

En la página 40749, segunda columna, artículo 11, donde dice: «... o que no produzcan...», debe decir: «... o que no reproduzcan...». Asimismo, en este artículo, donde dice: «... no servirá...», debe decir: «... no servirán...».

En las mismas página y columna, artículo 12, quinta línea, donde dice: «9 de esta misma Ley o, en su caso, en el número 4.º del apartado», debe decir: «79 de esta misma Ley o, en su caso, en el número 4.º, del apartado».

1811 *ORDEN de 22 de enero de 1986 sobre fijación del derecho regulador para la importación de cereales.*

Ilustrísimo señor:

De conformidad con el artículo 5.º del Real Decreto 2332/1984, de 14 de noviembre,

Este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Primero.—La cuantía del derecho regulador para las importaciones en la Península e islas Baleares de los cereales que se indican es la que a continuación se detalla para los mismos:

Producto	Partida arancelaria	Pesetas Tm neta
Centeno.	10.02.B	Contado: 9.525 Mes en curso: 9.525
Cebada.	10.03.B	Contado: 10.779 Mes en curso: 10.779
Avena.	10.04.B	Febrero: 11.024 Contado: 6.001 Mes en curso: 6.001
Maíz.	10.05.B.II	Contado: 8.873 Mes en curso: 8.873 Febrero: 8.951
Mijo.	10.07.B	Contado: 2.356 Mes en curso: 2.356 Febrero: 2.972
Sorgo.	10.07.C.II	Contado: 7.436 Mes en curso: 7.436 Febrero: 7.729
Alpiste.	10.07.D.II	Contado: 10 Mes en curso: 10

Segundo.—Estos derechos estarán en vigor desde la fecha de publicación de la presente Orden hasta su modificación.

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

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 22 de enero de 1986.—P. D. (Orden de 26 de noviembre de 1985), el Secretario de Estado de Comercio, Luis de Velasco Rami.

Ilmo. Sr. Director general de Comercio Exterior.

1812 *RESOLUCION de 20 de enero de 1986, de la Dirección General de Comercio Exterior, por la que se anuncia la apertura de un contingente arancelario para la importación de automóviles.*

La Dirección General de Comercio Exterior, en cumplimiento del compromiso adquirido como consecuencia de la firma del Acta de Adhesión de España a las Comunidades Europeas (artículo 34, Protocolo 6), ha resuelto abrir un contingente arancelario para la importación de vehículos automóviles para el transporte de personas, con motores de explosión o de combustión interna, distinta de los autocares y autobuses, con derechos reducidos y por un período de un año.

Subpartida arancelaria: 87.02.A.I.b).

Con arreglo a las siguientes normas:

Primera.—El volumen de este contingente arancelario es de 32.000 unidades repartidas en dos tramos:

— Un primer tramo de 28.000 unidades subdividido en cuatro categorías de cilindradas de la siguiente manera:

	Unidades
De menos de 1.275 cc	3.000
De 1.275 a 1.990 cc inclusive	13.000
De más de 1.900 a 2.600 cc inclusive	11.000
De más de 2.600 cc	1.000
Total:	28.000

— Un segundo tramo que constituye una reserva de 4.000 unidades que cubre las importaciones de automóviles de cualquier cilindrada, cuya utilización está limitada a los automóviles originarios de Italia y del Reino Unido, a razón de 2.000 unidades para cada uno de estos dos Estados miembros.

Segunda.—El derecho aplicable a los automóviles incluidos en este contingente arancelario se fija en el 17,4 por 100.

Tercera.—La inclusión en el contingente se limitará a vehículos automóviles de turismo para el transporte de personas, con motor de explosión o de combustión interna, con exclusión de autobuses y autocares, incluidos en la subpartida arancelaria 87.02.A.I.b), originarios de la Comunidad en su composición actual.

Cuarta.—El plazo de vigencia del contingente arancelario será de un año contado a partir del día 1 de enero de 1986.

Quinta.—La distribución por marcas del contingente arancelario se efectuará por la Dirección General de Comercio Exterior entre los representantes oficiales de las mismas, y la cantidad asignada a cada uno de ellos, distribuida por gamas de cilindradas, les será comunicada antes de la entrada en vigor del contingente.

Sexta.—Las peticiones se formularán en los impresos habilitados para la importación de mercancías acogidas al contingente que podrán adquirirse en el Registro Central de este Departamento o en sus Delegaciones Territoriales o Provinciales.

