

Por AECORK:

Don Jordi de Puig i Roca.  
Don Juan Agustí López de Lerma.

Representación sindical:

Por FEMCA-UGT:

Don Saturnino Gil Serrano.  
Don Luis M. Farlete Diloy.

Por FECOMA-CC. OO.:

Don Ramón Férreo Ramos.  
Don Antonio Garde.

En el transcurso de la reunión se han alcanzado los siguientes acuerdos:

Primero.—Salario mínimo garantizado: La retribución mínima garantizada que establece la disposición adicional segunda del Convenio Estatal del Corcho para el año 1998, para trabajadores mayores de dieciocho años de edad, que trabajan en jornada completa queda fijada en la cantidad de 1.380.000 pesetas.

Segundo.—Fomento de la contratación indefinida: «A los efectos establecidos en la disposición adicional primera de la Ley 63/1997, de 26 de diciembre ("Boletín Oficial del Estado" del 30), los contratos de trabajo realizados con los trabajadores que, en fecha de 16 de mayo de 1997, estuvieran empleados en la misma empresa mediante un contrato de duración determinada o temporal, incluidos los contratos formativos, podrán transformarse en contratos para el fomento de la contratación indefinida durante toda la vigencia del Convenio Estatal del Sector del Corcho.»

Y, para que así conste, lo firman en la fecha y lugar indicados un miembro de cada una de las representaciones empresariales y sindicales miembros de la Comisión, delegando en don Antonio Garde para la realización de cuantos trámites sean necesarios ante la Dirección General de Trabajo para el Registro y Publicación del presente Acuerdo.

## MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGÍA

**14367** *RESOLUCIÓN de 16 de junio de 1998, de la Dirección General de Tecnología y Seguridad Industrial, por la que se establecen las exigencias de seguridad para el cálculo, construcción y recepción de botellas soldadas de acero inoxidable destinadas a contener gas butano comercial.*

Habiéndose recibido solicitud de la empresa «Portinox, Sociedad Anónima», por la que se solicita autorización para la fabricación de botellas de acero inoxidable soldadas, destinadas a contener gas butano comercial, que no cumplen ciertos requisitos establecidos en la norma 2 del anexo 2 de la Instrucción Técnica Complementaria (ITC) MIE-AP7 del Reglamento de Aparatos a Presión (RAP), aprobado por Real Decreto 1244/1979, de 4 de abril, que le es de aplicación, específicamente en lo referente al material a utilizar y al espesor mínimo de la pared;

Considerando que al fabricar las citadas botellas mediante embutición profunda se aprovechan ventajosamente las características mecánicas que alcanza el acero inoxidable y con este procedimiento la botella así fabricada tiene un único cordón de soldadura en su parte central;

Considerando que en la propuesta en cuestión el material utilizado 14301 (X5 Cr.Ni 18-10), según UNE-EN 10088-2:96, así como el espesor de la botella propuesta, no cumple, al menos parcialmente, con lo establecido en los puntos 5, 6 y 8 de la norma 2, anexo 2, de la (ITC) MIE-AP7 del Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 1244/1979, de 4 de abril;

Considerando que se han realizado una serie de ensayos para verificar que el prototipo cumple con las exigencias de seguridad establecidas en el Reglamento de Aparatos a Presión y la Instrucción Técnica Complementaria (ITC) MIE-AP7;

Considerando que de acuerdo con la disposición adicional segunda del Real Decreto 1244/1979, de 4 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de Aparatos a Presión, mediante Resolución de la Dirección General

competente en la materia, en atención al desarrollo técnico o a situaciones objetivas excepcionales, a petición de parte interesada y previo informe del Consejo Superior del Ministerio, pueda autorizar para casos determinados, contemplar prescripciones técnicas diferentes a las previstas en las Instrucciones Técnicas Complementarias;

Considerando que, bajo el principio de seguridad equivalente, todo producto legalmente fabricado dentro del Espacio Económico Europeo o comercializado dentro de la Unión Europea no puede ver impedida su circulación y distribución en cualquier otro Estado miembro;

