que, aun correspondiendo a modelos ya homologados, carezcan del certificado de conformidad expedido por la Comisión de Vigilancia y Certificación del Ministerio de Industria y Energía.

3. No obstante lo dispuesto en el apartado anterior la prohibición de instalación no será de aplicación en el supuesto de cambio de ubicación del equipo.

4. Los aparatos conformes al modelo homologado ostentarán la correspondiente marca de conformidad distribuida por la Comisión antes citada.

Art. 3.º 1. Para la homologación y para la certificación de la conformidad de los equipos lectores y marcadores de caracteres reconocibles óptica y magnéticamente, se exigirá el cumplimiento de las especificaciones técnicas que figuran en el anexo del presente Real Decreto y se realizarán los ensayos correspondientes a dichas especificaciones.

2. Las pruebas y análisis requeridos se harán en laboratorios acreditados por la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología del Ministerio de Industria y Energía.

Art. 4.º 1. Las solicitudes de homologación se dirigirán al Director general de Electrónica e Informática del Ministerio de Industria y Energía, siguiendo lo establecido en la Sección 2.ª del capítulo 5.º del Reglamento General aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre.

2. Entre la documentación que ha de acompañar a la instancia, la especificada en 5.2.3 c) del Reglamento General, se materializará en un proyecto firmado por técnico titulado competente con inclusión de planos, listas de componentes y características técnicas del equipo, así como las correspondientes instrucciones de mantenimiento y utilización. Esta documentación, una vez contrastada con el modelo sobre el cual se efectúen los ensayos, será sellada y firmada por el Laboratorio acreditado con lo que se dará por cumplido el apartado 5.1.2 del mencionado Reglamento General.

3. Si la resolución de lo solicitado es positiva, se devolverá al solicitante un ejemplar de la documentación, a la que se hace referencia en el punto anterior, sellado y firmado por la Dirección General de Electrónica e Informática, que deberá conservar el fabricante para las posibles inspecciones de conformidad de la producción.

Art. 5.º 1. Las solicitudes de certificación de la conformidad de la producción correspondiente a un modelo previamente homo-

logado se dirigirán a la Comisión de Vigilancia y Certificación del Ministerio de Industria y Energía, y serán presentadas con periodicidad no superior a un año.

2. A las solicitudes de certificación deberá acompañarse la documentación siguiente:

a) Declaración de que dichos productos han seguido fabricándose.

b) Certificado de una Entidad colaboradora en el campo de la normalización y homologación sobre la permanencia de la idoneidad del sistema de control de calidad usado, y sobre la identificación de la muestra seleccionada para su ensayo.

c) Dictamen técnico de un laboratorio acreditado sobre los resultados de los análisis y pruebas a que ha sido sometida la muestra seleccionada por la Entidad colaboradora.

3. En atención a las reducidas series de fabricación el tamaño de la muestra a ensayar será de un ejemplar del producto y será elegido por una Entidad colaboradora en el campo de la normalización y homologación a efectos de lo previsto en b) del punto anterior.

4. Si con ocasión de la homologación del modelo, el ejemplar del producto enviado al Laboratorio de ensayos hubiera sido elegido por una Entidad colaboradora, no se requerirá el envío de otro ejemplar para obtener la certificación de la conformidad de la producción del primer período anual.

5. La Comisión de Vigilancia y Certificación podrá disponer la repetición de las actuaciones de muestreo y ensayo en el caso de que lo estime procedente.

6. El plazo de validez de los certificados de conformidad será de un año a partir de la fecha de expedición del mismo. No obstante, la Comisión de Vigilancia y Certificación podrá, en todo momento, ante la existencia de presuntas anomalías, requerir del interesado la realización de nuevas pruebas y verificaciones que confirmen el mantenimiento de las condiciones en que se expidió la certificación de conformidad.

Art. 6.º 1. Las transgresiones a lo establecido en el presente Real Decreto serán consideradas como infracciones en materia administrativa, de acuerdo con lo que disponga la normativa oficial vigente.

2. Corresponde a los servicios de inspección de los Ministerios de Industria y Energía, Economía y Hacienda y de Sanidad y Consumo o, en su caso, de las Comunidades Autónomas, velar por el cumplimiento de lo dispuesto en el presente Real Decreto.

#### DISPOSICIONES FINALES

1. El Ministerio de Industria y Energía queda facultado para modificar por Orden las especificaciones técnicas que figuran en el anexo de este Real Decreto, cuando así lo aconsejen razones técnicas de interés general.

2. El presente Real Decreto entrará en vigor a los seis meses de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid a 8 de noviembre de 1985.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Industria y Energía.  
JOAN MAJO CRUZATE

#### ANEXO

##### Especificaciones que deberán cumplir los equipos lectores y marcadores de caracteres reconocibles óptica y magnéticamente

1. *Objeto.* Determinar las condiciones técnicas generales que deben cumplir los equipos para garantizar la seguridad del operador y personal no especializado que puedan entrar en contacto con los mismos.

