

I. DISPOSICIÓN XERAIS

MINISTERIO DE INDUSTRIA, ENERGÍA E TURISMO

2827 *Real decreto 108/2016, do 18 de marzo, polo que se establecen os requisitos esenciais de seguridade para a comercialización dos recipientes á presión simples.*

O Parlamento Europeo e o Consello aprobaron, con data do 26 de febreiro de 2014, a Directiva 2014/29/UE, sobre a harmonización das lexislacións dos Estados membros en materia de comercialización de recipientes á presión simples. A Directiva 2014/29/UE do Parlamento Europeo e do Consello, do 26 de febreiro de 2014, realiza unha refundición da anterior normativa sobre recipientes á presión simples para se adaptar ao que se denominou novo marco lexislativo, que consiste nunha serie de medidas destinadas a eliminar as barreiras que aínda poidan existir para a libre comercialización de produtos da Unión Europea e, en particular:

a) Á Decisión n.º 768/2008/CE do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, sobre un marco común para a comercialización dos produtos e pola que se derroga a Decisión 93/465/CEE do Consello, que establece principios comúns e disposicións de referencia aplicables a toda a lexislación sectorial co fin de establecer unha base coherente para a revisión ou refundición da dita lexislación.

b) Ao Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, polo que se establecen os requisitos de acreditación e vixilancia do mercado relativos á comercialización dos produtos e polo que se derroga o Regulamento (CEE) n.º 339/93, regula a acreditación dos organismos de avaliación da conformidade, adopta un marco para a vixilancia do mercado dos produtos e para os controis dos produtos procedentes de terceiros países e establece os principios xerais da marcación CE.

En cumprimento das obrigacións derivadas do Tratado de funcionamento da Unión Europea, así como do disposto no artigo 42 da dita Directiva 2014/29/UE do Parlamento Europeo e do Consello, do 26 de febreiro de 2014, cómpre ditar as disposicións nacionais que adapten a lexislación española ás previsións contidas na mencionada directiva.

Por tanto, o presente real decreto ten por obxecto a transposición ao ordenamento xurídico español da Directiva 2014/29/UE do Parlamento e do Consello, do 26 de febreiro de 2014, sobre a harmonización das lexislacións dos Estados membros en materia de comercialización dos recipientes á presión simples.

Este real decreto establece os requisitos esenciais de seguridade exixibles aos recipientes á presión simples que constitúan unha novidade no mercado da Unión Europea no momento de se introduciren nel; é dicir, que ou ben se trata de recipientes á presión simples novos fabricados por un fabricante establecido na Unión Europea, ou ben son recipientes á presión simples novos ou de segunda man, importados dun terceiro país.

Co fin de facilitar a avaliación da conformidade con estes requisitos, establécese unha presunción de conformidade para os recipientes á presión simples que se deseñen e fabriquen de acordo coas normas harmonizadas que se adopten, consonte o Regulamento (UE) n.º 1025/2012 do Parlamento Europeo e do Consello, do 25 de outubro de 2012, sobre a normalización europea, polo que se modifican as directivas 89/686/CEE e 93/15/CEE do Consello, e as directivas 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/23/CE e 2009/105/CE do Parlamento Europeo e do Consello, e polo que se derroga a Decisión 87/95/CEE do Consello, e a Decisión n.º 1673/2006/CE do Parlamento Europeo e do Consello, para establecer especificacións técnicas detalladas destes requisitos.

En vista da natureza dos riscos que representa o uso dos recipientes á presión simples e para que os axentes económicos e as autoridades competentes poidan demostrar e

garantir que os recipientes á presión simples comercializados cumpren os requisitos esenciais de seguranza, establécense uns procedementos de avaliación da conformidade que exixen a intervención de organismos de control notificados á Comisión Europea.

A Decisión n.º 768/2008/CE do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, establece módulos de procedementos de avaliación da conformidade, do menos estrito ao máis estrito, proporcionais ao nivel de risco existente e ao nivel de seguranza requirido. Para garantir a coherencia intersectorial e evitar variantes «ad hoc», os procedementos de avaliación da conformidade débense elixir entre os ditos módulos.

Por outro lado, é esencial que todos os organismos de control desempeñen as súas funcións ao mesmo nivel e en condicións de competencia leal. En consecuencia, establécense requisitos de obrigado cumprimento por parte dos organismos de control que desexen ser notificados para prestaren servizos de avaliación da conformidade.

O sistema de notificación establecido no presente real decreto complementábase co sistema de acreditación establecido no Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008. Dado que a acreditación é un medio esencial de verificación da competencia dos organismos de control, utilízase tamén para efectos de notificación. Unha acreditación transparente, consonte o Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, que garanta o nivel de confianza necesario nos certificados de conformidade, é considerada como a forma adecuada de demostrar a competencia técnica de tales organismos de control.

Durante a tramitación deste real decreto efectuouse o trámite de audiencia, previsto no artigo 24.1.c) da Lei 50/1997, do 27 de novembro, do Goberno, ás entidades representativas dos sectores afectados. Tamén foron consultadas as comunidades autónomas.

Por último, para dar cumprimento ao disposto no artigo 42.2 da Directiva 2014/29/UE do Parlamento e do Consello, do 26 de febreiro de 2014, a aprobación deste real decreto deberá ser comunicada á Comisión Europea.

Esta disposición dítase ao abeiro do establecido no artigo 149.1.13.ª da Constitución española, que atribúe ao Estado a competencia para determinar as bases e coordinación da planificación xeral da actividade económica, sen prexuízo das competencias das comunidades autónomas en materia de industria.

Na súa virtude, por proposta do ministro de Industria, Enerxía e Turismo, de acordo co Consello de Estado e logo de deliberación do Consello de Ministros na súa reunión do día 18 de marzo de 2016,

DISPOÑO:

CAPÍTULO I

Disposicións xerais

Artigo 1. *Obxecto e ámbito de aplicación.*

1. Constitúe o obxecto deste real decreto o establecemento dos requisitos esenciais de seguranza exixibles aos recipientes á presión simples («recipientes») que constitúan unha novidade no mercado da Unión Europea no momento de se introduciren nel para a súa comercialización, co fin de garantir un elevado nivel de protección da saúde e da seguranza das persoas, así como de protección dos animais domésticos e dos bens.

Para efectos da demostración do cumprimento dos citados requisitos esenciais de seguranza establécense distintos mecanismos de avaliación da conformidade.

2. O presente real decreto aplícase aos recipientes á presión simples («recipientes») fabricados en serie coas seguintes características:

a) Os recipientes estarán soldados, destinados a ser sometidos a unha presión interna relativa superior a 0,5 bar e a conter aire ou nitróxeno, e non se destinarán a estar sometidos a chama.

b) As partes e as montaxes que contribúan á resistencia do recipiente á presión fabricaranse ben de aceiro de calidade non aliado, ben de aluminio non aliado ou de aliaxes de aluminio sen temperar.

c) O recipiente estará constituído polos seguintes elementos:

c.1) Ben por unha parte cilíndrica de sección transversal circular, cerrada por fondos bombeados que teñan a súa concavidade cara ao exterior ou por fondos planos que teñan o mesmo eixe de revolución que a parte cilíndrica.

c.2) Ben por dos fondos bombeados que teñan o mesmo eixe de revolución.

d) A presión máxima de servizo do recipiente será inferior ou igual a 30 bar e o produto da dita presión pola capacidade do recipiente ($PS \times V$) non será superior a 10.000 bar.L.

e) A temperatura mínima de servizo non será inferior a $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ nin a temperatura máxima superior a $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ para os recipientes de aceiro, ou a $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ para os recipientes de aluminio ou de aliaxe de aluminio.

3. O presente real decreto non se aplica:

a) Aos recipientes especificamente concibidos para uso nuclear nos cales unha avaría poida producir unha emisión de radioactividade.

b) Aos recipientes especificamente concibidos para o equipamento ou para a propulsión de buques ou aeronaves.

c) Aos extintores de incendios.

Artigo 2. *Definicións.*

Para efectos deste real decreto, entenderase por:

1. Comercialización: toda subministración, remunerada ou gratuíta, dun recipiente para a súa distribución ou utilización no mercado da Unión Europea no transcurso dunha actividade comercial.

2. Introducción no mercado: a primeira comercialización dun recipiente no mercado da Unión Europea.

3. Fabricante: unha persoa física ou xurídica que fabrique un recipiente ou que encargue o deseño ou a fabricación deste e comercialice tal recipiente baixo o seu nome ou marca rexistrada.

4. Representante autorizado: toda persoa física ou xurídica establecida na Unión Europea que recibiu un mandato por escrito dun fabricante para actuar no seu nome en tarefas específicas.

5. Importador: toda persoa física ou xurídica establecida na Unión Europea que introduza no mercado da Unión Europea un recipiente dun terceiro país.

6. Distribuidor: toda persoa física ou xurídica integrada na cadea de distribución, distinta do fabricante ou do importador, que comercialice un recipiente.

7. Axentes económicos: o fabricante, o representante autorizado, o importador e o distribuidor.

8. Especificación técnica: un documento en que se definen os requisitos técnicos dun recipiente.

9. Norma harmonizada: norma harmonizada consonte a definición do artigo 2, punto 1, letra c), do Regulamento (UE) n.º 1025/2012.

10. Acreditación: acreditación consonte a definición do artigo 2, punto 10, do Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008.

11. Organismo nacional de acreditación: organismo nacional de acreditación consonte a definición do artigo 2, punto 11, do Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008.

12. Avaliación da conformidade: o proceso polo cal se avalía se se satisfán os requisitos esenciais de seguranza do presente real decreto en relación cun recipiente.

13. Organismo de avaliación da conformidade: un organismo que desempeña actividades de avaliación da conformidade, que inclúen calibración, ensaio, certificación e inspección.

14. Recuperación: calquera medida destinada a obter a devolución dun recipiente xa posto á disposición do usuario final.

15. Retirada: calquera medida destinada a impedir a comercialización dun recipiente que se encontra na cadea de subministración.

16. Lexislación de harmonización da Unión Europea: toda lexislación da Unión Europea que harmonice as condicións para a comercialización dos recipientes.

17. Marcación CE: unha marcación pola cal o fabricante indica que o recipiente é conforme con todos os requisitos aplicables establecidos na lexislación de harmonización da Unión Europea que prevé a súa colocación.

18. Organismos de control notificados: aqueles que cumpran o establecido no Real decreto 2200/1995, do 28 de decembro, polo que se aproba o Regulamento da infraestrutura para a calidade e a seguranza industrial, e no artigo 21 deste real decreto, e sexan notificados á Comisión Europea e aos demais Estados membros para levaren a cabo as tarefas de avaliación da conformidade a que fan referencia os artigos 14 e 15.

Artigo 3. *Comercialización e posta en servizo.*

1. Só poderán ser comercializados e postos en servizo aqueles recipientes que, convenientemente instalados, mantidos e utilizados de conformidade co seu destino, cumpran os requisitos deste real decreto.

2. As disposicións do presente real decreto aplicaranse sen prexuízo da normativa nacional e autonómica ditada para garantir a protección das persoas e, en particular, dos traballadores que utilicen estes recipientes, sempre que iso non supoña modificacións dos ditos recipientes dunha forma non especificada neste real decreto.