Séptima.—Cada importador deberá presentar ante la Dirección General de Comercio Exterior las certificaciones correspondientes al despacho aduanero de los automóviles incluidos en las autorizaciones de importación acogidas a este contingente. Estas certificaciones deberán presentarse en la primera semana de marzo, mayo, julio, septiembre y noviembre de 1986, así como la primera de enero de 1987.

Octava.—Cada representante podrá solicitar la importación en contingente de las 2/3 partes del número de vehículos que le han sido previamente atribuidos en el primer tramo. El 30 de junio de 1986 los vehículos no despachados en Aduanas hasta esa fecha serán atribuidos a una reserva de dichos vehículos comunitarios.

El 1 de julio de 1986, cada representante podrá solicitar la importación en contingente del tercio restante del número de vehículos que le habrán sido previamente atribuidos. El 30 de septiembre de 1986 los vehículos no despachados en Aduanas hasta esa fecha serán atribuidos a la reserva de vehículos comunitarios.

El 1 de octubre de 1986 será efectuada una nueva distribución de la reserva anteriormente citada. Estas cantidades serán repartidas entre los representantes según las disponibilidades de esta reserva.

La distribución del segundo tramo se efectuará a partir del 1 de enero de 1986, siguiéndose el mismo sistema aplicado para el primer tramo.

Novena.—Las solicitudes deberán presentarse a partir del 21 de enero de 1986 y serán concedidas con un plazo de validez según los casos de hasta el 30 de junio, 30 de septiembre y 31 de diciembre.

Décima.—En la solicitud de importación en contingente arancelario se hará constar claramente las características del automóvil a importar, y especialmente la marca, modelo y cilindrada, así como el tramo con cargo al cual se solicita. Los Servicios competentes de la Dirección reclamarán, cuando lo estimen conveniente, la información complementaria acreditativa de cualquiera de los apartados de la solicitud.

Madrid, 20 de enero de 1986.—El Director general, Fernando Gómez Avilés-Casco.

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

1813 *REAL DECRETO 2637/1985, de 18 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los componentes de alta tensión, incorporados en equipos que incluyan tubos de rayos catódicos y de los circuitos impresos 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, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, 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, entre otras razones, por la seguridad de usuarios y consumidores.

En esta circunstancia se encuentran los componentes de alta tensión incorporados en equipos que incluyan tubos de rayos catódicos, que al funcionar a tensiones de cresta superiores a 4 Kv, pueden dar origen a incendios y descargas, con evidente riesgo para los usuarios de los equipos o aparatos a los que se incorporan, si su nivel de seguridad no es suficiente y los circuitos impresos que pueden dar origen a incendios u otros desperfectos en los equipos o aparatos electrónicos a los que se incorporan. En consecuencia, resulta apremiante el establecimiento de la normativa obligatoria, así como la homologación de lo tipos o modelos y el seguimiento de la producción correspondiente, de acuerdo con el Real Decreto 2584/1981.

En su virtud, a propuesta del Ministerio de Industria y Energía y previa deliberación del Consejo de Ministros, en su reunión del día 18 de diciembre de 1985,

DISPONGO:

Artículo 1.º Se declaran de obligada observancia las especificaciones técnicas que figuran en los anexos A y B a este Real Decreto, aplicables a los componentes de alta tensión incorporados en equipos que incluyan tubos de rayos catódicos y los circuitos impresos, respectivamente.

Art. 2.º 1. Los componentes de alta tensión y los circuitos impresos 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 de Energía, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero.

2. Se prohíbe la fabricación para el mercado interior, la venta e importación de los componentes de alta tensión y los circuitos impresos a que se refiere el punto anterior, que correspondan a tipos no homologados o que, aún correspondiendo a modelos ya homologados, carezcan del Certificado de Conformidad, expedido por la Comisión de Vigilancia y Certificación del Ministerio de Industria y de Energía.

3. No obstante, lo dispuesto en el apartado anterior, la prohibición no será de aplicación a los componentes de alta tensión y a los circuitos impresos incorporados en subconjuntos, aparatos y equipos electrónicos que sean importados como productos terminados.