Habiéndose sometido la presente disposición al procedimiento de información que, en materia de normas y reglamentaciones técnicas, prevé el Real Decreto 1168/1995, de 7 de julio, por el que se aplican las disposiciones de la Directiva 83/189/CEE del Consejo de 28 de marzo;

Oída la Comisión Asesora de Aparatos a Presión y cumplidos los trámites establecidos en la disposición adicional segunda del Real Decreto 1244/1979, de 4 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de Aparatos a Presión,

Esta Dirección General, en uso de las atribuciones que le confiere dicha disposición adicional segunda, resuelve, con carácter general:

Primero.—Autorizar la fabricación de botellas de acero inoxidable soldadas, destinadas a contener gas butano comercial, diseñadas y construidas conforme a una de las modalidades siguientes:

a) Cumplir con las prescripciones establecidas en el Reglamento de Aparatos a Presión y en la (ITC) MIE-AP7 que lo desarrolla, con las prescripciones establecidas en los anexos I, II y III de la presente disposición, por la que se adapta al progreso técnico el Reglamento de Aparatos a Presión.

b) A los fines de la presente Resolución, cumplir con las prescripciones de un código técnico reconocido por la autoridad competente, de un Estado miembro, respetando los requisitos del marginal 2212.2, del Acuerdo para el Transporte de Mercancías Peligrosas (ADR).

Segundo.—El fabricante de las citadas botellas deberá aplicar un Control de Conformidad, de acuerdo con lo establecido en los marginales 2215, 2216 y 2217 del Acuerdo para el Transporte de Mercancías Peligrosas (ADR) vigente.

Tercero.—La fabricación y comercialización queda condicionada a la obtención del Certificado de Conformidad con los requisitos reglamentarios establecidos, otorgado por un organismo de control autorizado, de los establecidos en el Real Decreto 2200/1995, de 28 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de la Infraestructura para la Calidad y la Seguridad Industrial.

Cuarto.—La presente Resolución tendrá efectos a partir del día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

Madrid, 16 de junio de 1998.—La Directora general, Elisa Robles Fraga.

### ANEXO I

#### Por el que se adapta al progreso técnico las prescripciones del Reglamento de Aparatos a Presión

Para la fabricación de botellas de acero inoxidable soldadas a que se refiere la presente Resolución, los puntos de la norma 2 del anexo 2 de la (ITC) MIE-AP7 serán adaptados como sigue:

Punto 5.2: Materiales. Composición química. También podrá utilizarse el acero inoxidable.

Punto 5.3: Tratamiento térmico. En el caso de utilizarse acero inoxidable, deberá aplicarse tratamiento térmico postsoldeo, siempre que así exija la norma que define el material, o el código utilizado en el diseño.

Punto 6.4: En el caso de que el tipo fuese sometido a los ensayos de integridad estructural que figura en los anexos II y III con resultado satisfactorio, el espesor mínimo, en cualquier punto de la botella, se establece en 1,3 milímetros.

Puntos 8.2, 8.3, 8.4: Ensayos. Los ensayos serán realizados de acuerdo con las normas UNE correspondientes.

Punto 8.5: No se aplicará el párrafo segundo de dicho punto.

### ANEXO II

#### Ensayos de integridad estructural

1. Certificación de conformidad con los requisitos reglamentarios.

Como complemento de los ensayos establecidos en la norma 2, anexo 2 de la (ITC) MIE-AP7, y previa comunicación al Departamento de Industria competente de la Comunidad Autónoma en que radique el fabricante, man-

datario o importador, el fabricante preparará una preserie para la certificación de conformidad con los requisitos reglamentarios, con la supervisión de un organismo de control. De esta preserie, se elegirán y marcarán las botellas para los distintos ensayos que se indican en el punto 2.1 del anexo 1 de la (ITC) MIE-AP7, así como para los ensayos complementarios, regulados a continuación y que deberán ser repetitivos y realizados en un laboratorio oficial:

- a) En dos botellas, ensayo de caída sobre cuña.

Cada botella seleccionada se someterá, desde tres metros, a los siguientes ensayos de caída sobre una cuña metálica que responda al modelo indicado en el anexo III.

- a.1) Posición de botella: Horizontal.

Orientación de cuña: Sentido axial respecto a botella.

Zona de impacto: Generatriz inferior.