Artigo 4. *Requisitos esenciais.*

1. Os recipientes cuxo produto $PS \times V$ sexa superior a 50 bar.L cumprarán os requisitos esenciais de seguranza que figuran no anexo I.

2. Os recipientes cuxo produto $PS \times V$ sexa inferior ou igual a 50 bar.L deseñaranse e fabricaranse segundo os últimos avances que nesta materia se apliquen nalgún dos Estados membros.

Artigo 5. *Libre circulación.*

Non se poderá prohibir, restrinxir nin obstaculizar a comercialización e a posta en servizo dos recipientes á presión simples que cumpran o presente real decreto.

CAPÍTULO II

Obrigacións dos axentes económicos

Artigo 6. *Obrigacións dos fabricantes.*

1. Ao introduciren no mercado recipientes cuxo produto $PS \times V$ sexa superior a 50 bar.L, os fabricantes garantirán que foron deseñados e fabricados de conformidade cos requisitos esenciais de seguranza establecidos no anexo I.

Ao introduciren no mercado recipientes cuxo produto $PS \times V$ sexa inferior ou igual a 50 bar.L, os fabricantes garantirán que foron deseñados e fabricados segundo os últimos avances que nesta materia se apliquen nalgún dos Estados membros.

2. Con respecto aos recipientes cuxo produto $PS \times V$ sexa superior a 50 bar.L, os fabricantes elaborarán a documentación técnica a que se refire o anexo II e velarán por

que se leve a cabo o correspondente procedemento de avaliación da conformidade a que se refire o artigo 13.

Cando, mediante ese procedemento, se demostrase que un recipiente cuxo produto $PS \times V$ sexa superior a 50 bar.L cumpre os requisitos aplicables, os fabricantes elaborarán unha declaración UE de conformidade e colocarán a marcación CE e as inscricións que se establecen no punto 1 do anexo III.

Os fabricantes velarán por que os recipientes cuxo produto $PS \times V$ sexa inferior ou igual a 50 bar.L leven as inscricións que se establecen no punto 1 do anexo III.

3. Os fabricantes conservarán a documentación técnica e a declaración UE de conformidade durante ao menos dez anos despois da introdución do recipiente no mercado.

4. Os fabricantes aseguraranse de que existan procedementos para que a produción en serie manteña a súa conformidade co presente real decreto. Deberanse tomar debidamente en consideración os cambios no deseño ou nas características dos recipientes e os cambios nas normas harmonizadas ou noutras especificacións técnicas consonte as cales se declare a súa conformidade.

Sempre que se considere oportuno con respecto aos riscos presentados por un recipiente, para a protección da saúde e a seguranza dos usuarios finais, os fabricantes someterán a ensaio mostras dos recipientes comercializados, investigarán e, de ser o caso, manterán un rexistro das reclamacións, dos recipientes non conformes e das recuperacións de recipientes, e manterán informados os distribuidores de todo seguimento deste tipo.

5. Os fabricantes aseguraranse de que os recipientes que introducisen no mercado leven un número de tipo, lote ou serie que permita a súa identificación.

6. Os fabricantes indicarán no recipiente o seu nome, o seu nome comercial rexistrado ou marca rexistrada e o seu enderezo postal de contacto. O enderezo deberá indicar un único lugar no cal se poida contactar co fabricante. Os datos de contacto figurarán ao menos en castelán para os usuarios finais e as autoridades de vixilancia do mercado.

7. Os fabricantes garantirán que o recipiente vaia acompañado das instrucións e da información relativa á seguranza recollidas no punto 2 do anexo III, ao menos en castelán. Estas instrucións e información relativa á seguranza, así como toda etiquetaxe, serán claras, comprensibles e intelixibles.

8. Os fabricantes que consideren ou teñan motivos para pensar que un recipiente que introduciron no mercado non é conforme co presente real decreto adoptarán inmediatamente as medidas correctoras necesarias para que sexa conforme e poderán retiralo do mercado ou recuperalo, en caso de ser necesario. Ademais, cando o recipiente presente un risco, os fabricantes informarán inmediatamente diso as comunidades autónomas en que o comercializaron e proporcionarán detalles, en particular sobre a non conformidade e as medidas correctoras adoptadas.

9. En resposta a unha solicitude motivada das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, os fabricantes facilitarán toda a información e documentación necesarias, en papel ou formato electrónico, para demostrar a conformidade do recipiente co presente real decreto, ao menos en castelán. Por petición das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, cooperarán en calquera acción destinada a evitar os riscos que presenten os recipientes que introduciron no mercado.

Artigo 7. *Representantes autorizados.*

1. Os fabricantes poderán designar, mediante mandato escrito, un representante autorizado.

As obrigacións establecidas no artigo 6.1 e a obrigación de elaborar a documentación técnica a que se refire o artigo 6.2 non formarán parte do mandato do representante autorizado.

2. Os representantes autorizados efectuarán as tarefas especificadas no mandato recibido do fabricante. O mandato permitirá ao representante autorizado realizar, como mínimo, as tarefas seguintes:

a) Manter a declaración UE de conformidade e a documentación técnica á disposición das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo durante dez anos despois da introdución do recipiente no mercado.

b) En resposta a unha solicitude motivada das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, facilitar á dita autoridade toda a información e a documentación necesarias para demostrar a conformidade do recipiente.

c) Cooperar coas comunidades autónomas ou co Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, por petición destes, en calquera acción destinada a eliminar os riscos que presenten os recipientes obxecto do mandato do representante autorizado.

Artigo 8. *Obrigacións dos importadores.*

1. Os importadores só introducirán no mercado recipientes conformes.

2. Antes de introduciren no mercado un recipiente cuxo produto PS \times V sexa superior a 50 bar.L, os importadores aseguraranse de que o fabricante levou a cabo o debido procedemento de avaliación da conformidade que se recolle no artigo 13. Aseguraranse de que o fabricante elaborou a documentación técnica, de que o recipiente leva a marcación CE e as inscricións establecidas no punto 1 do anexo III e vai acompañado dos documentos necesarios, e de que o fabricante respectou os requisitos establecidos no artigo 6, números 5 e 6.

Cando un importador considere ou teña motivos para crer que un recipiente cuxo produto PS \times V é superior a 50 bar.L non é conforme cos requisitos esenciais de seguranza do anexo I, non introducirá o dito recipiente no mercado ata que sexa conforme. Ademais, cando o recipiente presente un risco, o importador informará o fabricante e as comunidades autónomas ao respecto.

Antes de introduciren no mercado un recipiente cuxo produto PS \times V sexa inferior ou igual a 50 bar.L, os importadores aseguraranse de que foi deseñado e fabricado segundo os últimos avances que nesta materia se apliquen nalgún dos Estados membros e de que leva as inscricións que se establecen no punto 1.2 do anexo III e de que o fabricante cumpriu os requisitos establecidos no artigo 6, números 5 e 6.

3. Os importadores indicarán no recipiente o seu nome, o seu nome comercial rexistrado ou marca rexistrada e o seu enderezo postal de contacto ou, cando non sexa posible, nun documento que se achegue co recipiente. Os datos de contacto figurarán, ao menos, en castelán.

4. Os importadores garantirán que o recipiente vaia acompañado das instrucións e da información relativa á seguranza recollida no punto 2 do anexo III, ao menos en castelán.

5. Mentres sexan responsables dun recipiente cuxo produto PS \times V sexa superior a 50 bar.L, os importadores aseguraranse de que as condicións do seu almacenamento ou transporte non comprometan o cumprimento dos requisitos esenciais de seguranza do anexo I.

6. Sempre que se considere oportuno con respecto aos riscos que presente un recipiente, para protexer a saúde e a seguranza dos usuarios finais, os importadores someterán a ensaio mostras dos recipientes comercializados, investigarán e, de ser o caso, manterán un rexistro das reclamacións, dos recipientes non conformes e das recuperacións de recipientes, e manterán os distribuidores informados de todo seguimento deste tipo.

7. Os importadores que consideren ou teñan motivos para pensar que un recipiente que introduciron no mercado non é conforme co presente real decreto adoptarán inmediatamente as medidas correctoras necesarias para que sexa conforme e poderán retiralo do mercado ou recuperalo, en caso de ser necesario. Ademais, cando o recipiente presente un risco, os importadores informarán inmediatamente diso as comunidades

autónomas en que o comercializaron e proporcionarán detalles, en particular, sobre a non conformidade e as medidas correctoras adoptadas.

8. En relación cos recipientes cuxo produto $PS \times V$ sexa superior a 50 bar.L, e durante dez anos despois da introdución do recipiente no mercado, os importadores manterán unha copia da declaración UE de conformidade á disposición das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo e aseguraranse de que, logo de petición, tales autoridades reciban unha copia da documentación técnica.

9. En resposta a unha solicitude motivada das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, os importadores facilitarán toda a información e a documentación necesarias, en papel ou formato electrónico, para demostrar a conformidade do recipiente co presente real decreto, ao menos en castelán. Por petición das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, cooperarán en calquera acción destinada a evitar os riscos que presenten os recipientes que introduciron no mercado.

Artigo 9. *Obrigacións dos distribuidores.*

1. Ao comercializaren un recipiente, os distribuidores actuarán coa debida dilixencia en relación cos requisitos do presente real decreto.

2. Antes de comercializaren un recipiente cuxo produto $PS \times V$ sexa superior a 50 bar.L, os distribuidores aseguraranse de que o recipiente leve a marcación CE e as inscricións que se establecen no punto 1 do anexo III, vaia acompañado dos documentos requiridos e das instrucións e a información relativa á seguranza recollida no anexo III, punto 2, ao menos en castelán, e de que o fabricante e o importador cumprisen os requisitos establecidos no artigo 6, números 5 e 6, e no artigo 8, número 3, respectivamente.

Cando un distribuidor considere ou teña motivos para crer que un recipiente cuxo produto $PS \times V$ é superior a 50 bar.L non é conforme cos requisitos esenciais de seguranza do anexo I, non introducirá o dito recipiente no mercado ata que sexa conforme. Ademais, cando o recipiente presente un risco, o distribuidor informará o fabricante ou o importador ao respecto, así como as comunidades autónomas en que os comercializaron.

Antes de comercializaren un recipiente cuxo produto $PS \times V$ sexa inferior ou igual a 50 bar.L, os distribuidores aseguraranse de que leva as inscricións que se establecen no punto 1.2 do anexo III e vai acompañado das instrucións e da información relativa á seguranza recollida no anexo III, punto 2, ao menos en castelán, e de que o fabricante e o importador cumpriron os requisitos establecidos no artigo 6, números 5 e 6, e no artigo 8, número 3, respectivamente.

3. Mentres sexan responsables dun recipiente cuxo produto $PS \times V$ sexa superior a 50 bar.L, os distribuidores aseguraranse de que as condicións do seu almacenamento ou transporte non comprometan o cumprimento dos requisitos esenciais de seguranza do anexo I.

4. Os distribuidores que consideren ou teñan motivos para pensar que un recipiente que comercializaron non é conforme co presente real decreto velarán por que se adopten as medidas correctoras necesarias para que sexa conforme e poderán retiralo do mercado ou recuperalo, en caso de ser necesario. Ademais, cando o recipiente presente un risco, os distribuidores informarán inmediatamente diso as comunidades autónomas en que o comercializaron e proporcionarán detalles, en particular, sobre a non conformidade e as medidas correctoras adoptadas.