4. Los componentes de alta tensión conformes al modelo homologado ostentarán la correspondiente Marca de Conformidad distribuida por la Comisión de Vigilancia y Certificación, de acuerdo con lo especificado en el apartado 6.1.3., del Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, y la Orden del Ministerio de Industria y de Energía, del 31 de mayo de 1982. Los circuitos impresos conformes al tipo homologado ostentarán el anagrama especificado en el punto 3 del anexo B, del presente Real Decreto, con lo que se dará por cumplido el apartado 6.1.3. del citado Reglamento General.

Art. 3.º 1. Para la homologación y para la certificación de la conformidad de los componentes de alta tensión incorporados en equipos que incluyan tubos de rayos catódicos, se exigirá el cumplimiento de las especificaciones técnicas que figuran en el anexo A del presente Real Decreto, y se realizarán los ensayos correspondientes a dichas especificaciones. En el caso de los circuitos impresos, se exigirá el cumplimiento de las especificaciones técnicas que figuran en el anexo B 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 de 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 del capítulo 5, del Reglamento General, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero.

2. Entre la documentación que ha de acompañar a la instancia, la especificada en 5.2.3.c), del mencionado Reglamento General, se materializará en un proyecto firmado por técnico titulado competente, con inclusión de planos y características técnicas, así como las correspondientes instrucciones de mantenimiento y utilización.

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 homologado 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. El tamaño de la muestra a ensayar será de seis ejemplares del producto en el caso de los componentes de alta tensión y para los circuitos impresos el tamaño de la muestra es el fijado en las normas UNE que se citan en el apartado 4 del anexo B del presente Real Decreto y, en el campo de la Normalización y Homologación, a efectos de lo previsto en b) del punto anterior. En el caso de importación de un número de unidades inferior al indicado, se tomarán como mínimo las unidades que se indican en los anexos del presente Real Decreto, para efectuar los ensayos.

4. Si con ocasión de la homologación del modelo, los ejemplares del producto enviado al Laboratorio de Ensayos, hubiera sido elegido por una Entidad Colaboradora, no se requerirá el envío de otros ejemplares para obtener la Certificación de la Conformidad de la producción del primer periodo 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. La vigilancia e inspección de cuanto se establece en el presente Real Decreto y las posteriores normas que lo desarrollen, se llevará a efecto por los correspondientes Organos de las Administraciones Públicas, en el ámbito de sus competencias, de oficio o a petición de parte.

2. Sin perjuicio de las competencias que corresponden al Ministerio de Industria y Energía y dentro del marco de sus atribuciones específicas, el incumplimiento de lo dispuesto en el presente Real Decreto y normas posteriores que lo desarrollen, constituirá infracción administrativa, en materia de defensa del consumidor, conforme a lo previsto en la Ley 26/1984, General para la Defensa de los Consumidores y Usuarios, y 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 agroalimentaria.

DISPOSICIONES FINALES

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

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

Dado en Madrid a 18 de diciembre de 1985.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Industria y Energía.
JOAN MAJO CRUZATE

ANEXO A

Especificaciones que deberán cumplir los componentes de alta tensión incorporados en equipos que incluyan tubos de rayos catódicos

1. Objetivo

Los componentes que funcionan a tensiones de cresta superiores a 4 Kv., pueden dar origen a incendios y descargas, con evidente

riesgo para los usuarios de los equipos o aparatos a los que se incorporan, por lo que deberán ser sometidos al cumplimiento de la norma que a continuación se especifica.

2. Campo de aplicación

Esta norma incluye a los transformadores de alta tensión, multiplicadores, transformadores con secundario de muy alta tensión (MAT), dividido por diodos y cualquier otro componente que trabaje bajo tensiones de cresta superiores a 4 Kv., incorporados a equipos que incluyan tubos de rayos catódicos, tales como receptores de televisión, monitores, pantallas visualizadoras de datos y demás equipos análogos.

3. Definición

Se entiende por unidad de prueba aquel equipo que, facilitado por el fabricante, proporciona al componente las características de alimentación adecuadas para efectuar los correspondientes ensayos.

4. Características generales de los componentes y conjuntos de alta tensión

Los componentes que funcionan bajo tensiones de cresta superiores a 4 Kv., no deben constituir una fuente de peligro de incendio para el aparato al que se incorporen ni para sus alrededores, ni dar lugar a cualquier otro peligro establecido en el marco de esta norma.

El control se efectúa en unidades de prueba, preparados a este efecto, para los ensayos 6.1 y 6.2.

