

Diario Oficial

de las Comunidades Europeas

ISSN 0257-7763

C 89

29º año

15 de abril de 1986

Edición
en lengua española

Comunicaciones e informaciones

<u>Número de información</u>	Sumario	Página
	I <i>Comunicaciones</i>	
	Comisión	
86/C 89/01	ECU.....	1
	II <i>Actos jurídicos preparatorios</i>	
	Comisión	
86/C 89/02	Propuesta de Directiva del Consejo relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros en materia de recipientes a presión simples.	2
	III <i>Informaciones</i>	
	Comisión	
86/C 89/03	Anuncio de licitación para la venta de carne de cerdo almacenada por el organismo de intervención belga en virtud del artículo 2 del Reglamento (CEE) n° 2858/85 ...	13

I

(Comunicaciones)

COMISIÓN

ECU ⁽¹⁾

14 de abril de 1986

(86/C 89/01)

Importe en moneda nacional por una unidad:

Franco belga y franco luxemburgués conv.	43,8086	Peseta española	136,353
Franco belga y franco luxemburgués fin.	44,1020	Escudo portugués	141,821
Marco alemán	2,15643	Dólar USA	0,931503
Florín holandés	2,42917	Franco suizo	1,80264
Libra esterlina	0,630245	Corona sueca	6,81813
Corona danesa	7,93454	Corona noruega	6,74408
Franco francés	6,86611	Dólar canadiense	1,29898
Lira italiana	1477,36	Chelín austríaco	15,1276
Libra irlandesa	0,708637	Marco finlandés	4,84288
Dracma griego	134,474	Yen japonés	166,972
		Dólar australiano	1,30189
		Dólar neozelandés	1,68445

La Comisión dispone de un télex con contestador automático que proporciona, por medio de una simple llamada de télex, los tipos de conversión de las principales monedas. Este servicio funciona todos los días de bolsa desde las 15.30 hasta las 13.00 del día siguiente.

El usuario debe proceder del siguiente modo:

- marcar el número de télex 23789 de Bruselas,
- indicar su número de télex,
- componer el código «cccc» que pone en funcionamiento el sistema de respuesta automática que imprime en el télex los tipos de conversión del ECU,
- no interrumpir la transmisión; el fin de la comunicación se indica mediante el código «ffff»

Observación: La Comisión dispone también de un télex con contestador automático (nº 21791) que proporciona diariamente los datos para el cálculo de los montantes compensatorios monetarios en el marco de aplicación de la política agrícola común.

(¹) Reglamento (CEE) nº 3180/78 del Consejo, de 18 de diciembre de 1978 (DO nº L 379, de 30. 12. 1978, p. 1), modificado por el Reglamento (CEE) nº 2626/84 (DO nº L 247 de 16. 9. 1984, p. 1).

Decisión 80/1184/CEE del Consejo, de 18 de diciembre de 1980 (Convenio de Lomé), (DO nº L 349, de 23. 12. 1980, p. 34).

Decisión nº 3334/80/CECA de la Comisión, de 19 de diciembre de 1980 (DO nº L 349, de 23. 12. 1980, p. 27).

Reglamento financiero de 16 de diciembre de 1980 referente al presupuesto general de las Comunidades Europeas (DO nº L 345, de 20. 12. 1980, p. 23).

Reglamento (CEE) nº 3308/80 del Consejo, de 16 de diciembre de 1980 (DO nº L 345, de 20. 12. 1980, p. 1).

Decisión del Consejo de Gobernadores del Banco Europeo de Inversiones, de 13 de marzo de 1981 (DO nº L 311, de 30. 10. 1981, p. 1).

II

(Actos jurídicos preparatorios)

COMISIÓN

Propuesta de Directiva del Consejo relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros en materia de recipientes a presión simples*COM(86) 112 final**(Presentada por la Comisión al Consejo el 7 de marzo de 1986)**(86/C 89/02)*

EL CONSEJO DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Económica Europea y, en particular, su artículo 100,

Vista la propuesta de la Comisión,

Visto el dictamen del Parlamento Europeo,

Visto el dictamen del Comité Económico y Social,

Considerando que incumbe a los Estados miembros garantizar en su territorio la seguridad de las personas, animales domésticos y bienes respecto a los riesgos de fugas o explosión que pueden provocar los recipientes a presión simples;

Considerando que en los Estados miembros hay disposiciones obligatorias que determinan especialmente el nivel de seguridad que deben respetar los recipientes a presión simples mediante la especificación de las características de construcción y funcionamiento, de las condiciones de instalación y utilización y de los procedimientos de control antes y después de la comercialización; que dichas disposiciones obligatorias no conducen necesariamente a niveles de seguridad diferentes de un Estado miembro a otro pero que obstaculizan los intercambios en el interior de la Comunidad a causa de su disparidad;

Considerando que las disposiciones nacionales que aseguran dicha protección deben armonizarse para garantizar la libre circulación de los recipientes a presión simples, sin que se rebajen los niveles de protección existentes y justificados en los Estados miembros;

Considerando que el Derecho comunitario en su estado actual prevé que, no obstante la libre circulación de mercancías, que constituye una de las reglas fundamentales de la Comunidad, los obstáculos a la circulación intracomunitaria, que resultan de desigualdades de las legislaciones nacionales relativas a la comercialización de los

productos, deben aceptarse en la medida en que dichas disposiciones puedan considerarse necesarias para satisfacer exigencias obligatorias; que, por tanto, la armonización legislativa en el caso presente debe limitarse solamente a las disposiciones necesarias para satisfacer las exigencias obligatorias y esenciales de seguridad relativas a los recipientes a presión simples; que, por ser esenciales, dichas exigencias deben reemplazar a las disposiciones nacionales en la materia;