5. En resposta a unha solicitude motivada das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, os distribuidores facilitarán, en papel ou formato electrónico, toda a información e a documentación necesarias para demostrar a conformidade do recipiente. Por petición das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, cooperarán en calquera acción destinada a evitar os riscos que presenten os recipientes que introduciron no mercado.

Artigo 10. *Casos en que as obrigacións dos fabricantes se aplican aos importadores e aos distribuidores.*

Para os efectos do presente real decreto, considerarase fabricante e, por conseguinte, estará suxeito ás obrigacións do fabricante consonte o artigo 6, un importador ou distribuidor que introduza un recipiente no mercado co seu nome comercial ou marca ou modifique un recipiente que xa se introduciuse no mercado de forma que poida quedar afectada a súa conformidade con este real decreto.

Artigo 11. *Identificación dos axentes económicos.*

Por requirimento das comunidades autónomas ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, os axentes económicos identificarán:

- a) Calquera axente económico que lles subministrase un recipiente.
- b) Calquera axente económico ao cal lle subministrasen un recipiente.

Os axentes económicos deberán poder facilitar esa información durante dez anos despois de que se lles subministrase o recipiente e durante dez anos despois de que subministrasen o recipiente.

CAPÍTULO III

Conformidade dos recipientes cuxo produto PS × V sexa superior a 50 bar.L

Artigo 12. *Presunción de conformidade dos recipientes cuxo produto PS × V sexa superior a 50 bar.L.*

Os recipientes cuxo produto PS × V sexa superior a 50 bar.L que sexan conformes con normas harmonizadas ou partes destas cuxas referencias se publicasen no *Diario Oficial de la Unión Europea* presumiranse conformes cos requisitos esenciais de seguranza recollidos no anexo I a que se apliquen as ditas normas ou partes destas.

Artigo 13. *Procedementos de avaliación da conformidade.*

1. Antes da súa fabricación, os recipientes cuxo produto PS × V sexa superior a 50 bar.L serán sometidos ao exame UE de tipo (módulo B) establecido no punto 1 do anexo II, como segue:

a) No caso de recipientes fabricados de conformidade coas normas harmonizadas a que se refire o artigo 12, dunha das seguintes maneiras, á elección do fabricante:

a.1) Avaliación da adecuación do deseño técnico do recipiente, mediante o exame da documentación técnica e da documentación de apoio, sen examinar unha mostra (módulo B: tipo de deseño).

a.2) Avaliación da adecuación do deseño técnico do recipiente mediante o exame da documentación técnica e da documentación de apoio, con exame dun modelo de recipiente representativo da produción prevista do recipiente completo (módulo B: tipo de produción).

b) Con respecto aos recipientes non fabricados ou fabricados só parcialmente de conformidade coas normas harmonizadas recollidas no artigo 12, o fabricante presentará para o seu exame un modelo de recipiente representativo da produción prevista do recipiente completo e a documentación técnica e a documentación de apoio para o exame e a avaliación da adecuación do deseño técnico do recipiente (módulo B: tipo de produción).

2. Antes de seren introducidos no mercado, os recipientes someteranse a un dos seguintes procedementos:

a) Cando o produto $PS \times V$ sexa superior a 3.000 bar.L, á conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis ensaio supervisado dos recipientes (módulo C1), establecido no punto 2 do anexo II.

b) Cando o produto $PS \times V$ sexa inferior ou igual a 3.000 bar.L e superior a 200 bar.L, á elección do fabricante, a un dos seguintes:

b.1) Conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis ensaio supervisado dos recipientes (módulo C1) establecido no punto 2 do anexo II.

b.2) Conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis control supervisado dos recipientes a intervalos aleatorios (módulo C2) establecido no punto 3 do anexo II.

c) Cando o produto $PS \times V$ sexa inferior ou igual a 200 bar.L e superior a 50 bar.L, á elección do fabricante, a un dos seguintes:

c.1) Conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis ensaio supervisado dos recipientes (módulo C1) establecido no punto 2 do anexo II.

c.2) Conformidade co tipo baseada no control interno da produción (módulo C) establecido no punto 4 do anexo II.

3. Os expedientes e a correspondencia relativa aos procedementos de avaliación da conformidade recollidos nos números 1 e 2 redactaranse, ao menos, en castelán.

Artigo 14. *Declaración UE de conformidade.*

1. A declaración UE de conformidade afirma que se demostrou o cumprimento dos requisitos esenciais de seguranza do anexo I.

2. A declaración UE de conformidade axustarase á estrutura do modelo establecido no anexo IV, conterá os elementos especificados nos módulos correspondentes establecidos no anexo II e manterase actualizada. Redactarase, ao menos, en castelán.

3. Cando un recipiente estea suxeito a máis dun acto da Unión Europea que exixa unha declaración UE de conformidade, elaborárase unha declaración UE de conformidade única con respecto a todos eses actos da Unión Europea. Esta declaración conterá a identificación dos actos da Unión Europea correspondentes e as súas referencias de publicación no «Diario Oficial de la Unión Europea».

4. Ao elaborar unha declaración UE de conformidade, o fabricante asume a responsabilidade da conformidade do recipiente cos requisitos establecidos no presente real decreto.

Artigo 15. *Principios xerais da marcación CE.*

A marcación CE estará suxeita aos principios xerais recollidos no artigo 30 do Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008.

Artigo 16. *Regras e condicións para a colocación da marcación CE e das inscricións.*

1. A marcación CE e as inscricións a que se refire o punto 1 do anexo III colocaranse no recipiente ou na súa placa descritiva de maneira visible, lexible e indeleble.

2. A marcación CE colocárase antes de que o recipiente sexa introducido no mercado.

3. A marcación CE irá seguida do número de identificación do organismo notificado cando este participe na fase de control da produción.

O número de identificación do organismo notificado será colocado polo propio organismo ou, seguindo as instrucións deste, polo fabricante ou polo seu representante autorizado.

4. A marcación CE e o número de identificación do organismo notificado poderán ir seguidos de calquera outra marca que indique un risco ou uso especial.

5. As comunidades autónomas basearanse nos mecanismos existentes para garantir a correcta aplicación do réxime que regula a marcación CE e adoptarán as medidas adecuadas en caso de uso indebido da dita marcación.

CAPÍTULO IV

Notificación dos organismos de avaliación da conformidade

Artigo 17. Notificación.

Os organismos de control que cumpran o establecido no Regulamento da infraestrutura para a calidade e a seguranza industrial, aprobado polo Real decreto 2200/1995, do 28 de decembro, e no artigo 20 deste real decreto, poderán ser notificados á Comisión Europea e aos demais Estados membros para levar a cabo as tarefas de avaliación da conformidade a que fai referencia o presente real decreto.

Artigo 18. Autoridades notificantes.

Designase como autoridade notificante o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, que será responsable do establecemento e da aplicación dos procedementos necesarios para a avaliación, a notificación e o seguimento dos organismos de control, tendo en conta tamén o cumprimento do artigo 21.

Artigo 19. Obrigación de información das autoridades notificantes.

Por requirimento da Comisión Europea, o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo informará esta dos procedementos de avaliación, notificación e seguimento dos organismos de control que notificase.

Artigo 20. Requisitos relativos aos organismos de control notificados.

Os organismos de control, para os efectos da notificación por parte do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo, deberán cumprir o establecido no Regulamento da infraestrutura para a calidade e a seguranza industrial, aprobado polo Real decreto 2200/1995, do 28 de decembro, e os requisitos seguintes:

- a) O organismo de control deberá ter personalidade xurídica.
- b) O organismo de control será independente do deseño e da fabricación do recipiente que avalía. Poderase tratar dun organismo pertencente a unha asociación empresarial ou unha federación profesional que represente as empresas que participan no deseño, na fabricación, na subministración, na montaxe, no uso ou no mantemento dos recipientes que avalía, coa condición de que se demostre a súa independencia e a ausencia de conflitos de intereses.
- c) O organismo de control, os seus máximos directivos e o persoal responsable da realización das tarefas de avaliación da conformidade non serán o deseñador, o fabricante, o proveedor, o instalador, o comprador, o dono, o usuario ou o encargado do mantemento dos recipientes que avalían, nin o representante de calquera deles. Iso non será óbice para que estes utilicen os recipientes avaliados que sexan necesarios para as actividades de avaliación da conformidade ou para o uso de recipientes con fins persoais.
- d) O organismo de control, os seus máximos directivos e o persoal responsable de desempeñar as tarefas de avaliación da conformidade non intervirán directamente no deseño, na fabricación ou construción, na comercialización, na instalación, no uso ou no

mantemento destes recipientes, nin representarán as partes que participan nestas actividades. Non efectuarán ningunha actividade que poida entrar en conflito coa súa independencia de criterio ou coa súa integridade en relación coas actividades de avaliación da conformidade para as cales están notificados. Isto aplicarase en particular aos servizos de consultoría.

e) Os organismos de control aseguraranse de que as actividades das súas filiais ou subcontratistas non afecten a confidencialidade, obxectividade e imparcialidade das súas actividades de avaliación da conformidade.

f) Os organismos de control e o seu persoal levarán a cabo as actividades de avaliación da conformidade co máximo nivel de integridade profesional e coa competencia técnica exixida para o campo específico, e estarán libres de calquera presión ou incentivo, especialmente de índole financeira, que poida influír na súa apreciación ou no resultado das súas actividades de avaliación da conformidade, en particular a que poidan exercer persoas ou grupos de persoas que teñan algún interese nos resultados destas actividades.

g) O organismo de control será capaz de realizar todas as tarefas de avaliación da conformidade que lle sexan asignadas de conformidade co disposto no presente real decreto e para as cales foi notificado, independentemente de que realice as tarefas o propio organismo ou se realicen no seu nome e baixo a súa responsabilidade. En todo momento, e respecto a cada procedemento de avaliación da conformidade e para cada tipo ou categoría de recipientes para os cales foi notificado, o organismo de avaliación da conformidade organismo de control disporá:

1.º Do persoal necesario con coñecementos técnicos e experiencia suficiente e adecuada para realizar as tarefas de avaliación da conformidade.

2.º Das descrições dos procedementos consonte os cales se efectúa a avaliación da conformidade, garantindo a transparencia e a posibilidade de reprodución destes procedementos, e de estratexias e procedementos adecuados que permitan distinguir entre as tarefas efectuadas como organismo de control e calquera outra actividade.

3.º De procedementos para desempeñar as súas actividades tendo debidamente en conta o tamaño das empresas, o sector en que operan, a súa estrutura, o grao de complexidade da tecnoloxía do recipiente de que se trate e se o proceso de produción é en serie.

h) O organismo de control disporá dos medios necesarios para realizar adecuadamente as tarefas técnicas e administrativas relacionadas coas actividades de avaliación da conformidade e terá acceso a todo o equipamento ou ás instalacións que necesite.

O persoal que efectúe as tarefas de avaliación da conformidade terá:

1.º Unha boa formación técnica e profesional para realizar todas as actividades de avaliación da conformidade para as cales o organismo de control foi notificado.

2.º Un coñecemento satisfactorio dos requisitos das avaliacións que efectúa e a autoridade necesaria para efectualas.