5. Pruebas a realizar para cada tipo de componente

5.1 Transformadores de alta tensión, multiplicadores, transformadores de línea con devanado de MAT, dividido por diodos y componentes análogos.—Para estos componentes, se tomarán tres muestras y se someterá cada una a la prueba especificada en el apartado 6.1 y después a la especificada en el apartado 6.2. No se admite ningún defecto.

5.2 Partes asociadas.—Se entiende por partes asociadas todo dispositivo que haga cuerpo con cualquier componente de los indicados en el punto 5.1 y vaya situado en su parte externa.

Estos dispositivos se someten al ensayo de la llama especificada en el apartado 6.2. La llama de gas descrita en el apartado 6.2, se aplica a cualquier parte aislante que soporte partes conductoras, cuya distancia en el aire, en relación a un conductor desnudo y sometido a una tensión superior a 4 Kv., es inferior a D, en donde D, expresado en milímetros, es igual a la tensión en kilovoltios, con un mínimo de 10 milímetros.

5.3 Cables de conexión.—Los cables que soportan una tensión superior a 4 Kv., tanto en condiciones normales de empleo como en funcionamiento anormal, se someten al ensayo de la llama, especificado en el apartado 6.2.

El ensayo se lleva a cabo sobre tres muestras de cada tipo de cables, tal como se utiliza en el aparato, por ejemplo, con su blindaje metálico o vaina adicional. Las muestras no se precalcientan y el mechero se coloca de tal forma que su eje forme con la vertical, un ángulo de 45°. Se tiende el cable a 45° con la vertical, teniendo su eje en un plano vertical perpendicular al plano vertical que contiene el eje del mechero. Cada muestra se expone una sola vez a la llama, durante diez segundos, uno y dos minutos, respectivamente. Durante este ensayo, cualquier combustión de material aislante debe ser estable y no debe extenderse de forma sensible y cualquier llama debe apagarse por sí sola, antes de treinta segundos después de retirar la llama de gas.

En el caso de que se produzca goteo de material durante el ensayo, el papel de seda no deberá arder y el tablero de pino no deberá carbonizarse.

6. Ensayos o pruebas

6.1 Ensayos eléctricos en unidad de prueba:

6.1.1 Se coloca el componente de alta tensión en una cámara climática o recinto con temperatura regulable.

Se ambientará la cámara a una temperatura igual a la temperatura que alcanzaría el componente, en régimen de funcionamiento instalado en su aparato.

Se entiende por temperatura en régimen de funcionamiento, a aquella temperatura que alcanza el componente en funcionamiento en su aparato, después de veinte minutos de funcionamiento de éste. Esta temperatura será proporcionada por el fabricante del equipo y en caso negativo, se obtendrá este dato midiéndolo con una sonda de temperatura.

Se conectarán todas las conexiones del componente a la masa general de la unidad de prueba, preparada al efecto. Durante dos minutos se someterá la parte encapsulada del componente a la

acción de una MAT, equivalente a la nominal que tendría el componente en funcionamiento, según especificaciones del fabricante del aparato.

Esta MAT será proporcionada por otro componente similar en funcionamiento en su aparato o por una fuente de muy alta tensión.

Transcurridos los dos minutos, se incrementará la temperatura del recinto en 30° C y se somete al componente bajo prueba, durante otros dos minutos a la acción de la misma MAT anterior.

Durante el tiempo que dure la prueba, no deben producirse efluvios ni descargas entre el componente y el electrodo de MAT aplicado.

6.1.2 Se instala la muestra, en una unidad de prueba, de forma tal que la tensión continua de salida sea de un 20 por 100 superior a la tensión nominal de funcionamiento y con una corriente de salida del 10 por 100 del valor nominal.

La tensión nominal y la corriente nominal de funcionamiento, serán especificadas por el fabricante del equipo donde va aplicado el componente.

La duración de la prueba será de un minuto a 60° C, de temperatura ambiente.

No debe presentarse ningún tipo de defectos (descargas exteriores, descargas interiores, cortocircuitos, efecto corona, etc.), en el tiempo de duración antes especificado, de esta prueba.

6.1.3 Se instala la muestra en una unidad de prueba, de forma tal que suministre al circuito de carga una potencia del 13 por 100 del valor nominal.

La tensión de salida debe ser, al menos del 110 por 100 del valor nominal.