Considerando que, por tanto, la presente Directiva sólo contiene las exigencias obligatorias y esenciales; que, para facilitar la prueba de la conformidad con las exigencias esenciales, es indispensable disponer de normas armonizadas a nivel europeo relativas en particular a la construcción, funcionamiento e instalación de los recipientes a presión simples cuyo cumplimiento garantiza a los productos la presunción de conformidad con las exigencias esenciales; que dichas normas armonizadas a nivel europeo están elaboradas por organismos privados y deben conservar su estatuto de textos no obligatorios; que con este fin el Comité Europeo de Normalización (CEN) y el Comité Europeo de Normalización Electrotécnica (CENELEC) están reconocidos como los organismos competentes para adoptar las normas armonizadas con arreglo a las Orientaciones generales para la cooperación entre la Comisión y estos dos organismos, firmadas el 13 de noviembre de 1984; que, con arreglo a la presente Directiva, una norma armonizada es una especificación técnica (norma europea o documento de armonización) adoptada por uno u otro de dichos organismos, o por ambos, a mandato de la Comisión, con arreglo a las disposiciones de la Directiva 83/189/CEE del Consejo ⁽¹⁾ y de las Orientaciones generales antes mencionadas;

Considerando que, en espera de la adopción de normas armonizadas, tal como se definen en la presente Directiva, es oportuno facilitar la libre circulación de mercancías mediante la aceptación a nivel comunitario de los

⁽¹⁾ DO L nº 109 de 26. 4. 1983, p. 8.

productos conformes a las normas nacionales aceptadas, con carácter transitorio, por medio de un procedimiento de control comunitario que garantice la adecuación de las normas nacionales a las exigencias esenciales de la presente Directiva; que a tal fin, vista la función general y horizontal del Comité creado en el artículo 5 de la Directiva 83/189/CEE dentro de la política comunitaria de normalización, y más particularmente su papel en la elaboración de las solicitudes de normalización y en el funcionamiento del statu quo a nivel de la normalización europea y nacional, dicho Comité es el más indicado para efectuar el control comunitario de la conformidad de las normas nacionales;

Considerando que es necesario el control del cumplimiento de dichas disposiciones técnicas para proteger de forma eficaz a los usuarios y terceros; que los procedimientos de control varían de un Estado miembro a otro; que, para evitar la multiplicación de los controles, que constituyen otros tantos obstáculos a dicha libre circulación de los recipientes, es conveniente prever el reconocimiento mutuo de los controles por los Estados miembros; que, para facilitar dicho reconocimiento mutuo de los controles, es conveniente prever, en particular, procedimientos comunitarios armonizados y armonizar los criterios que se deben considerar para designar a los organismos encargados de efectuar las funciones de examen, vigilancia y comprobación;

Considerando que la presencia de la marca CE en un recipiente a presión simple hace suponer su conformidad con las disposiciones de la presente Directiva y, por tanto, hace que sea inútil repetir, en el momento de la importación y de la puesta en funcionamiento, los controles ya realizados; que, sin embargo, podría suceder que la seguridad quedara comprometida por recipientes a presión simples; que, en consecuencia, es conveniente prever un procedimiento destinado a paliar dicho peligro,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DIRECTIVA:

CAPÍTULO I

Ámbito de aplicación, comercialización y libre circulación

Artículo 1

1. La presente Directiva se aplicará a los recipientes a presión simples fabricados en serie y destinados a una utilización normal y define las exigencias esenciales de seguridad y las modalidades de control relativas a dichos recipientes.

2. Por recipiente a presión simple se entenderá cualquier recipiente soldado sometido a una presión interior superior a la presión atmosférica y que esté destinado a contener aire o gas comprimido no corrosivo, ni inflamable, ni tóxico, cuya temperatura crítica sea inferior a -10°C , pero que no esté destinado a estar sometido a la llama.

Además:

- las partes y uniones que intervienen en la resistencia del recipiente a la presión se fabricarán bien de acero sin alear de calidad de carbono o de carbono-manganeso, bien de aluminio sin alear o en aleación de aluminio-magnesio;
- el recipiente de geometría simple, que permita una construcción mediante procedimientos fáciles de poner en práctica;
- la presión de cálculo del recipiente será inferior o igual a 30 bar y el producto de dicha presión por su capacidad (PV) será a lo sumo igual a 10 000 bar/l;
- la temperatura mínima de servicio estará comprendida entre -10°C y -50°C y la temperatura de cálculo no excederá 300°C para los recipientes de acero o 100°C para los recipientes de aluminio.

3. Se excluirán de la presente Directiva los recipientes especialmente concebidos para el transporte de gases comprimidos y los extintores.

Artículo 2

1. Los recipientes mencionados en el artículo 1 sólo podrán ser comercializados y puestos en servicio si no comprometen la seguridad de las personas, animales domésticos o bienes, cuando se instalan y mantienen convenientemente y se utilizan de conformidad con su destino.

2. Las condiciones de instalación, mantenimiento y utilización suplementarias, previstas eventualmente a nivel nacional, no deberán ocasionar modificaciones en los recipientes conformes con la presente Directiva.