3.º Un coñecemento e unha comprensión adecuados dos requisitos esenciais de seguranza que se establecen no anexo I, das normas harmonizadas aplicables e das disposicións pertinentes da lexislación de harmonización da Unión Europea, así como da lexislación nacional.

4.º A capacidade necesaria para a elaboración dos certificados, dos documentos e dos informes que demostren que se efectuaron as avaliacións.

i) Garantirá a imparcialidade do organismo, dos seus máximos directivos e do persoal responsable da realización das tarefas de avaliación da conformidade.

A remuneración dos máximos directivos e do persoal responsable da realización das tarefas de avaliación da conformidade dun organismo de organismo de control non dependerá do número de avaliacións realizadas nin dos resultados de tales avaliacións.

j) O organismo de control subscribirá un seguro de responsabilidade civil, aval ou outra garantía equivalente que cubra a responsabilidade civil.

k) O persoal do organismo de control deberá observar o segredo profesional acerca de toda a información solicitada no marco das súas tarefas, salvo con respecto ás autoridades competentes, e deberá protexer os dereitos de propiedade.

l) O organismo de control participará nas actividades pertinentes de normalización e nas actividades do grupo de coordinación do organismo notificado establecidas consonte a lexislación de harmonización da Unión Europea aplicable, ou asegurarse de que o seu persoal responsable da realización das tarefas de avaliación da conformidade estea informado ao respecto, e aplicará a modo de directrices xerais as decisións e os documentos administrativos que resulten dos labores do grupo.

Artigo 21. *Filiais e subcontratación dos organismos notificados.*

1. Cando o organismo de control notificado subcontrate tarefas específicas relacionadas coa avaliación da conformidade ou recorra a unha filial, asegurarse de que o subcontratista ou a filial cumpren os requisitos establecidos no artigo 20 e informará o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo en consecuencia.

2. O organismo de control notificado asumirá a plena responsabilidade das tarefas realizadas polos subcontratistas ou polas filiais, con independencia de onde teñan a súa sede.

3. As actividades só se poderán subcontratar ou levar a cabo nunha filial, logo de consentimento do cliente.

4. O organismo de control notificado manterá á disposición das comunidades autónomas e do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo os documentos pertinentes sobre a avaliación das cualificacións do subcontratista ou da filial, así como o traballo que estes realicen consonte o anexo I, punto 3.2, e o anexo II.

Artigo 22. *Solicitud de notificación.*

1. Os organismos de control presentarán unha solicitude de notificación ao órgano competente da comunidade autónoma onde se habilitase segundo o establecido no Regulamento da infraestrutura para a calidade e a seguranza industrial, aprobado polo Real decreto 2200/1995, do 28 de decembro.

2. Á dita solicitude xuntaráse a seguinte documentación: unha descrición das súas actividades, do módulo ou módulos de avaliación da conformidade e do recipiente ou recipientes para o cal se considere competente, así como copia do correspondente certificado de acreditación expedido polo Organismo Nacional de Acreditación (ENAC) e da documentación acreditativa de dispor dun seguro, aval ou doutra garantía financeira equivalente que cubra a súa responsabilidade civil, segundo o establecido no Regulamento da infraestrutura para a calidade e a seguranza industrial, aprobado polo Real decreto 2200/1995, do 28 de decembro. A comunidade autónoma inscribirá o dito organismo de control no Rexistro Integrado Industrial.

3. As comunidades autónomas comunicarán, se procede, ao Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo esta solicitude, xunto cos documentos descritos no parágrafo anterior, para a súa posterior notificación á Comisión Europea e aos demais Estados membros.

Artigo 23. *Notificación á Comisión Europea e aos demais Estados membros.*

1. O Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo notificará á Comisión Europea e aos demais Estados membros mediante o sistema de notificación electrónica e informará de calquera cambio pertinente posterior á notificación.

2. A notificación incluírá información das actividades de avaliación da conformidade, o módulo ou os módulos de avaliación da conformidade, o recipiente ou os recipientes afectados e o correspondente certificado de acreditación.

3. O organismo de control poderá realizar as súas actividades sempre que a Comisión Europea e os demais Estados membros non formulen obxeccións no prazo de dúas semanas desde a notificación. Pasado este prazo, será entón considerado un organismo de control notificado, só para efectos deste real decreto.

4. Cada organismo de control, incluso cando sexan notificados consonte diversas normas e actos xurídicos da Unión Europea, terá un número de identificación asignado pola Comisión Europea, que se publicará nunha lista, e xunto ás actividades para as cales fose notificado.

Artigo 24. Cambios na notificación.

1. Se se comproba que un organismo de control notificado xa non cumpre os requisitos establecidos no artigo 20, ou non está cumprindo as súas obrigacións, o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo poderá restrinxir, suspender ou retirar a notificación, segundo o caso, en función da gravidade do incumprimento dos requisitos ou obrigacións, e informará a Comisión Europea, os demais Estados membros e as comunidades autónomas.

2. En caso de retirada, restrición ou suspensión da notificación ou de que o organismo notificado cesase a súa actividade, o órgano competente da comunidade autónoma en que exerza a súa actividade adoptará as medidas oportunas para que os expedientes do dito organismo sexan tratados por outro organismo notificado, segundo proceda, ou se poñan á disposición das comunidades autónomas cando estas o soliciten.

3. Así mesmo, o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo proporcionará á Comisión Europea, por requirimento desta, a información necesaria respecto á competencia, ao cumprimento dos requisitos e ás responsabilidades atribuídos ao organismo de control notificado, para a súa comprobación e, de ser o caso, execución das medidas correctoras.

Artigo 25. Obrigacións operativas dos organismos de control notificados.

Sen prexuízo do disposto no Regulamento da infraestrutura para a calidade e a seguranza industrial, aprobado polo Real decreto 2200/1995, do 28 de decembro, os organismos de control notificados deberán cumprir o seguinte:

1. Os organismos de control notificados realizarán avaliacións da conformidade seguindo os procedementos de avaliación da conformidade establecidos no anexo II.

2. As avaliacións da conformidade realizaranse de maneira proporcionada, evitando impor cargas innecesarias aos axentes económicos. Os organismos de control notificados exercerán as súas actividades tendo debidamente en conta o tamaño das empresas, o sector en que operan, a súa estrutura, o grao de complexidade da tecnoloxía do recipiente e se o proceso de produción é en serie.

Non obstante, respectarán, ao facelo, o grao de rigor e o nivel de protección requirido para que o recipiente cumpra os requisitos do presente real decreto.

3. Se un organismo de control notificado comproba que o fabricante non cumpre os requisitos esenciais de seguranza establecidos no anexo I ou as normas harmonizadas correspondentes, ou outras especificacións técnicas, instará o fabricante a adoptar medidas correctoras adecuadas e non expedirá o certificado de conformidade.

4. Se, no transcurso do seguimento da conformidade consecutivo á expedición do certificado, un organismo de control notificado constata que o recipiente xa non é conforme, instará o fabricante a adoptar as medidas correctoras adecuadas e, se é necesario, suspenderá ou retirará o seu certificado.

5. Se non se adoptan medidas correctoras ou estas non producen o efecto exixido, o organismo notificado restrinxirá, suspenderá ou retirará calquera certificado, segundo o caso.

Artigo 26. Reclamación fronte ás decisións dos organismos de control notificados.

Cando un organismo de control notificado emita un protocolo, acta, informe ou certificación con resultado negativo do cumprimento das exixencias regulamentarias, o interesado poderá reclamar manifestando a súa desconformidade con el ante o propio organismo e, en caso de non chegar a un acordo, ante o órgano competente da

comunidade autónoma en que radique, para efectos do previsto no artigo 16.2 da Lei 21/1992, do 16 de xullo, de industria.

Artigo 27. Obrigación de información dos organismos de control notificados.

1. Os organismos de control notificados informarán o órgano competente en materia de seguranza industrial da comunidade autónoma:

- a) De calquera denegación, restrición, suspensión ou retirada de certificados.
- b) De calquera circunstancia que afecte o ámbito e as condicións de notificación.
- c) De calquera solicitude de información sobre as actividades de avaliación da conformidade que recibisen das autoridades de vixilancia do mercado.
- d) Logo de solicitude, das actividades de avaliación da conformidade realizadas dentro do ámbito da súa notificación e de calquera outra actividade realizada, incluídas as actividades e a subcontratación transfronteirizas.

2. Logo de solicitude das comunidades autónomas, ou do Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo ou doutro organismo de control notificado que, consonte o presente real decreto, realice actividades de avaliación da conformidade similares e que teña en conta os mesmos recipientes, proporcionará información pertinente sobre cuestións relacionadas con resultados negativos e con resultados positivos da avaliación da conformidade.

Artigo 28. Coordinación dos organismos notificados.

Os organismos de control notificados participarán nas actividades pertinentes de normalización e nas actividades do grupo ou grupos de coordinación e cooperación de organismos notificados directamente ou por medio de representantes designados, aseguraranse de que o seu persoal de avaliación está informado ao respecto e aplicarán a modo de directrices xerais as decisións e os documentos administrativos que resulten dos labores do grupo.

CAPÍTULO V

Vixilancia do mercado da Unión Europea, control dos recipientes que entren no mercado da Unión Europea e procedemento de salvagarda da Unión Europea

Artigo 29. Vixilancia do mercado da Unión Europea e control dos recipientes que entren nel.

O artigo 15, número 3, e os artigos 16 a 29 do Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, aplicaranse aos recipientes previstos no artigo 1 do presente real decreto.

De conformidade co disposto no artigo 14.2 da Lei 21/1992, do 16 de xullo, de industria, sen prexuízo das actuacións de inspección e control que as comunidades autónomas competentes na materia desenvolvan no seu ámbito territorial, o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo poderá promover plans e campañas de carácter nacional de comprobación, mediante mostraxe, das condicións de seguranza dos recipientes a que se refire o artigo 1 deste real decreto.

Artigo 30. Procedemento no caso de recipientes que presentan un risco.

1. Cando se teñan motivos suficientes para crer que un recipiente entraña un risco para a saúde ou a seguranza das persoas, ou para os animais domésticos ou os bens, levarase a cabo unha avaliación relacionada co recipiente en cuestión atendendo a todos os requisitos pertinentes establecidos no presente real decreto. Para tal fin, os axentes económicos correspondentes cooperarán, en función das necesidades, coas comunidades autónomas e co Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo.

Cando, no transcurso da avaliación mencionada, se constate que o recipiente non cumpre os requisitos establecidos no presente real decreto, as comunidades autónomas pedirán sen demora ao axente económico pertinente que adopte todas as medidas correctoras adecuadas para adaptar o recipiente aos citados requisitos, retiralo do mercado ou recuperalo nun prazo de tempo razoable, proporcional á natureza do risco, que elas prescriban.

Informarase o organismo notificado correspondente en consecuencia.

O artigo 21 do Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, será de aplicación ás medidas mencionadas no parágrafo segundo do presente punto.

2. Cando se considere que o incumprimento non se limita ao territorio nacional, o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo informará a Comisión Europea e os demais Estados membros dos resultados da avaliación e das medidas que lle pediron ao axente económico que adopte.

3. O axente económico asegurase de que se adoptan todas as medidas correctoras pertinentes en relación con todos os recipientes afectados que comercializase en toda a Unión Europea.