- a.2) Posición de botella: Horizontal.

Orientación de cuña: Perpendicular respecto al eje de la botella.

Zona de impacto: Tercio central de la generatriz inferior.

- a.3) Posición de botella: Vertical

Orientación de la cuña: Cualquiera.

Zona de impacto: Centro del fondo inferior (para este ensayo, la longitud de la cuña se reducirá hasta un valor inferior al diámetro de la base).

- a.4) Posición de botella: Inclinada 45°.

Orientación de cuña: Misma dirección que la formada por el punto más bajo de la botella respecto al centro del fondo inferior.

Zona de impacto: Punto inferior de la botella posicionada para el ensayo.

En todos los casos las botellas a ensayar estarán a una presión interna de cuatro bar, conteniendo una cantidad de agua igual a la carga diseñada de gas.

Criterios de aceptación: Las botellas deben resistir los ensayos sin que se produzcan fugas, ni hundimientos o abolladuras cortantes.

- b) En dos botellas, ensayo de caída sobre objeto punzante.

Cada botella seleccionada se someterá desde un metro a los siguientes ensayos de caída sobre un objeto punzante, que responda al modelo indicado en el anexo III.

- b.1) Posición de botella: Horizontal.

Zona de impacto: Tercio central de la generatriz inferior.

- b.2) Posición de botella: Vertical.

Zona de impacto: Centro del fondo inferior.

La preparación de las botellas (peso y presión) y los criterios de aceptación serán conforme a lo indicado en el apartado a) anterior.

- c) Ensayo de rotura.

En una de las botellas sometidas a los ensayos del apartado a) y en otra de las sometidas a los ensayos del apartado b), se efectuarán ensayos de rotura.

Este ensayo resultará satisfactorio si las botellas rompen a una presión de 2,5 Ph, con un mínimo de 50 bar.

- d) Ensayo de fatiga.

En las botellas que sometidas a los ensayos de caída definidas en los apartados a) y b) que no se sometan a ensayos de rotura, se realizarán ensayos de fatiga.

Cada botella se someterá a 12.000 ciclos, en que se subirá la presión a 15 bar, despresurizando a un bar, con una frecuencia de 15 ciclos/minuto.

2. Ensayos de recepción.

Además de los ensayos de recepción establecidos en el punto 8 de la norma 2 del anexo II de la (ITC) MIE-AP7, el fabricante realizará los siguientes ensayos una vez, como mínimo, cada 10 lotes consecutivos.

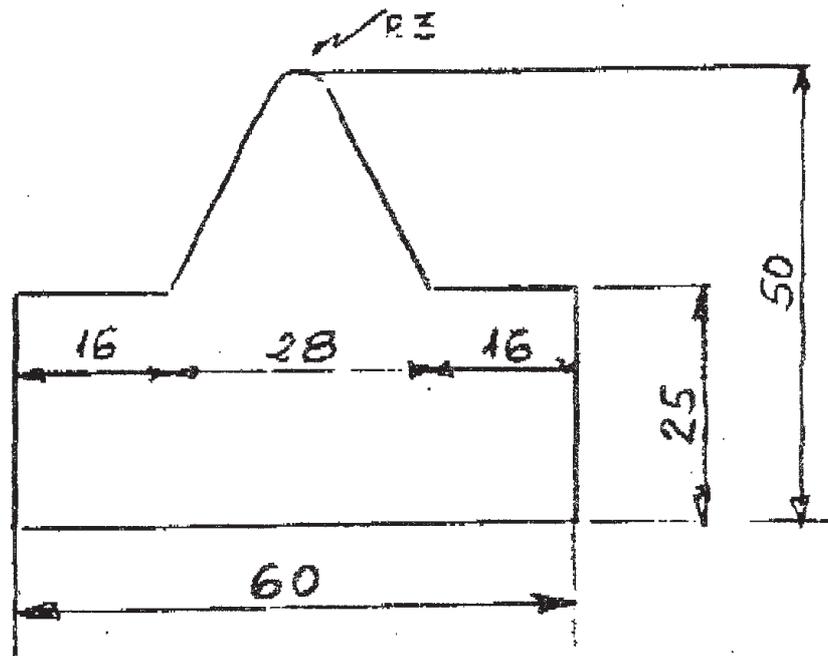
- a) En una botella, ensayo de caída sobre cuña.