Artículo 3

No comprometen la seguridad de las personas, animales domésticos o bienes, cuando se instalan convenientemente y se utilizan con arreglo a su destino:

- los recipientes que satisfacen las exigencias básicas de seguridad incluidas en el Anexo I,
- los recipientes cuyo producto PV es inferior o igual a 20 bar/l, fabricados según las reglas del arte en la materia, e incluyen las inscripciones relativas a la presión y a las temperaturas de servicio así como la identificación del fabricante.

Artículo 4

Los Estados miembros no obstaculizarán, en su territorio, la comercialización ni la puesta en servicio de recipientes que satisfagan las disposiciones de la presente Directiva.

Artículo 5

1. Los Estados miembros presumen conformes a las exigencias básicas de seguridad, mencionadas en el artículo

culo 3, los recipientes provistos de la marca CE que declaren su conformidad con:

- a) las normas nacionales correspondientes que incorporen las normas armonizadas, cuyas referencias hayan sido publicadas en el *Diario Oficial de las Comunidades Europeas*. Los Estados miembros publicarán las referencias de dichas normas nacionales,
- b) o, con las normas nacionales correspondientes mencionadas en el apartado 2 en la medida en que, en los ámbitos regulados por dichas normas, no existan normas armonizadas.

2. Los Estados miembros comunicarán a la Comisión el texto de sus normas nacionales, mencionadas en la letra b) del apartado 1, que consideren satisfacen las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3. La Comisión comunicará dicho texto inmediatamente a los Estados miembros. Según el procedimiento previsto en el apartado 2 del artículo 6, la Comisión notificará a los Estados miembros aquellas normas que se beneficien de la presunción de conformidad con las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3.

Los Estados miembros publicarán las referencias de dichas normas. Asimismo, la Comisión las publicará en el *Diario Oficial de las Comunidades Europeas*.

3. Los Estados miembros aceptarán que los recipientes, a los que el fabricante no haya aplicado, o sólo lo haya hecho en parte, las normas mencionadas en el apartado 1, se consideren conformes a las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3 cuando, tras haber recibido un certificado CE de tipo, su conformidad con el modelo autorizado esté certificada por la aposición de la marca CE.

Artículo 6

1. Cuando un Estado miembro o la Comisión estime que las normas armonizadas mencionadas en la letra a) del apartado 1 del artículo 5 no satisfacen enteramente las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3, la Comisión o el Estado miembro someterá el asunto al Comité permanente creado por la Directiva 83/189/CEE en lo sucesivo denominado «Comité», exponiendo sus razones. El Comité emitirá un dictamen urgente.

A la vista del dictamen del Comité, la Comisión notificará a los Estados miembros la necesidad de proceder o no a la retirada de las normas de que se trate de las publicaciones contempladas en la letra a) del apartado 1 del artículo 5.

2. Tras la recepción de la comunicación mencionada en el apartado 2 del artículo 5, la Comisión consultará al Comité. A la vista de su dictamen, la Comisión, en el plazo de 1 mes, notificará a los Estados miembros si la norma nacional de que se trate debe o no beneficiarse de la presunción de conformidad y, en caso afirmativo, ser objeto de una publicación nacional de las referencias.

Si la Comisión o un Estado miembro estimare que una norma nacional ya no reúne las condiciones necesarias para ser considerada conforme a las exigencias básicas de seguridad contempladas en el artículo 3, la Comisión consultará al Comité. Visto su dictamen, ésta notificará a los Estados miembros si la norma de que se trate debe todavía, o ya no debe, beneficiarse de la presunción de conformidad y, en este último caso, ser retirada de las publicaciones mencionadas en el apartado 2 del artículo 5.

Artículo 7

1. Cuando un Estado miembro constatare que los recipientes provistos de la marca CE y utilizados de conformidad con su destino corren el riesgo de comprometer la seguridad de las personas, animales domésticos o bienes, tomará todas las medidas necesarias para retirar los productos del mercado, prohibir su comercialización o limitar su libre circulación.

El Estado miembro informará inmediatamente a la Comisión de dicha medida e indicará las razones de su decisión y, en particular, si la no conformidad se debe:

- a) a que no respetan las exigencias básicas contempladas en el artículo 3, cuando el recipiente no corresponde a las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5;
- b) a una mala aplicación de las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5;
- c) a una laguna de las normas mismas contempladas en el apartado 1 del artículo 5.

2. Cuando la decisión mencionada en el apartado 1 se deba a una laguna de las normas, la Comisión, tras consultar a las partes interesadas, someterá el asunto al Comité, en un plazo de dos meses, si el Estado miembro que ha tomado tales medidas pensare mantenerlas. Cuando la Comisión, después de consultar al Comité, constatare que la acción es justificada, informará de ello inmediatamente al Estado miembro que ha tomado la iniciativa y a los demás Estados miembros, e iniciará los procedimientos contemplados en el artículo 6.

3. Cuando el recipiente no conforme esté provisto de la marca CE, el Estado miembro competente adoptará las medidas apropiadas contra aquél que ha colocado la marca, e informará de ello a la Comisión y a los demás Estados miembros.

4. La Comisión se asegurará de que los Estados miembros sean informados del desarrollo y resultados de dicho procedimiento.