4. Se o axente económico pertinente non adopta as medidas correctoras adecuadas, as comunidades autónomas adoptarán todas as medidas provisionais adecuadas para prohibir ou restrinxir a comercialización do recipiente no mercado nacional, retiralo dese mercado ou recuperalo.

As comunidades autónomas afectadas comunicarán ao Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo as medidas provisionais adoptadas e este informará a Comisión Europea e os demais Estados membros de tales medidas. Estes, en caso de desacordo con elas, poderán presentar obxeccións ao respecto.

5. A información mencionada no número 4 incluírá todos os detalles dispoñibles, en particular os datos necesarios para a identificación do recipiente non conforme, a orixe do recipiente, a natureza da suposta non conformidade e do risco que presenta, e a natureza e duración das medidas nacionais adoptadas, así como os argumentos expresados polo axente económico pertinente.

En particular, indícarase se a non conformidade se debe a un dos motivos seguintes:

a) O recipiente non cumpre os requisitos relacionados coa saúde ou a seguranza das persoas ou coa protección dos animais domésticos ou dos bens.

b) Ou hai deficiencias nas normas harmonizadas a que se refire o artigo 12 que atribúen unha presunción de conformidade.

6. Se no prazo de tres meses a partir da recepción da información indicada no número 4, parágrafo segundo, ningún Estado membro nin a Comisión Europea presentan ningunha obxección sobre unha medida provisional adoptada, a medida considerarase xustificada.

7. As comunidades autónomas velarán por que se adopten sen demora as medidas restritivas adecuadas respecto do recipiente en cuestión, tales como a retirada do recipiente do mercado.

8. Cando se reciba dun Estado membro ou da Comisión Europea unha medida restritiva adoptada sobre un recipiente non conforme, o Ministerio de Industria Turismo e Comercio informará as comunidades autónomas sobre a medida en cuestión e, en caso de desacordo coa medida adoptada, poderán presentar as súas obxeccións ao respecto. Estas obxeccións serán analizadas e, de ser o caso, remitidas á Comisión Europea.

Artigo 31. *Procedemento de salvagarda da Unión Europea.*

1. Se, unha vez concluído o procedemento establecido no artigo 30.3 e 4, se formulan obxeccións contra medidas adoptadas, ou se a Comisión Europea considera que tales medidas son contrarias á lexislación da Unión Europea, aplicarase o procedemento de salvagarda da Unión Europea.

2. Se, como consecuencia da aplicación do procedemento de salvagarda, a Comisión Europea considera as medidas nacionais xustificadas, o Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo e as comunidades autónomas velarán polo cumprimento de tales medidas para que o recipiente non conforme sexa retirado do mercado, e informárase a Comisión Europea ao respecto. Se a medida nacional non se considera xustificada, retirarase esa medida.

3. Cando a medida nacional se considere xustificada e a non conformidade do recipiente se atribúa a unha deficiencia das normas harmonizadas a que se refire o artigo 31.5.b) do presente real decreto, aplicarase o procedemento previsto no artigo 11 do Regulamento (UE) n.º 1025/2012 do Parlamento Europeo e do Consello, do 25 de outubro de 2012, sobre a normalización europea, polo que se modifican as directivas 89/686/CEE e 93/15/CEE do Consello, e as directivas 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/23/CE e 2009/105/CE do Parlamento Europeo e do Consello, e polo que se derroga a Decisión 87/95/CEE do Consello, e a Decisión n.º 1673/2006/CE do Parlamento Europeo e do Consello.

Artigo 32. *Recipientes conformes que presentan un risco.*

1. Se, tras efectuar unha avaliación consonte o artigo 30.1, se comproba que un recipiente, aínda que conforme de acordo con este real decreto, presenta un risco para a saúde ou a seguranza das persoas, para os animais domésticos ou os bens, pediráselle ao axente económico pertinente que adopte todas as medidas adecuadas para asegurarse de que o recipiente en cuestión non presente ese risco cando se introduza no mercado, ou ben para retiralo do mercado ou recuperalo no prazo de tempo razoable, proporcional á natureza do risco que se determine.

2. O axente económico asegurase de que se adoptan as medidas correctoras necesarias en relación con todos os recipientes afectados que comercializase en toda a Unión Europea.

3. O Ministerio de Industria, Enerxía e Turismo informará inmediatamente a Comisión Europea e os demais Estados membros ao respecto. A información facilitada incluírá todos os detalles dispoñibles, en particular os datos necesarios para identificar o recipiente en cuestión e determinar a súa orixe, a cadea de subministración do recipiente, a natureza do risco que presenta e a natureza e duración das medidas adoptadas. A Comisión Europea avaliará as ditas medidas e adoptará unha decisión ao respecto que será comunicada a todos os Estados membros e aos axentes económicos implicados.

Artigo 33. *Incumprimento formal.*

1. Sen prexuízo do disposto no artigo 30, de se constatar unha das situacións indicadas a continuación, pediráselle ao axente económico correspondente que emende a falta de conformidade en cuestión:

a) Colocouse a marcación CE incumprindo o artigo 30 do Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, ou o artigo 16 do presente real decreto.

b) Non se colocou a marcación CE.

c) Colocouse o número de identificación do organismo notificado que participe na fase de control da produción, incumprindo o artigo 16, ou non se colocou.

d) Non se colocaron as inscricións mencionadas no punto 1 do anexo III ou colocáronse incumprindo o artigo 16 ou o punto 1 do anexo III.

e) Non se estableceu a declaración UE de conformidade.

f) Non se estableceu correctamente a declaración UE de conformidade.

g) A documentación técnica non está dispoñible ou é incompleta.

h) A información mencionada no artigo 6, número 6, ou no artigo 8, número 3, falta, é falsa ou está incompleta.

i) Non se cumpre calquera outro requisito administrativo establecido no artigo 6 ou no artigo 8.

2. Se a falta de conformidade indicada no número 1 persiste, as comunidades autónomas adoptarán todas as medidas adecuadas para restrinxir ou prohibir a comercialización do recipiente ou asegurarse de que sexa recuperado ou retirado do mercado.

CAPÍTULO VI

Réxime sancionador

Artigo 34. *Réxime sancionador.*

Aos incumprimentos do disposto no presente real decreto seralles de aplicación o réxime de infraccións e sancións establecido no título V da Lei 21/1992, do 16 de xullo, de industria.

Disposición transitoria primeira. *Comercialización ou posta en servizo de recipientes introducidos no mercado con anterioridade ao 20 de abril de 2016.*

Non se impedirá a comercialización ou posta en servizo de recipientes regulados pola normativa anterior que sexan conformes con ela e se introducisen no mercado antes do 20 de abril de 2016.

Disposición transitoria segunda. *Certificados expedidos con anterioridade consonte o Real decreto 1495/1991, do 11 de outubro.*

Os certificados expedidos con anterioridade á entrada en vigor deste real decreto por organismos de control autorizados consonte o Real decreto 1495/1991, do 11 de outubro, polo que se ditan as disposicións de aplicación da Directiva 87/404/CEE do Consello, do 25 de xuño de 1987, relativa á aproximación das lexislacións dos Estados membros en materia de recipientes á presión simples, serán válidos consonte o presente real decreto.

Disposición derogatoria única. *Derogación normativa.*

Queda derogado o Real decreto 1495/1991, do 11 de outubro, polo que se ditan as disposicións de aplicación da Directiva do Consello das Comunidades Europeas 87/404/CEE, sobre recipientes á presión simples, así como cantas disposicións de igual ou inferior rango se opoñan ao disposto no presente real decreto.

Disposición derradeira primeira. *Título competencial.*

Este real decreto dítase ao abeiro do disposto no artigo 149.1.13.^a da Constitución, que atribúe ao Estado as competencias exclusivas sobre bases e coordinación da planificación xeral da actividade económica.

Disposición derradeira segunda. *Incorporación do dereito da Unión Europea.*

Mediante o presente real decreto incorpórase ao dereito español a Directiva 2014/29/UE do Parlamento Europeo e do Consello, do 26 de febreiro de 2014, sobre a harmonización das lexislacións dos Estados membros en materia de comercialización dos recipientes á presión simples.

Disposición derradeira terceira. *Desenvolvemento normativo.*

Facúltase o ministro de Industria, Enerxía e Turismo para ditar as normas de desenvolvemento deste real decreto.

Disposición derradeira cuarta. *Habilitación para a modificación do contido técnico dos anexos do presente real decreto.*

Autorízase o ministro de Industria, Enerxía e Turismo para actualizar mediante orde o contido dos anexos do presente real decreto, con obxecto de mantelo permanentemente adaptado ao progreso da técnica e ao que dispoñan as normas legais e regulamentarias que se diten con posterioridade a este real decreto e as normas do dereito da Unión Europea ou doutros organismos internacionais.

Disposición derradeira quinta. *Entrada en vigor.*

Este real decreto entrará en vigor o día 20 de abril de 2016.

Dado en Madrid o 18 de marzo de 2016.

FELIPE R.

O ministro de Industria, Enerxía e Turismo,
JOSÉ MANUEL SORIA LÓPEZ

ANEXO I

Requisitos esenciais de seguranza

1. *Materiais*

Os materiais seleccionaranse en función da utilización prevista dos recipientes e de acordo cos puntos 1.1 a 1.4.

1.1 Partes sometidas á presión. Os materiais utilizados para a fabricación das partes sometidas á presión dos recipientes deberán:

- a) Poder soldarse.
- b) Ser dúctiles e tenaces para que, en caso de ruptura á temperatura mínima de servizo, esta non provoque ningunha fragmentación nin fractura de tipo fráxil.
- c) Non sufrir desgaste co paso do tempo.

Para os recipientes de aceiro, os materiais responderán, ademais, aos requisitos establecidos no punto 1.1.1 e, para os recipientes de aluminio ou de aliaxe de aluminio, aos establecidos no punto 1.1.2.

Estes materiais irán acompañados dunha ficha de inspección como se define no punto 3.1, letra i), do anexo III, elaborada polo fabricante do material.

1.1.1 Recipientes de aceiro. Os aceiros de calidade sen aliaxe responderán ás disposicións seguintes:

- a) Non serán efervescentes e entregaranse despois dun tratamento de normalización ou nun estado equivalente.
- b) O contido de carbono por recipiente será inferior ao 0,25 % e o de xofre e fósforo, inferior ao 0,05 % para cada un destes elementos.
- c) Terán as características mecánicas por recipiente enumeradas a continuación:
 - c.1) O valor máximo da resistencia á tracción $R_{m, max}$ será inferior a 580 N/mm².
 - c.2) O alongamento de rotura será:

Se a probeta se toma paralelamente á dirección de laminación:

Espesor ≥ 3 mm:	A	≥ 22 %
Espesor < 3 mm:	$A_{80 mm}$	≥ 17 %

Se a probeta se toma perpendicularmente á dirección de laminación:

Espesor ≥ 3 mm:	A	≥ 20 %
Espesor < 3 mm:	$A_{80 mm}$	≥ 15 %

c.3) O valor medio da enerxía de rotura por flexión KCV determinado sobre 3 mostras lonxitudinais será de ao menos 35 J/cm² á temperatura mínima de servizo. Só un dos tres valores poderá ser inferior a 35 J/cm², pero en ningún caso inferior a 25 J/cm². Cando se trate de aceiros destinados a ser usados para a fabricación de recipientes cuxa temperatura mínima de servizo sexa inferior a -10 °C e o espesor de cuxas paredes sexa superior a 5 mm, exixirase a verificación da dita propiedade.