La duración de la prueba será de treinta minutos, con una temperatura ambiente de la cámara, de 60° C.

No debe aparecer, durante el ensayo, ningún tipo de defecto ni presentar funcionamiento incorrecto, de acuerdo con las especificaciones del fabricante del aparato donde vaya incorporado el componente.

6.2 Ensayo de la llama.—Después de la prueba especificada en el apartado 6.1, se deja enfriar la muestra hasta la temperatura ambiente, después se la coloca durante dos horas en un horno, a una temperatura de 100° C \pm 2° C.

Al cabo de este período, se retira la muestra del horno y se coloca lo más rápidamente posible, a 20 centímetros por encima de un tablero de pino (pinus strobus), recubierto con papel de seda. Se ensaya seguidamente el inflamarla con aire en calma, con una llama larga de gas butano, de 12 \pm 2 milímetros, producida por un mechero constituido por un tubo que tiene un calibre de 0,5 \pm 0,1 milímetros.

Se aplica la llama durante diez segundos. Si no aparece llama autosostenida durante más de treinta segundos, se aplica nuevamente la llama de gas durante un minuto.

Si de nuevo no aparece la llama autosostenida durante más de treinta segundos, se aplica otra vez la llama de gas durante dos minutos.

En el transcurso de cada uno de estos ensayos, la llama autosostenida debe apagarse antes de treinta segundos, el papel de seda no debe arder y el tablero de pino no debe carbonizarse.

ANEXO B

Especificaciones técnicas que deberán cumplir los circuitos impresos

1. Objeto

Las presentes especificaciones tiene por objeto determinar las condiciones técnicas mínimas que deben cumplir los circuitos impresos, que se definen en el punto 2 del presente anexo, para garantizar una seguridad al usuario, así como definir la forma en que se han de realizar las comprobaciones de su cumplimiento.

2. Definiciones

2.1 Circuito impreso.—Componente electrónico pasivo, que realiza funciones de soporte e interconexión de otros componentes.

2.2 Grupos de circuitos:

a) Grupo 1: Una o dos capas de conductores impresos sin interconexión eléctrica entre ellos, autoextinguible.

b) Grupo 2: Dos capas de conductores impresos con interconexión eléctrica entre ellos, autoextinguible.

c) Grupo 3: Tres o más capas de conductores impresos con interconexión eléctrica entre ellos, autoextinguible.

d) Grupo 4: Una o dos capas de conductores impresos sin interconexión eléctrica entre ellos, no autoextinguible.

e) Grupo 5: Dos capas de conductores impresos con interconexión eléctrica entre ellos, no autoextinguible.

f) Grupo 6: Tres o más capas de conductores impresos con interconexión eléctrica entre ellos, no autoextinguible.

2.3 Circuito autoextinguible.—Es aquel que cumple las especificaciones marcadas en el punto 4.2 de la presente norma.

3. Condiciones generales

3.1 Todos los circuitos impresos deberán llevar grabado por la cara de soldadura del circuito, en el mismo metal conductor que configura las pistas, en lugar visible, y perfectamente legible, el anagrama especificado en el punto 3.1.1.

3.1.1 El anagrama, de tamaño 13×3 milímetros, responderá al esquema de la figura 1.

Los dos primeros dígitos representan el número de identificación asignada a cada fabricante por el Ministerio de Industria y Energía.

El tercero corresponderá al grupo de circuitos, definido en el apartado 2 de la presente norma.

3.1.2 En los casos en los que el tamaño del circuito lo haga necesario, se podrán utilizar reducciones a escala del tamaño del anagrama especificado en el apartado anterior, siempre que la información numérica sea legible a simple vista.

3.2 Todos los circuitos marcados con el anagrama definido en el punto 3.1.1, deberán responder a los niveles exigidos en el punto 4 de la presente norma.

4. Condiciones específicas

4.1 Adherencia de los conductores.—La adherencia de los conductores del circuito al material de base, deberá cumplir lo especificado para los distintos materiales en la parte 2 y subsiguientes de la norma UNE 20-620-80.

La conformidad se comprobará mediante el método de ensayo descrito en el punto 3.6.7 de la norma UNE 20-620-80, parte I, empleando el acondicionamiento previo, descrito en el punto 3.6.2 (método a) de la misma norma.