CAPÍTULO II

Procedimientos de certificación

Artículo 8

1. Previamente a la construcción de los recipientes que se fabriquen:

- a) de conformidad con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5, el fabricante, o su mandatario establecido en la Comunidad, deberá elegir:
 - bien informar de ello a un organismo de control autorizado, contemplado en el artículo 9, y entregarle el informe técnico de construcción, contemplado en el punto 2 del Anexo II,
 - bien presentar al examen CE de tipo, contemplado en el artículo 10, un modelo de recipiente;
- b) el fabricante, o su mandatario establecido en la Comunidad, que no respete o sólo en parte las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5, deberá presentar al examen CE de tipo, contemplado en el artículo 10, un modelo de recipiente.

2. Los recipientes fabricados de conformidad con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5, o con el modelo autorizado, se someterán, antes de su comercialización:

- a) cuando el producto PV sea superior a 3 000 bar/l, a la comprobación CE contemplada en el artículo 11;
- b) cuando el producto PV sea inferior o igual a 3 000 bar/l y superior a 20 bar/l, a elección del fabricante:
 - bien a la declaración de conformidad CE mencionada en el artículo 12, cuando el organismo de control autorizado al que se dirige disponga de los medios adecuados para efectuar el control CE mencionado en el artículo 14;
 - bien a la comprobación CE mencionada en el artículo 11.

3. Los Estados miembros que hayan autorizado organismos de control en su territorio, procurarán que, a más tardar 4 años después de la fecha de adopción de la presente Directiva, uno a varios de dichos organismos dispongan de los medios necesarios para garantizar el control CE contemplado en el artículo 14.

4. Los expedientes y la correspondencia relativa a los procedimientos de certificación contemplados en los apartados 1 y 2 se redactarán en una lengua oficial del Estado miembro en el que esté establecido el organismo autorizado.

Artículo 9

1. Cada Estado miembro notificará a la Comisión y a los demás Estados miembros, los organismos de control autorizados encargados de efectuar los procedimientos de certificación mencionados en los apartados 1 y 2 del artículo 8. La Comisión publicará, para información, en el *Diario Oficial de las Comunidades Europeas* la lista de dichos organismos, y asegurará su actualización.

Sin embargo, cuando un Estado miembro no haya autorizado organismos de control en su territorio, notificará uno o varios organismos autorizados por otros Estados miembros.

2. El Anexo III incluye los criterios mínimos que los Estados miembros deben respetar para la aprobación de dichos organismos de control.

3. Un Estado que ha autorizado un organismo de control deberá retirar dicha autorización si comprobare que dicho organismo ya no satisface los criterios enumerados en el Anexo III. Informará de ello inmediatamente a la Comisión y a los demás Estados miembros.

4. Sólo el Estado miembro en cuyo territorio está establecido un organismo de control autorizado podrá retirar o limitar dicha autorización.

5. Un organismo de control autorizado podrá ejercer los controles mencionados en la presente Directiva en todo el territorio de la Comunidad. Podrá delegar, manteniendo su responsabilidad, determinadas tareas que le incumben en otro organismo.

EXAMEN CE DE TIPO

Artículo 10

1. El examen CE de tipo es el procedimiento mediante el cual un organismo de control autorizado comprueba y certifica que el modelo de un recipiente satisface las exigencias básicas de que se trate.

2. La solicitud de examen CE de tipo será introducida por el fabricante o su mandatario ante un único organismo de control autorizado, para un modelo de recipiente o para un modelo representativo de una categoría de recipientes. El mandatario deberá estar establecido en la Comunidad.

La solicitud incluirá:

- el nombre y la dirección del fabricante o de un mandatario, así como el lugar de fabricación de los recipientes,
- el informe técnico de construcción contemplado en el punto 2 del Anexo II.

Se acompañará de un recipiente representativo para la producción prevista.

3. El organismo autorizado procederá al examen CE de tipo según las modalidades recogidas a continuación.

Efectuará el examen del expediente técnico de construcción, para comprobar su adecuación, y del recipiente presentado.

Durante el examen del recipiente, el organismo:

- a) comprobará que haya sido fabricado con arreglo al expediente técnico de construcción y que pueda utilizarse con toda seguridad en las condiciones de servicio previstas;

- b) efectuará los exámenes y pruebas adecuadas de cada tipo de soldadura y de los materiales de base;
- c) comprobará, en su caso, si la calidad del revestimiento de protección contra la corrosión es adecuada para el uso previsto del recipiente.

4. Si el modelo responde a las exigencias básicas mencionadas en el artículo 3, el organismo establecerá un certificado CE de tipo que se notifica al demandante. Dicho certificado reproducirá las conclusiones del examen, indicará las condiciones que eventualmente pueden acompañarle e incluirá las descripciones y dibujos necesarios para identificar el modelo autorizado.

El organismo autorizado arriba mencionado enviará una copia del certificado a los demás organismos autorizados que podrán obtener, si así lo solicitan, copia del informe técnico de construcción y de las actas de los exámenes y pruebas efectuados. La Comisión y los Estados miembros podrán obtener, si así lo solicitan, copia del certificado, del informe técnico y de las actas.

5. El organismo que se niegue a entregar o retire un certificado CE de tipo informará de ello al Estado miembro que le ha autorizado. Este informará a su vez a los demás Estados miembros y a la Comisión exponiendo el motivo de dicha decisión.