1.1.2 Recipientes de aluminio. O aluminio non aliado terá un contido de aluminio como mínimo igual ao 99,5 % e as aliaxes descritas no artigo 1, número 1, letra b), posuirán unha resistencia suficiente á corrosión intercrystalina á temperatura máxima de servizo.

Ademais, estes materiais satisfarán os seguintes requisitos:

- a) Subministrarse en estado recocido.

b) Ter as características mecánicas por recipiente seguintes:

O valor máximo da resistencia á tracción $R_{m, max}$ será inferior ou igual a 350 N/mm².

O alongamento de rotura será:

$A \geq 16$ % se a probeta se toma paralelamente á dirección de laminación.

$A \geq 14$ % se a probeta se toma perpendicularmente á dirección de laminación.

1.2 Materiais de soldadura. Os materiais empregados na fabricación de soldaduras sobre o recipiente ou a fabricación deste serán apropiados e compatibles cos materiais que se vaian soldar.

1.3 Accesorios que contribúan a reforzar o recipiente. Estes accesorios (por exemplo, parafusos ou porcas) realizaranse co material especificado no punto 1.1 ou con outros tipos de aceiro, aluminio ou aliaxe de aluminio apropiados e compatibles cos materiais utilizados para a fabricación das partes sometidas á presión.

Estes materiais terán, á temperatura mínima de servizo, un alongamento de fractura e unha enerxía de rotura por flexión apropiados.

1.4 Partes non sometidas á presión. Todas as partes dos recipientes non sometidas á presión e unidas mediante soldadura serán de materiais compatibles co dos compoñentes a que estean soldadas.

2. *Deseño dos recipientes*

a) Ao deseñar o recipiente, o fabricante definirá o seu ámbito de utilización e elixirá:

a.1) A temperatura mínima de servizo $T_{min.}$

a.2) A temperatura máxima de servizo $T_{max.}$

a.3) A presión máxima de servizo PS.

Non obstante, se se selecciona unha temperatura mínima de servizo superior a -10 °C, as características exixidas aos materiais cumpriranse a -10 °C.

b) Ademais, o fabricante terá en conta as seguintes disposicións:

b.1) Será posible inspeccionar o interior dos recipientes.

b.2) Será posible purgar os recipientes.

b.3) As características mecánicas persistirán durante o período de utilización do recipiente para o fin previsto.

b.4) Os recipientes estarán convenientemente protexidos contra a corrosión, de acordo coa súa finalidade prescrita.

c) O fabricante terá en conta que, nas condicións de uso previstas:

c.1) Os recipientes non estarán sometidos a tensións que poidan prexudicar a súa seguranza de emprego.

c.2) A presión interna non superará, de maneira permanente, a presión máxima de servizo PS; non obstante, autorizarase unha sobrepresión momentánea de ata un 10 %.

d) As unións circunferenciais ou lonxitudinais realizaranse mediante soldaduras a plena penetración ou mediante soldaduras de eficacia equivalente. Os fondos bombeados que non sexan hemisféricos estarán provistos dun bordo cilíndrico.

2.1 Espesor das paredes. Se o recipiente $PS \times V$ é inferior ou igual a 3.000 bar.L, o fabricante seleccionará un dos métodos descritos nos puntos 2.1.1 e 2.1.2 para determinar o espesor das paredes do recipiente; se o recipiente $PS \times V$ é superior a 3.000 bar.L ou se a temperatura máxima de servizo supera os 100 °C, o espesor determinarase polo método descrito no punto 2.1.1.

Non obstante, o espesor real da parede da virola e dos fondos será ao menos igual a 2 mm para os recipientes de aceiro e a 3 mm para os recipientes de aluminio ou de aliaxe de aluminio.

2.1.1 Método de cálculo. O espesor mínimo das partes sometidas á presión calcularase en función da intensidade das tensións e tendo en conta as disposicións seguintes:

- a) A presión calculada que se tomará en conta será superior ou igual á presión máxima de servizo PS seleccionada.
- b) A tensión xeral de membrana admisible será inferior ou igual ao menor dos valores $0,6 R_{ET}$ ou $0,3 R_m$. Para determinar a tensión admisible, o fabricante empregará os valores R_{ET} e R_m mínimos garantidos polo fabricante do material.

Non obstante, cando a parte cilíndrica do recipiente comprenda unha ou varias soldaduras lonxitudinais realizadas mediante procedemento non automático, o espesor calculado segundo as modalidades especificadas no parágrafo primeiro multiplicarase polo coeficiente 1,15.

2.1.2 Método experimental. O espesor das paredes determinarase de modo que permita que os recipientes resistan a temperatura ambiente unha presión polo menos 5 veces superior á presión máxima de servizo, cun factor de deformación circunferencial permanente inferior ou igual ao 1 %.

3. *Procesos de fabricación*

Os recipientes construíranse e someteranse a controis de produción de conformidade cos puntos 2, 3 ou 4 do anexo II.

3.1 Preparación dos compoñentes. A preparación dos compoñentes (por exemplo, conformación e biselado) non ocasionará defectos na superficie, fendas ou cambios das súas características mecánicas que poidan prexudicar a seguranza dos recipientes.

3.2 Soldadura das partes sometidas á presión. As soldaduras e as zonas adxacentes terán características similares ás dos materiais soldados e estarán exentas de defectos de superficie ou internos, prexudiciais para a seguranza dos recipientes.

As soldaduras serán realizadas por soldadores ou operarios especializados co grao de aptitude apropiado, segundo os métodos de soldadura autorizados. Estas autorizacións e cualificacións serán realizadas por organismos notificados.

Ademais, o fabricante asegurase, durante a fabricación, da constancia da calidade das soldaduras mediante a realización, segundo as modalidades apropiadas, dos ensaios necesarios. Estes ensaios serán obxecto dun informe.

4. *Posta en servizo dos recipientes*

Os recipientes irán acompañados das instrucións redactadas polo fabricante, establecidas no punto 2 do anexo III.

ANEXO II

Procedementos de avaliación da conformidade

1. *Exame UE de tipo*

(Módulo B)

1.1 O exame UE de tipo é a parte dun procedemento de avaliación da conformidade mediante a cal un organismo notificado examina o deseño técnico dun recipiente e verifica e dá fe de que o seu deseño técnico cumpre os requisitos da presente directiva que lle son aplicables.

1.2 O exame UE de tipo efectuarase de calquera das formas seguintes de conformidade co artigo 13:

A avaliación da adecuación do deseño técnico do recipiente, mediante o exame da documentación técnica e a documentación de apoio a que se fai referencia no punto 1.3,

máis o exame dun modelo de recipiente, representativo da produción prevista do recipiente completo (tipo de produción).

A avaliación da adecuación do deseño técnico do recipiente, mediante o exame da documentación técnica e a documentación de apoio a que se fai referencia no punto 1.3, sen examinar un modelo de recipiente (tipo de deseño).

1.3 O fabricante presentará unha solicitude de exame UE de tipo ante un único organismo notificado da súa elección.

Esta solicitude comprenderá:

a) O nome e o enderezo do fabricante e, se a solicitude a presenta o representante autorizado, tamén o nome e o enderezo deste.

b) Unha declaración por escrito en que se precise que a mesma solicitude non foi presentada ante outro organismo notificado.

c) A documentación técnica. A documentación técnica permitirá avaliar a conformidade do recipiente cos requisitos aplicables da presente directiva e incluírá unha análise e unha avaliación adecuadas dos riscos. Especificará os requisitos aplicables e incluírá, na medida en que sexa pertinente para a avaliación, o deseño, a fabricación e o funcionamento do recipiente; así mesmo incluírá, cando proceda, ao menos os seguintes elementos:

c.1) Unha descrición xeral do recipiente.

c.2) Os planos de deseño e de fabricación, e os esquemas dos compoñentes, etc.

c.3) As descricións e explicacións necesarias para a comprensión de tales planos e esquemas, e do funcionamento do recipiente.

c.4) Unha lista das normas harmonizadas, aplicadas total ou parcialmente, cuxas referencias se publicasen no «Diario Oficial de la Unión Europea» e, cando non se aplicasen esas normas harmonizadas, a descrición das solucións adoptadas para cumprir os requisitos esenciais de seguranza da presente directiva xunto cunha lista doutras especificacións técnicas pertinentes aplicadas; en caso de normas harmonizadas que se apliquen parcialmente, especificaranse na documentación técnica as partes que se aplicasen.

c.5) Os resultados dos cálculos de deseño realizados, dos exames efectuados, etc.

c.6) Os informes sobre os ensaios.

c.7) As instrucións e a información relativa á seguranza previstas no punto 2 do anexo III.

c.8) Un documento en que se describan:

Os materiais seleccionados.

Os procedementos de soldadura seleccionados.

Os controis seleccionados.

Todos os datos pertinentes relativos ao deseño dos recipientes.

d) De ser o caso, os modelos de recipientes representativos da produción prevista. O organismo notificado poderá solicitar outros modelos de recipientes se o programa de ensaio o require.

e) A documentación de apoio da adecuación do deseño técnico; esta documentación de apoio mencionará todos os documentos que se utilizasen, en particular, no caso de que as normas harmonizadas pertinentes non se aplicasen integramente; a documentación de apoio incluírá, en caso necesario, os resultados dos ensaios realizados, de conformidade con outras especificacións técnicas pertinentes, polo laboratorio apropiado do fabricante ou por outro laboratorio de ensaio no seu nome e baixo a súa responsabilidade.

Cando se examine un modelo de recipiente, a documentación técnica incluírá tamén:

Os certificados relativos á cualificación apropiada do método operativo de soldadura e dos soldadores ou operadores encargados das soldaduras.

A ficha de inspección dos materiais empregados para a fabricación das partes e compoñentes que contribúan á resistencia do recipiente á presión.

Un informe sobre os exames e ensaios efectuados ou a descrición dos controis propostos.

1.4 O organismo notificado encargarse do seguinte:

1.4.1 Respecto ao recipiente: examinar a documentación técnica e a documentación de apoio para avaliar a adecuación do deseño técnico do recipiente.

1.4.2 Respecto á mostra ou ás mostras:

a) Comprobar que foi/foron fabricada(s) de acordo coa documentación técnica, que se poden utilizar con seguranza nas condicións de servizo previstas, e establecer os elementos que foron deseñados de acordo coas disposicións aplicables das normas harmonizadas pertinentes, así como os elementos que foron deseñados de conformidade con outras especificacións técnicas pertinentes.

b) Efectuar, ou facer que se efectúen, os exames e ensaios oportunos para comprobar se, cando o fabricante elixiu aplicar as solucións das normas harmonizadas pertinentes, estas solucións se aplicaron correctamente.

c) Efectuar, ou facer que se efectúen, os exames e ensaios oportunos para comprobar se, en caso de que non se aplicasen as solucións das normas harmonizadas pertinentes, as solucións adoptadas polo fabricante, que apliquen outras especificacións técnicas pertinentes, cumpren os requisitos esenciais de seguranza correspondentes da presente directiva.

d) Poñerse de acordo co fabricante sobre un lugar onde se vaian efectuar os exames e ensaios.