- b) En una botella, ensayo de caída sobre objeto punzante.

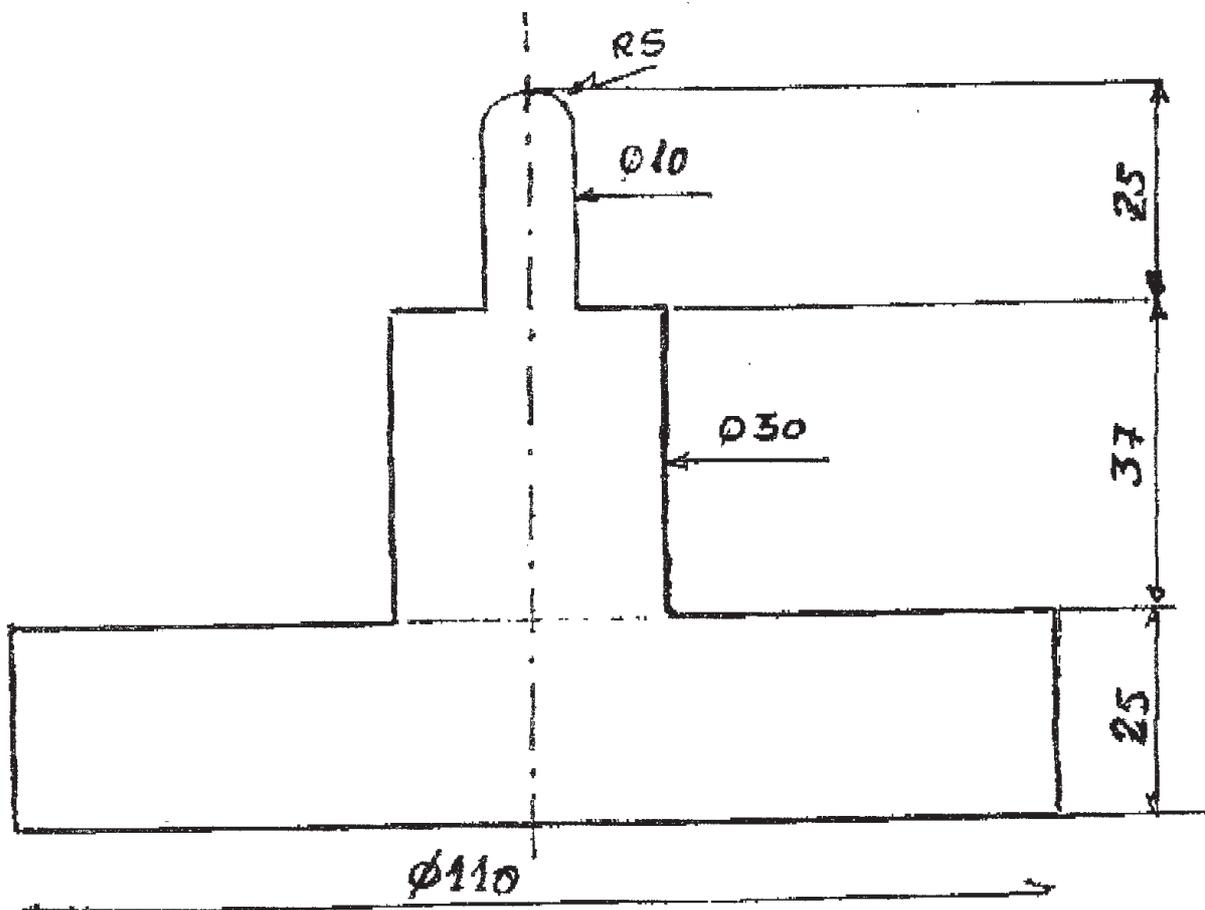
- c) En las botellas ensayadas según los apartados anteriores, ensayo de rotura.

Las características de los ensayos y los criterios de aceptación serán los indicados en los apartados a), b) y c) del punto 1 anterior.

## ANEXO III



Cuña metálica longitud 1500 mm



Objeto punzante