VERIFICACIÓN CE

Artículo 11

1. La verificación CE tiene por objeto controlar y certificar la conformidad de los recipientes producidos en serie con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5 o con el modelo autorizado. Será efectuada por un organismo de control autorizado con arreglo a las disposiciones recogidas a continuación y se materializará por la marca CE prevista en el artículo 16, fijada por dicho organismo sobre los recipientes conformes.

2. La verificación se efectuará sobre los lotes de recipientes presentados por el fabricante, o un mandatario establecido en la Comunidad. Estos lotes irán acompañados del certificado CE de tipo contemplado en el artículo 10 o, cuando los recipientes no estén fabricados con arreglo a un modelo autorizado, del expediente técnico de construcción contemplado en el punto 2 del Anexo II. En este último caso, el organismo autorizado examinará, previamente al control CE, el expediente para comprobar su adecuación.

3. Durante el examen de un lote, el organismo comprobará que los recipientes hayan sido fabricados de conformidad con el expediente técnico de construcción y

efectuará, en cada recipiente, una prueba hidráulica a una presión P_h igual a 1,35 veces la presión de cálculo para comprobar su estanqueidad. Además, el organismo efectuará los ensayos apropiados en probetas obtenidas, a elección del fabricante, de un cupón testigo de producción o de un recipiente a fin de controlar la calidad de las soldaduras. Las pruebas se efectuarán sobre los puntos de soldadura longitudinales. Sin embargo, cuando se utilice un sistema de soldadura diferente para las soldaduras longitudinales y circulares, dichas pruebas se repetirán sobre las soldaduras circulares.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Artículo 12

1. La declaración de conformidad CE es el procedimiento mediante el cual el fabricante certifica la conformidad de los recipientes con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5 o con un modelo autorizado y queda sometido al control CE.

2. El fabricante que satisfaga las obligaciones que se derivan del artículo 13, fijará la marca CE, contemplada en el artículo 16, sobre los recipientes que declare conformes.

3. El control CE tiene como fin velar, de conformidad con las disposiciones del artículo 14, por la aplicación correcta por parte del fabricante de las obligaciones que se derivan del artículo 13. Dicho control estará garantizado por el organismo autorizado que ha concedido el certificado CE de tipo, mencionado en el artículo 10, en caso de que los recipientes se fabriquen de conformidad con un modelo autorizado o por aquél al que se ha dirigido el expediente técnico de construcción, de conformidad con el primer guión de la letra a) del apartado 1 del artículo 8.

Artículo 13

Cuando el fabricante emplee el procedimiento contemplado en el artículo 12, deberá, antes de comenzar la fabricación, entregar al organismo encargado del control CE un documento que defina los procedimientos de fabricación así como el conjunto de las disposiciones preestablecidas y sistemáticas que se aplicarán para garantizar la conformidad de los recipientes con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5 o con el modelo autorizado.

Este documento incluirá en particular:

- a) una descripción de los medios de fabricación y comprobación apropiados para la construcción de recipientes;
- b) un informe de control que describa los exámenes, con sus modalidades de ejecución que se realicen durante la fabricación;
- c) el compromiso de realizar los exámenes y ensayos con arreglo al informe de control contemplado más arriba y llevar a cabo un ensayo hidráulico, a una

presión de prueba igual a 1,35 veces la presión de cálculo, en cada recipiente fabricado para comprobar su estanqueidad.

Estos exámenes y ensayos deberán efectuarse por personal cualificado, que tenga la suficiente independencia con respecto a los servicios encargados de la producción, y ser objeto de un informe;

- d) la dirección de los lugares de fabricación y almacenamiento, así como la fecha en la que comienza la fabricación.

Además, el fabricante deberá autorizar el acceso a los citados lugares de fabricación y almacenamiento al organismo encargado de la vigilancia CE a los fines de control, permitirle obtener muestras de los recipientes y proporcionarle todas las informaciones necesarias y en particular:

- el expediente técnico de construcción,
- el informe de control,
- el certificado CE de tipo, en su caso,
- un informe sobre los exámenes y pruebas efectuados.

Artículo 14

1. El organismo de control autorizado encargado del control CE deberá examinar, antes de comenzar la fabricación, el documento contemplado en el artículo 13 así como el expediente técnico de construcción contemplado en el punto 2 del Anexo II, a fin de comprobar su adecuación, cuando los recipientes no se fabriquen con arreglo a un modelo autorizado.

Además, el organismo deberá, durante la fabricación:

- asegurarse de que el fabricante compruebe efectivamente los recipientes fabricados en serie de conformidad con la letra c) del artículo 13;
- proceder sin previo aviso a una toma de muestras en los lugares de fabricación o almacenamiento de un recipiente a los fines de control.

2. El organismo proporcionará al Estado miembro que le ha autorizado y, si así lo solicitan, a los demás organismos autorizados, a los demás Estados miembros y a la Comisión, una copia del acta de los controles.

Artículo 15

Cuando se compruebe que la marca CE ha sido fijada indebidamente en recipientes:

- no conformes con el modelo autorizado,
- conformes con un modelo autorizado que no responda a las exigencias básicas contempladas en el artículo 3,
- no conformes con las normas contempladas en el apartado 1 del artículo 5 que les corresponden,

- para los cuales el fabricante no respete las obligaciones que le incumben en virtud del artículo 13,

el organismo encargado del control CE deberá informar al Estado miembro competente y, en su caso, retirar el certificado CE de tipo.