1.5 O organismo notificado elaborará un informe de avaliación que recolla as actividades realizadas de conformidade co punto 1.4 e os seus resultados. Sen prexuízo das súas obrigacións respecto ás autoridades notificantes, o organismo notificado só dará a coñecer o contido do dito informe, integramente ou en parte, co acordo do fabricante.

1.6 Se o tipo cumpre os requisitos da presente directiva, o organismo notificado expedirá ao fabricante un certificado de exame UE de tipo. Este certificado incluírá o nome e o enderezo do fabricante, as conclusións do exame, as condicións de validez (de ser o caso) e os datos necesarios para identificar o tipo aprobado. Poderanse xuntar un ou varios anexos ao certificado de exame UE de tipo.

O certificado de exame UE de tipo e os seus anexos conterán toda a información pertinente para avaliar a conformidade dos recipientes fabricados co tipo examinado e permitir o control en servizo. Así mesmo indicará, de ser o caso, as condicións a que quede supeditado e incluírá as descricións e os debuxos necesarios para identificar o tipo autorizado.

En caso de que o tipo non satisfaga os requisitos aplicables da presente directiva, o organismo notificado negarase a expedir un certificado de exame UE de tipo e informará diso o solicitante, explicando detalladamente a súa negativa.

1.7 O organismo notificado manterase informado dos cambios no estado da técnica xeralmente recoñecido que indique que o tipo aprobado xa non pode cumprir os requisitos aplicables da presente directiva, e determinará se tales cambios requiren máis investigacións. Nese caso, o organismo notificado informará o fabricante en consecuencia.

O fabricante informará o organismo notificado que teña no seu poder a documentación técnica relativa ao certificado de exame UE de tipo sobre calquera modificación do tipo aprobado que poida afectar a conformidade do recipiente cos requisitos esenciais de seguranza da presente directiva ou as condicións de validez do dito certificado. Tales modificacións requirirán unha aprobación adicional en forma de engadido ao certificado orixinal de exame UE de tipo.

1.8 Cada organismo notificado informará a súa autoridade notificante sobre os certificados de exame UE de tipo e/ou sobre calquera engadido a eles que expedise ou retirase e, periodicamente ou logo de solicitude, porá á disposición da súa autoridade

notificante a lista de tales certificados e/ou engadidos a estes que fosen rexeitados, suspendidos ou restrinxidos doutro modo.

Cada organismo notificado informará os demais organismos notificados sobre os certificados de exame UE de tipo e/ou sobre os engadidos a eles que rexeitase, retirase, suspendese ou restrinxise doutro modo e, logo de solicitude, sobre os ditos certificados e/ou os engadidos a eles que expedise.

A Comisión Europea, os Estados membros e os demais organismos notificados poderán, logo de solicitude, obter unha copia dos certificados de exame UE de tipo ou dos seus engadidos. Logo de solicitude, a Comisión Europea e os Estados membros poderán obter unha copia da documentación técnica e dos resultados dos exames efectuados polo organismo notificado. O organismo notificado estará en posesión dunha copia do certificado de exame UE de tipo, dos seus anexos e dos seus engadidos, así como do expediente técnico que inclúa a documentación presentada polo fabricante ata o final da validez do dito certificado.

1.9 O fabricante conservará á disposición das autoridades nacionais unha copia do certificado de exame UE de tipo, dos seus anexos e dos seus engadidos, así como a documentación técnica durante un período de dez anos despois da introdución do recipiente no mercado.

1.10 O representante autorizado do fabricante poderá presentar a solicitude a que se fai referencia no punto 1.3 e cumprir as obrigacións recollidas nos puntos 1.7 e 1.9, sempre que estean especificadas no seu mandato.

2. *Conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis ensaio supervisado dos recipientes*

(Módulo C1)

2.1 A conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis ensaio supervisado dos recipientes é a parte dun procedemento de avaliación da conformidade mediante a cal o fabricante cumpre as obrigacións establecidas nos puntos 2.2, 2.3 e 2.4, e garante e declara, baixo a súa exclusiva responsabilidade, que os recipientes en cuestión son conformes co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e cumpren os requisitos da presente directiva que se lles aplican.

2.2 Fabricación. O fabricante tomará todas as medidas necesarias para que o proceso de fabricación e o seu seguimento garantan a conformidade dos recipientes fabricados co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e cos requisitos da presente directiva que se lles aplican.

Antes de comezar a fabricación, o fabricante proporcionará ao organismo notificado da súa elección toda a información necesaria e, en particular:

a) A documentación técnica, que deberá incluír, igualmente:

Os certificados relativos á cualificación apropiada do método operativo de soldadura e dos soldadores ou operadores encargados das soldaduras.

A ficha de inspección dos materiais empregados para a fabricación das partes e compoñentes que contribúan á resistencia do recipiente á presión.

Un informe sobre os exames e ensaios efectuados.

b) O expediente de inspección que describa os exames e os ensaios adecuados, cos seus procedementos e frecuencias de execución, que se deberán efectuar no proceso de fabricación.

c) O certificado de exame UE de tipo.

2.3 Control dos recipientes.

2.3.1 Para cada recipiente fabricado, o organismo notificado efectuará os exames e ensaios apropiados para verificar a conformidade dos recipientes co tipo descrito no

certificado de exame UE de tipo e cos requisitos correspondentes da presente directiva consonte as letras seguintes:

a) O fabricante presentará os seus recipientes en lotes homoxéneos e tomará todas as medidas necesarias para que o procedemento de fabricación garanta a homoxeneidade dos lotes producidos.

b) Ao examinar un lote, o organismo notificado comprobará que os recipientes foron fabricados e controlados de conformidade coa documentación técnica e, co fin de verificar a súa resistencia, someterá cada recipiente do lote a un ensaio hidrostático ou a un ensaio pneumático cuxa eficacia sexa equivalente a unha presión pH igual a 1,5 veces a presión de cálculo. O ensaio pneumático dependerá de que o Estado membro en que se realice acepte ou non os procedementos de seguranza do ensaio.

c) Ademais, para verificar a calidade das soldaduras, o organismo notificado efectuará ensaios con mostras tomadas, á elección do fabricante, dun mostrario representativo da produción ou dun recipiente. Os ensaios efectuaranse nas soldaduras lonxitudinais. Porén, cando se utilice un método de soldadura diferente nas soldaduras lonxitudinais e nas circunferenciais, os ensaios faranse tamén coas soldaduras circunferenciais.

d) No caso dos recipientes suxeitos ao método experimental recollidos no punto 2.1.2 do anexo I, substituiranse os ensaios das mostras por un ensaio hidrostático efectuado con cinco recipientes escollidos ao chou de cada lote, co fin de verificar así a súa conformidade cos requisitos esenciais de seguranza establecidos no punto 2.1.2 do anexo I.

e) Nos lotes aceptados, o organismo notificado colocará ou fará que se coloque o seu número de identificación en cada recipiente e expedirá un certificado de conformidade referente aos ensaios efectuados. Todos os recipientes do lote poderán ser comercializados, excepto os recipientes declarados non aptos no ensaio hidrostático ou no ensaio pneumático.

f) Se un lote é rexeitado, o organismo notificado adoptará as medidas necesarias para impedir a posta no mercado do lote en cuestión. No suposto de rexeitamentos frecuentes de lotes, o organismo notificado poderá suspender a verificación estatística.

g) O fabricante deberá poder expedir, se así llo solicitan as autoridades competentes, os certificados de conformidade do organismo notificado recollidos na letra e).

2.3.2 O organismo notificado proporcionará unha copia do seu informe de inspección ao Estado membro que o notificase e, se así o solicitan, aos demais organismos notificados, aos demais Estados membros e á Comisión.

2.3.3 O fabricante, baixo a responsabilidade do organismo notificado, colocará o número de identificación do organismo notificado durante o proceso de fabricación.

2.4 Marcación CE e declaración UE de conformidade.

2.4.1 O fabricante colocará a marcación CE en cada recipiente que sexa conforme co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e satisfaga os requisitos aplicables da presente directiva.

2.4.2 O fabricante redactará unha declaración UE de conformidade para cada modelo de recipiente e manteraa á disposición das autoridades nacionais durante un período de dez anos despois da introdución do recipiente no mercado. Na declaración UE de conformidade identificarase o recipiente para o cal foi elaborada.

2.4.3 Facilitaráselles unha copia da declaración UE de conformidade ás autoridades competentes que o soliciten.

2.5 Representante autorizado. As obrigacións do fabricante mencionadas no punto 2.4 poderá cumprilas o seu representante autorizado, no seu nome e baixo a súa responsabilidade, sempre que estean especificadas no seu mandato.

3. *Conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis control supervisado dos recipientes a intervalos aleatorios*

(Módulo C2)

3.1 A conformidade co tipo baseada no control interno da produción máis control supervisado a intervalos aleatorios dos recipientes é a parte dun procedemento de avaliación da conformidade mediante a cal o fabricante cumpre as obrigacións establecidas nos puntos 3.2, 3.3 e 3.4, e garante e declara, baixo a súa exclusiva responsabilidade, que os recipientes en cuestión son conformes co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e cumpren os requisitos da presente directiva que se lles aplican.

3.2 Fabricación.

3.2.1 O fabricante tomará todas as medidas necesarias para que o proceso de fabricación e o seu seguimento garantan a conformidade dos recipientes fabricados co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e cos requisitos da presente directiva que se lles aplican.

3.2.2 Antes de comezar a fabricación, o fabricante proporcionará ao organismo notificado da súa elección toda a información necesaria e, en particular:

a) A documentación técnica, que tamén deberá incluír:

Os certificados relativos á cualificación apropiada do método operativo de soldadura e dos soldadores ou operadores encargados das soldaduras.

A ficha de inspección dos materiais empregados para a fabricación das partes e dos compoñentes que contribúan á resistencia do recipiente á presión.

Un informe sobre os exames e ensaios efectuados.

b) O certificado de exame UE de tipo.

c) Un documento que describa os procesos de fabricación e todas as medidas sistemáticas predeterminadas que se aplicarán para garantir a conformidade dos recipientes co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo.

O organismo notificado examinará, antes da data en que comece a fabricación, os ditos documentos co fin de certificar a súa conformidade co certificado de exame UE de tipo.

3.2.3 O documento a que fai referencia o punto 3.2.2, letra c), incluírá:

a) Unha descrición dos medios de fabricación e control apropiados para a construción dos recipientes.

b) Un expediente de inspección que describa os exames e os ensaios adecuados, cos seus procedementos e frecuencias de execución, que se deberán efectuar no proceso de fabricación.

c) O compromiso de realizar exames e ensaios consonte o expediente de inspección e levar a cabo un ensaio hidrostático ou, logo de acordo do Estado membro, un ensaio pneumático, en cada recipiente fabricado, a unha presión de ensaio igual a 1,5 veces a presión de cálculo; tales exames e ensaios deberán efectuarse baixo a responsabilidade de persoal cualificado que sexa independente con respecto aos servizos encargados da produción e quedar reflectidos nun informe.

d) O enderezo dos lugares de fabricación e almacenamento, así como a data en que comece a fabricación.