Igualmente se especificará, en su caso, la forma en que se han de realizar determinadas pruebas para verificar el cumplimiento de las características requeridas.

2. *Campo de aplicación.* Estas especificaciones se aplicarán a los equipos de marcaje sobre papel de caracteres especialmente concebidos para ser automáticamente reconocidos por procedimientos ópticos, magnéticos, o ambos.

Asimismo serán de aplicación a los equipos que realicen dicha lectura automática, así como a aquellos que incorporen ambas funciones.

Quedan excluidas las máquinas de escribir e impresoras.

3. *Características generales de los equipos.*

3.1 Los equipos deberán estar previstos y contruidos de manera que en su utilización normal no puedan poner en peligro a sus usuarios.

3.2 Los aparatos deberán pertenecer a las clases I o II de la clasificación que, en lo que se refiere a la protección contra choques eléctricos, establece la norma UNE 20-550-79.

3.3 Todas las etiquetas y rótulos que sirvan de ayuda al operador, así como la documentación que acompañe a los equipos deberá ir en castellano y constará como mínimo de: Manual de Mantenimiento y Manual de Usuario.

3.4 Los símbolos que se utilicen sobre los aparatos deberán ajustarse a lo que se establece en la norma UNE 20-557-81.

3.5 Las condiciones de seguridad exigibles a estos equipos serán las correspondientes a los apartados 6, 7, 8, 10, 13, 19, 20 y 23 de la norma UNE 20-400-78 para equipos de informática.

3.6 De cara a asegurar la protección del usuario contra posibles choques eléctricos, en aquellos equipos en los que la fuente de alimentación constituya una unidad físicamente separada del equipo, ésta dispondrá de una caja de conexión con las siguientes características básicas, igualmente aplicables al conector macho.

- Corriente nominal: 8 A.

Tensión nominal: 250 V/300 V a 50 Hz.

Resistencia media de contacto:  $\geq 5m \Omega$  (Medidas con 100 mA, y 1 A. en corriente continua).

Resistencia de aislamiento entre contactos: 1.000 M  $\Omega$  (Medidas con una tensión de 1.000 V en corriente continua).

4. *Características eléctricas especiales.* En condiciones de normal funcionamiento con el equipo conectado a una tensión de red de 220 V  $\pm 10$  por 100, no deberá sufrir ningún tipo de alteración ni perderá su funcionalidad si se le somete a perturbaciones en forma de picos en la línea de alimentación o radiaciones de las siguientes características:

4.1 Picos con un tiempo de subida de 10 ns, una amplitud de 1.000 V y una frecuencia de repetición de 12,5 pulsos por segundo. (Tiempo de medida: 1 minuto).

4.2 Perturbaciones por acoplo capacitativo en las mismas condiciones que en el caso anterior.

Para la realización de esta prueba se rodeará uniformemente el equipo con 20 espiras de un cable, quedando conectado uno de los terminales del mismo a la salida del generador de perturbaciones destinada al efecto.

**25825** REAL DECRETO 2298/1985, de 8 de noviembre, por el que se establece la sujeción a normas técnicas de los artículos de acero inoxidable para servicio de mesa y su homologación por el Ministerio de Industria y Energía.

El Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la Normalización y Homologación, aprobado por Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, aprobó en el capítulo IV, apartado 4.1.3, la declaración de obligatoriedad de una norma en razón a su necesidad de que se considerara justificada, entre otras razones, por la seguridad, salubridad e higiene de los usuarios o consumidores, la defensa de sus intereses económicos y la prevención de prácticas que puedan inducir a error.

Por su parte, el mismo Reglamento, en el capítulo V, apartado 5.1, dispone que la homologación de un prototipo, tipo o modelo, implica el reconocimiento oficial de que cumple con lo establecido en un Reglamento, norma o instrucción técnica complementaria y cuya observancia es exigida en una disposición previa.

La obligación de velar por la seguridad, salubridad e higiene de los usuarios o consumidores, así como la defensa de sus intereses económicos, la prevención de prácticas que puedan inducir a error y perjuicio de los mismos, y problemas tecnológicos fundamentales, ponen de manifiesto la necesidad de establecer con carácter obligatorio, la sujeción a normas de los artículos de acero inoxidable para servicio de mesa, la exigencia de la homologación de sus tipos y modelo y el seguimiento de la producción.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Industria y Energía y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 6 de noviembre de 1985,

#### DISPONGO:

Artículo 1.º Se declaran de obligada observancia las normas técnicas sobre artículos de acero inoxidable para servicio de mesa, destinados al comercio interior, que se determinen por el Ministerio de Industria y Energía, previo informe del Ministerio de Sanidad y Consumo.