Artículo 16

1. La marca CE así como las inscripciones previstas en el punto 2 del Anexo II deberán fijarse de manera visible, legible e indeleble en una placa descriptiva colocada de forma inamovible sobre el recipiente.

La marca CE está constituida por la sigla **CE**. La letra estilizada **E** incluirá en la parte inferior las dos últimas cifras del año durante el cual se ha fijado la marca. Estará acompañada de la marca del organismo de control autorizado encargado de la comprobación CE o del control CE.

2. Se prohíbe colocar sobre los recipientes marcas o inscripciones que puedan crear confusión con la marca CE.

CAPÍTULO III

Disposiciones finales

Artículo 17

Los Estados miembros informarán regularmente a la Comisión de las actividades ejercidas en el marco de la Directiva por los organismos que ellos han autorizado, a fin de permitir que ésta vele por la aplicación correcta y no discriminatoria de los procedimientos de control y vigilancia.

Artículo 18

Toda decisión de un Estado miembro o de un organismo de control autorizado, tomada en aplicación de la presente Directiva, se justificará de forma precisa. Será notificada al interesado, lo antes posible, indicando las vías de recurso abiertas por las legislaciones vigentes en dicho Estado miembro y los plazos para introducir tales recursos.

Artículo 19

1. Los Estados miembros aplicarán las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas necesarias para cumplir la presente Directiva a más tardar el 30 de junio de 1988 e informarán de ello inmediatamente a la Comisión.

2. Los Estados miembros comunicarán a la Comisión el texto de las disposiciones de derecho interno que adopten en el ámbito regulado por la presente Directiva.

Artículo 20

Los destinatarios de la presente Directiva serán los Estados miembros.

ANEXO I

A continuación se recogen las exigencias básicas necesarias para garantizar un nivel conveniente de seguridad de los recipientes.

1. MATERIALES

Teniendo en cuenta los puntos 1.1 a 1.3, el fabricante deberá seleccionar los materiales apropiados en función de la utilización prevista de los recipientes. Los materiales entregados para la fabricación de las uniones que intervienen en la resistencia del aparato a la presión deberán acompañarse de una relación de control establecida por el productor del material.

1.1. Partes sometidas a presión

Los materiales contemplados en el artículo 1, utilizados para la fabricación de las partes de los recipientes sometidas a presión, deberán ser:

- soldables mediante los procedimientos de soldadura apropiados,
- dúctiles y tenaces para que, en caso de ruptura a la temperatura mínima de servicio, ésta no provoque ninguna fragmentación ni fractura de tipo frágil,
- insensibles al envejecimiento.

Igualmente, deberán responder a las disposiciones particulares recogidas en los puntos 1.1.1 y 1.1.2.

1.1.1. Recipientes de acero

Los aceros de calidad sin soldar al carbono o carbono-manganeso deberán responder a las disposiciones siguientes:

- a) ser calmados o semicalmados y entregados después de un tratamiento de normalización o en un estado equivalente;
- b) el contenido de carbono en el producto deberá ser inferior a 0,25 %;
- c) tener las características mecánicas enumeradas a continuación:
 - el valor mínimo de la resistencia a la tracción R_m deberá ser, como máximo, igual a 460 N/mm²;
 - el alargamiento tras ruptura A en probetas a lo largo deberá ser al menos igual a 22 %;
 - el valor medio de la energía de ruptura KCV deberá ser de al menos 35 J/cm² a lo largo a la temperatura mínima de servicio. Esta calidad se exige sólo para los aceros destinados a la fabricación de recipientes cuya temperatura mínima de servicio es inferior a — 10 °C y el espesor de las paredes es superior a 5 mm.

1.1.2. Recipientes de aluminio

El aluminio no aleado deberá tener un contenido de aluminio de al menos igual a 99,5 % y las aleaciones de aluminio-manganeso deberán tener una resistencia suficiente a la corrosión intercristalina. Estos materiales deberán ser entregados en estado recocido y su contenido de plomo, por producto, deberá ser inferior a 0,05 %.

1.2. Elementos de fijación

Los bulones y tuercas deberán ser realizados en el material especificado en el punto 1.1 o, en lo que se refiere al acero, en acero de base al carbono o al carbono-manganeso con un alargamiento tras ruptura A en probetas a lo largo de al menos 16 %.

1.3. Partes no sometidas a presión

Todas las partes de los recipientes no sometidas a presión y ensambladas mediante soldadura deberán ser de materiales compatibles con los elementos a los que están soldadas.

2. CONCEPCIÓN DE LOS RECIPIENTES

Los recipientes deberán, a la temperatura máxima de servicio, resistir a una presión igual a 1,5 veces la presión de cálculo sin presentar deformación plástica generalizada y a 2,5 veces la presión de cálculo antes de la ruptura. Estas calidades deberán mantenerse de forma permanente durante el periodo de utilización del recipiente conforme a su destino.

En función de la temperatura y la presión de cálculo, el espesor mínimo de las partes sometidas a presión deberá determinarse teniendo en cuenta las tensiones debidas a la presión interior y a las discontinuidades geométricas, el nivel de las tensiones admisibles enumeradas en el punto 2.1 y, en

su caso, las disposiciones de los puntos 2.2 y 2.3. Sin embargo, el espesor efectivo de las paredes deberá ser al menos igual a 2 mm para los recipientes de acero y 3 mm para los recipientes de aluminio.