3.3 Controis dos recipientes. O organismo notificado realizará controis do recipiente ou fará que se realicen en mostras aleatorias a intervalos aleatorios determinados polo organismo co fin de comprobar a calidade do control interno do recipiente, tendo en conta, entre outros factores, a complexidade tecnolóxica dos recipientes e a cantidade producida. Examinarase unha mostra adecuada do recipiente acabado, tomada *in situ* polo organismo notificado antes da súa introdución no mercado, e efectuaranse os ensaios adecuados, sinalados polas partes correspondentes das normas harmonizadas, e/ou ben ensaios

equivalentes establecidos noutras especificacións técnicas, para comprobar a conformidade do recipiente co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e cos requisitos aplicables da presente directiva.

O organismo notificado asegurarse tamén de que o fabricante controla efectivamente os recipientes fabricados en serie, de conformidade co punto 3.2.3, letra c).

Nos casos en que unha mostra non alcance un nivel de calidade aceptable, o organismo notificado adoptará as medidas oportunas.

O procedemento de mostraxe de aceptación que se debe aplicar ten por obxecto determinar se o proceso de fabricación do recipiente se leva a cabo dentro de límites aceptables con vistas a garantir a conformidade do recipiente.

O organismo notificado proporcionará unha copia do seu informe de inspección ao Estado membro que o notificase e, se así o solicitan, aos demais organismos notificados, aos demais Estados membros e á Comisión Europea.

O fabricante, baixo a responsabilidade do organismo notificado, colocará o número de identificación do organismo notificado durante o proceso de fabricación.

3.4 Marcación CE e declaración UE de conformidade.

3.4.1 O fabricante colocará a marcación CE en cada recipiente que sexa conforme co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e satisfaga os requisitos aplicables da presente directiva.

3.4.2 O fabricante redactará unha declaración UE de conformidade para cada modelo de recipiente e manteraa á disposición das autoridades nacionais durante un período de dez anos despois da introdución do recipiente no mercado. Na declaración UE de conformidade identificarase o recipiente para o cal foi elaborada.

3.4.3 Facilitarase unha copia da declaración UE de conformidade ás autoridades competentes logo de solicitude.

3.5 Representante autorizado. As obrigacións do fabricante mencionadas no punto 3.4 poderá cumprilas o seu representante autorizado, no seu nome e baixo a súa responsabilidade, sempre que estean especificadas no seu mandato.

4. *Conformidade co tipo baseada no control interno da produción*

(Módulo C)

4.1 A conformidade co tipo baseada no control interno da produción é a parte dun procedemento de avaliación da conformidade mediante a cal o fabricante cumpre as obrigacións establecidas nos puntos 4.2 e 4.3, e garante e declara, baixo a súa exclusiva responsabilidade, que os recipientes en cuestión son conformes co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e cumpren os requisitos da presente directiva que se lles aplican.

4.2 Fabricación. O fabricante tomará todas as medidas necesarias para que o proceso de fabricación e o seu seguimento garantan a conformidade dos recipientes fabricados co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e cos requisitos da presente directiva que se lles aplican.

Antes de comezar a fabricación, o fabricante proporcionará ao organismo notificado que expedise o certificado de exame UE de tipo toda a información necesaria e, en particular:

- a) Os certificados relativos á cualificación apropiada do método operativo de soldadura e dos soldadores ou operadores encargados das soldaduras.
- b) A ficha de inspección dos materiais empregados para a fabricación das partes e dos compoñentes que contribúan á resistencia do recipiente á presión.
- c) Un informe sobre os exames e ensaios efectuados.
- d) Un documento que describa os procesos de fabricación e todas as medidas sistemáticas predeterminadas que se aplicarán para garantir a conformidade dos recipientes co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo. Este documento incluirá:

d.1) Unha descrición dos medios de fabricación e control apropiados para a construción dos recipientes.

d.2) Un expediente de inspección que describa os exames e os ensaios adecuados que se deban efectuar no proceso de fabricación, ademais dos seus procedementos e a frecuencia con que se deban practicar.

d.3) O compromiso de realizar exames e ensaios consonte o expediente de inspección e levar a cabo un ensaio hidrostático ou, logo de acordo do Estado membro, un ensaio pneumático, en cada recipiente fabricado, a unha presión de ensaio igual a 1,5 veces a presión de cálculo; tales exames e ensaios deberanse efectuar baixo a responsabilidade de persoal cualificado que teña independencia con respecto aos servizos encargados da produción e quedar reflectidos nun informe.

d.4) O enderezo dos lugares de fabricación e almacenamento, así como a data en que comece a fabricación.

Antes de comezar a fabricación, o organismo notificado examinará eses documentos co fin de certificar a súa conformidade co certificado de exame UE de tipo.

4.3 Marcación CE e declaración UE de conformidade.

4.3.1 O fabricante colocará a marcación CE en cada recipiente que sexa conforme co tipo descrito no certificado de exame UE de tipo e satisfaga os requisitos aplicables da presente directiva.

4.3.2 O fabricante redactará unha declaración UE de conformidade para cada modelo de recipiente e manteraa á disposición das autoridades nacionais durante un período de dez anos despois da introdución do recipiente no mercado. Na declaración UE de conformidade identificarase o recipiente para o cal foi elaborada.

4.3.3 Facilitaráselles unha copia da declaración UE de conformidade ás autoridades competentes que o soliciten.

4.4 Representante autorizado. As obrigacións do fabricante mencionadas no punto 4.3 poderá cumprilas o seu representante autorizado, no seu nome e baixo a súa responsabilidade, sempre que estean especificadas no seu mandato.

ANEXO III

Inscricións, instrucións, definicións e símbolos

1. Marcación CEE inscricións

1.1 Os recipientes cuxo recipiente PS \times V sexa superior a 50 bar.L deberán levar a marcación CE prevista no anexo II do Regulamento (CE) n.º 765/2008 do Parlamento Europeo e do Consello, do 9 de xullo de 2008, e as dúas últimas cifras do ano de colocación da marcación CE.

1.2 Os recipientes ou a súa placa descriptiva levarán, polo menos, as seguintes inscricións:

- a) A presión máxima de servizo (PS en bar).
- b) A temperatura máxima de servizo (T_{max} en °C).
- c) A temperatura mínima de servizo (T_{min} en °C).
- d) A capacidade do recipiente (V en L).
- e) O nome, o nome comercial rexistrado ou a marca rexistrada e o enderezo do fabricante.
- f) O tipo e o número de serie ou do lote do recipiente.

1.3 Cando se empregue unha placa descriptiva, estará deseñada de tal maneira que non se poida volver utilizar e incluírá un espazo libre que permita incluír outros datos.

2. Instrucións e información de seguranza

As instrucións conterán a seguinte información:

- a) Os detalles sinalados no punto 1.2, excepto o número de serie do recipiente.
- b) O uso a que se destine o recipiente.
- c) As condicións de mantemento e de instalación necesarias para garantir a seguranza dos recipientes.

3. Definicións e símbolos

3.1 Definicións:

- a) A presión de cálculo «P» é a presión relativa elixida polo fabricante e utilizada para determinar o espesor das partes do recipiente sometidas á presión.
- b) A presión máxima de servizo «PS» é a presión relativa máxima que se pode exercer en condicións normais de utilización do recipiente.
- c) A temperatura mínima de servizo « T_{\min} » é a temperatura estabilizada máis baixa da parede do recipiente en condicións normais de utilización.
- d) A temperatura máxima de servizo « T_{\max} » é a temperatura estable máis elevada da parede do recipiente en condicións normais de utilización.
- e) O límite de elasticidade « R_{eT} » é o valor, á temperatura máxima de servizo T_{\max} :
 - e.1) Ben do límite superior de elasticidade R_{eH} , para os materiais que presenten un límite inferior e superior de elasticidade.
 - e.2) Ben do límite convencional de elasticidade do 0,2 % $R_{p0.2}$.
 - e.3) Ben do límite convencional de elasticidade do 1,0 % $R_{p1.0}$ para o aluminio sen aliar.
- f) Categorías de recipientes: os recipientes forman parte da mesma categoría se só difiren do modelo en canto ao diámetro, con tal de que se respecten as prescricións mencionadas nos puntos 2.1.1 e 2.1.2 do anexo I, ou en canto á lonxitude da súa parte cilíndrica dentro dos seguintes límites:
 - f.1) Cando o modelo estea constituído, ademais de polos fondos, por unha ou por varias virolas, as variantes comprenderán ao menos unha virola.
 - f.2) Cando o modelo estea constituído unicamente por dous fondos bombeados, as variantes non comprenderán virolas.

As variacións de lonxitude que entrañen modificacións das aberturas e/ou tubuladuras indicaranse no plan de cada variante.

- g) Os lotes de recipientes estarán constituídos como máximo por 3.000 recipientes do mesmo modelo.
- h) Existe fabricación en serie, consonte a presente directiva, cando varios recipientes dun mesmo modelo se fabrican segundo un proceso de fabricación continuo durante un período dado, de acordo cun deseño común e mediante uns mesmos procedementos de fabricación.
- i) Ficha de inspección: documento en que o fabricante dos materiais certifica que o recipiente subministrado se axusta ás características do pedido e no cal expón os resultados dos ensaios rutineiros de control de fabricación e, en particular, a composición química e as características mecánicas, realizadas tanto en recipientes fabricados no mesmo proceso de produción coma na subministración, pero non necesariamente nos recipientes entregados.

3.2 Símbolos:

A	Alongamento de rotura ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$).	%
$A_{80\text{ mm}}$	Alongamento de rotura ($L_0 = 80\text{ mm}$).	%
KCV	Energía de rotura por flexión.	J/cm ²
P	Presión de cálculo.	bar
PS	Presión máxima de servizo.	bar
P_h	Presión de ensaio hidrostático ou pneumático.	bar
$R_{p0,2}$	Límite convencional de elasticidade do 0,2 %.	N/mm ²
R_{eT}	Límite de elasticidade á temperatura máxima de servizo.	N/mm ²
R_{eH}	Límite superior de elasticidade.	N/mm ²
R_m	Resistencia á tracción.	N/mm ²
$R_{m, \text{max}}$	Resistencia máxima á tracción.	N/mm ²
$R_{p1,0}$	Límite convencional de elasticidade do 1,0 %.	N/mm ²
T_{max}	Temperatura máxima de servizo.	°C
T_{min}	Temperatura mínima de servizo.	°C
V	Capacidade do recipiente.	L

ANEXO IV

Declaración UE de conformidade (n.º XXXX)⁽¹⁾

⁽¹⁾ O fabricante poderá asignar con carácter optativo un número á declaración de conformidade.

1. Recipiente/modelo de recipiente (recipiente, tipo, lote ou número de serie):
2. Nome e enderezo do fabricante e, de ser o caso, o do seu representante autorizado:
3. A presente declaración de conformidade expídese baixo a exclusiva responsabilidade do fabricante:
4. Obxecto da declaración (identificación do recipiente que permita a súa rastrexabilidade; de ser necesario para a identificación do recipiente, poderase incluír unha imaxe):
5. O obxecto da declaración descrita anteriormente é conforme coa lexislación de harmonización pertinente da Unión Europea:
6. Referencias ás normas harmonizadas pertinentes utilizadas, ou referencias ás outras especificacións técnicas respecto ás cales se declara a conformidade:
7. O organismo notificado... (nome, número)... efectuou... (descrición da intervención)... e expide o certificado:...
8. Información adicional:

Asinado en nome de:

(Lugar e data de expedición):

(Nome, cargo) (sinatura):