4.2 Inflamabilidad.—En el caso de que el material empleado sea autoextinguible, el nivel de inflamabilidad del circuito impreso, deberá ser tal que la llama producida se autoextinga en un tiempo máximo de treinta segundos.

La conformidad se comprobará mediante el método de ensayo descrito en el apartado 8.4.3 de la norma UNE 20-621-80, parte II, utilizando cinco probetas colocadas en posición vertical, aplicando la llama en el borde durante un tiempo de diez segundos.

4.3 Rigidez eléctrica.—El circuito impreso deberá soportar, sin que se produzcan daños, una tensión alterna de 50 Hz y de 500 voltios por milímetro de separación entre dos conductores contiguos. En este caso, la corriente de fuga máxima no debe sobrepasar los 100 μ A.

La conformidad se comprobará mediante el ensayo descrito en los apartados 6.5.1 y 6.5.2, de la norma UNE 20-621-80, parte II.

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 el Reglamento, norma o instrucción técnica complementaria y cuya observancia es exigida en una disposición previa.

La obligación de velar por la seguridad de los usuarios o consumidores, así como la defensa de sus intereses económicos, la prevención de prácticas que puedan inducir a error o perjuicio de los mismos y problemas tecnológicos fundamentales, ponen de manifiesto la necesidad de establecer, con carácter obligatorio, la sujeción a normas de determinados transformados de plomo.

En su virtud, a propuesta del Ministerio de Industria y Energía, y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 18 de diciembre de 1985,

DISPONGO:

Artículo 1.º Se declaran de obligada observancia las especificaciones técnicas sobre determinados transformados de plomo, destinados al comercio interior, que se determinan en el anexo de este Real Decreto.

Art. 2.º Las normas a que se refiere el artículo anterior habrán de observarse en los determinados transformados de plomo cuya preceptiva homologación se llevará a cabo, 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, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, y las especificaciones técnicas que figuran en el anexo.

Art. 3.º A los efectos de este Real Decreto, se entenderá por determinados transformados de plomo los siguientes: Tubos, manguetas y manguetones, botes sifónicos y sifones para saneamiento, planchas y láminas, perdigones y ladrillos.

Art. 4.º En el plazo de nueve meses, a partir de la entrada en vigor de las especificaciones técnicas, cuya obligada observancia se establece en el artículo 1.º del presente Real Decreto todos estos transformados de plomo destinados al mercado interior tanto de fabricación nacional como importados habrán de ajustarse a tipos previamente homologados.

Art. 5.º 1. Las solicitudes de certificación de la conformidad de la producción correspondiente a un producto previamente homologado, se dirigirán a la Comisión de Vigilancia y Certificación del Ministerio de Industria y Energía y serán presentadas con periodicidad no superior a dos años.

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 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 y precintada por la Entidad colaboradora.

3. 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.

4. 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.

5. La Comisión de Vigilancia y Certificación podrá sustituir la exigencia de las certificaciones periódicas de conformidad por el sello INCE que ostente el producto.

Art. 6.º La periodicidad a que se refiere el capítulo VI, apartado 6.1.1 del Reglamento General de Actuaciones que se menciona en el artículo 2.º de este Real Decreto será de dos años. No obstante, la Comisión de Vigilancia y Certificación encargada del seguimiento de la producción podrá disponer en todo momento las actuaciones de inspección y ensayo que estime oportunas.

Art. 7.º Inspecciones, infracciones y sanciones:

1. La vigilancia e inspección de cuanto se establece en el presente Real Decreto y las posteriores normas que lo desarrollen, se llevarán a efecto por los correspondientes órganos de las Administraciones Públicas en el ámbito de sus competencias, de oficio o a petición de parte.

2. Sin perjuicio de las competencias que corresponde a los Ministerios de Economía y Hacienda, Obras Públicas y Urbanismo y de Industria y Energía dentro del marco de sus atribuciones específicas, el incumplimiento de lo dispuesto en el presente Real

E 8 1 2 E

FIG. 1

Escala 10:1
Ancho de trazo: 3/10 mm.

1814 *REAL DECRETO 2638/1985, de 18 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de determinados transformados de plomo 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 el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, establece en el capítulo IV, apartado 4.º, 1.3, la declaración de obligatoriedad de una norma en razón a su necesidad que se considera justifica, entre otras razones, por la seguridad de los usuarios o consumidores, la defensa de sus intereses económicos y la prevención de prácticas que puedan inducir a error.