2.1. Tensiones admisibles

La tensión general de membrana admisible será, como máximo, igual al más pequeño de los valores $0,6 R_{ET}$ o $0,3 R_m$.

La suma de las tensiones locales de membrana y de flexión no deberá superar $0,9 R_{ET}$.

La suma de las tensiones primarias de flexión y secundarias no deberá superar $1,8 R_{ET}$.

El fabricante deberá declarar el valor del límite de elasticidad R_{ET} o de resistencia a la ruptura R_m que haya utilizado para determinar dichas tensiones admisibles.

2.2. Coeficiente de cálculo

Cuando la parte cilíndrica del recipiente comprenda una soldadura longitudinal, su espesor deberá ser al menos igual a 1,15 veces el espesor mínimo determinado para la resistencia del recipiente a la presión, cuando el modo operatorio de soldadura no sea automático.

2.3. Protección contra la corrosión

Deberá preverse una protección suficiente contra la corrosión para las partes sometidas a la presión, bien aumentando al menos 1 mm el espesor mínimo determinado para la resistencia a la presión, bien mediante un revestimiento apropiado.

2.4. Aberturas

Los recipientes deberán contar con dispositivos de conexión necesarios así como orificios de inspección y de purga de forma apropiada.

3. PROCEDIMIENTOS DE FABRICACIÓN DE LOS RECIPIENTES

Los recipientes deberán construirse según los planes de fabricación establecidos por el fabricante. Los procedimientos de fabricación así como los métodos de control de la producción previstos deberán ser de tal manera que el fabricante pueda garantizar la seguridad de los aparatos fabricados.

La concepción de las uniones y la ejecución de las soldaduras de las partes sometidas a presión deberán garantizar la realización de las juntas soldadas que tienen unas características mecánicas al menos tan buenas como las de los materiales de bases.

3.1. Preparación de las chapas

El conformado y achaflanado de las chapas no deben introducir defectos de superficie, fisuras o un cambio de sus características mecánicas que puedan perjudicar la seguridad de utilización de los recipientes.

3.2. Soldaduras

Las uniones soldadas que intervienen en la resistencia del recipiente a la presión deberán ser realizadas por soldadores u operadores calificados con el grado de aptitud apropiado según los modos operatorios de soldadura autorizados. Dichas autorizaciones y calificaciones deberán ser realizadas por un organismo de control autorizado.

El fabricante deberá tomar las medidas necesarias a fin de que las juntas soldadas se presenten sin faltas de fusión, penetración, unión ni fisuras. Además, las soldaduras deberán estar exentas de inclusiones en forma alargada de longitud superior a 6 mm y de burbujas de diámetro superior a 0,3 e mm, siendo e el espesor de la junta soldada. Por otra parte, cualquier agrupación de inclusiones o de fisuras, cuya suma de longitudes sea superior a e mm en una longitud de soldadura igual a 12 e mm, será inaceptable.

El fabricante efectuará, en el curso de la fabricación, un examen no destructivo a fin de garantizar la estabilidad de la calidad de las soldaduras según las modalidades siguientes:

a) soldaduras no automáticas:

cada recipiente será sometido a un examen de soldaduras longitudinales al menos en el 5 % de su longitud, incluidos los cruzamientos de soldaduras;

b) soldaduras automáticas:

al principio de cada jornada y previo ajuste de las máquinas, se efectuará un examen de las soldaduras longitudinales y de los cruzamientos de soldaduras del primer recipiente soldado.

4. PUESTA EN SERVICIO DE LOS RECIPIENTES

4.1. Instalación de los recipientes

Al instalar los recipientes deberá asegurarse que la presión interior no sea superior en más del 10 % a la presión máxima de servicio. Esta última deberá ser inferior o igual a la presión de cálculo.

Además, los recipientes deberán instalarse de forma que no estén sometidos a vibraciones o esfuerzos distintos de los producidos por la presión interior.

4.2. Utilización y mantenimiento

Deberá hacerse lo necesario para procurar indicar claramente la utilización y las condiciones de mantenimiento de los recipientes y para que los recipientes se utilicen para los fines a los que están destinados.

ANEXO II

1. Placa descriptiva

La placa descriptiva deberá llevar la marca CE prevista en el artículo 16, así como las inscripciones siguientes:

- | | | |
|---|------------------|--------|
| — la presión máxima de servicio | PS | en bar |
| — la temperatura máxima de servicio | $T_{\text{máx}}$ | en °C |
| — la temperatura mínima de servicio | $T_{\text{mín}}$ | en °C |
| — la capacidad del recipiente | V | en l |
| — el sobreespesor de corrosión, en su caso | S | en mm |
| — el nombre o la marca del fabricante | | |
| — el número del certificado CE de tipo, en su caso. | | |

2. Informe técnico de construcción

El informe técnico de construcción deberá incluir una descripción de las técnicas y actividades de carácter operacional utilizadas con vistas a cumplir las exigencias básicas contempladas en el artículo 3 o las normas contempladas en el artículo 5, apartado 1, y, en particular:

- un plan de fabricación detallado del recipiente;
- un documento descriptivo que especifique:
 - el campo de utilización previsto,
 - los materiales utilizados,
 - cualquier información pertinente relativa al diseño de los recipientes,
 - los procedimientos de soldadura utilizados y los controles efectuados,
 - las condiciones de instalación y mantenimiento necesarias que garanticen la seguridad en la utilización de los recipientes;
- los certificados relativos a la cualificación adecuada del modo operatorio de soldadura y de los soldadores u operadores;
- la relación del control de los materiales utilizados en la fabricación de uniones sometidas a presión, elaborada por el productor de los materiales y en la que éste suministre los resultados de las pruebas de control corriente de la fábrica, en lo relativo a la composición química y las características mecánicas, de los materiales resultantes del mismo proceso de producción que el suministro, pero sin referirse necesariamente a los materiales entregados.

3. Definiciones y símbolos

3.1. Definiciones

- la presión de cálculo «P» es la presión elegida por el fabricante y utilizada para determinar el espesor de las partes sometidas a presión;
- la presión máxima de servicio «PS» es la presión máxima que puede ejercerse en condiciones normales de utilización;
- la temperatura de cálculo «T» es la temperatura elegida por el fabricante y utilizada para determinar la tensión admisible;

- d) la temperatura mínima de servicio es la temperatura estable más baja de la pared del recipiente en condiciones normales de utilización;
- e) la temperatura máxima de servicio es la temperatura estable más elevada de la pared del recipiente en condiciones normales de utilización;
- f) el límite de elasticidad « R_{ET} » es el valor a la temperatura T :
- bien del límite superior de fluencia ReH , para un material que presente un límite inferior y superior de fluencia;
 - bien del límite convencional de elasticidad $R_{p0,2}$;
- g) categoría de recipientes:
- serán de la misma categoría los recipientes que sólo difieran del modelo en cuanto a sus diámetros, siempre que no se sobrepasen las tensiones admisibles contempladas en el punto 2.1 del Anexo I, y/o en cuanto a la longitud de sus partes cilíndricas, dentro de los límites siguientes:
- cuando el modelo esté constituido, además de por los fondos, por una o varias virolas, las variantes deberán comprender al menos una virola;
 - cuando el modelo esté constituido únicamente por dos fondos bombeados, las variantes no deberán comprender virolas.
- Las variaciones de longitud que entrañen modificaciones de las aberturas y/o desincrustaciones deberán indicarse en el plano de cada variante;
- h) un lote de recipientes estará constituido como máximo por 3 000 recipientes del mismo modelo, con arreglo al artículo 10, apartado 2, fabricados en una misma jornada o en el curso de jornadas consecutivas;
- i) habrá fabricación en serie, con arreglo a la presente Directiva, cuando varios recipientes de un mismo modelo se fabriquen en la misma jornada o en el curso de jornadas consecutivas.

3.2. Símbolos

A	= alargamiento de rotura ($L_o = 5,65 \sqrt{S_o}$)	%
P	= presión de cálculo	bar
PS	= presión de servicio	bar
P_h	= presión de prueba hidráulica	bar
$R_{p0,2}$	= límite convencional de elasticidad a 0,2 %	N/mm ²
R_{ET}	= límite de elasticidad a temperatura T	N/mm ²
R_E	= límite de elasticidad efectiva	N/mm ²
R_m	= resistencia a la tracción efectiva	N/mm ²
S	= sobreespesor de corrosión	mm
T	= temperatura de cálculo	°C
$T_{m\acute{a}x}$	= temperatura máxima de servicio	°C
$T_{m\acute{i}n}$	= temperatura mínima de servicio	°C
V	= capacidad del recipiente	l

ANEXO III

Criterios mínimos que los Estados miembros deberán tomar en consideración para la designación de los organismos de control

1. El organismo de control, su director y el personal encargados de ejecutar las operaciones de verificación, no podrán ser el diseñador, el constructor, el proveedor, el instalador de los recipientes que ellos controlen, ni el mandatario de ninguna de estas personas. No podrán intervenir, directamente como mandatarios, en el diseño, la construcción, la comercialización, la representación o el mantenimiento de dichos recipientes. Ello no excluye la posibilidad de un intercambio de informaciones técnicas entre el constructor y organismo de control.
2. El organismo de control y el personal encargado del control deberán ejecutar las operaciones de verificación con plena responsabilidad profesional y plena competencia técnica, y deberán evitar toda presión o incitación, especialmente de carácter financiero, que pueda influenciar su opinión o los resultados de sus controles y, en particular, las que procedan de personas o grupos de personas interesadas por los resultados de las verificaciones.

3. El organismo de control deberá disponer de personal y poseer los medios necesarios para realizar de modo adecuado las tareas técnicas y administrativas relacionadas con la ejecución de las verificaciones. También deberá tener acceso al material necesario para las verificaciones excepcionales.
 4. El personal encargado del control deberá tener:
 - una buena formación técnica y profesional;
 - un conocimiento satisfactorio de las prescripciones relativas a los controles que efectúe y una práctica suficiente de dichos controles;
 - la aptitud necesaria para elaborar los certificados, actas e informes en los que se reflejan los controles efectuados.
 5. Deberá garantizarse la independencia del personal encargado del control. La remuneración de cada agente no estará en función del número de controles que efectúe ni de los resultados de dichos controles.
 6. El organismo de control deberá suscribir un seguro de responsabilidad civil a menos que esta responsabilidad esté cubierta por el Estado con arreglo al Derecho nacional, o que los controles sean efectuados directamente por el Estado miembro.
 7. El personal del organismo de control estará sujeto al secreto profesional respecto de todo lo que conozca en el ejercicio de sus funciones (salvo con respecto a las autoridades administrativas competentes del Estado miembro donde ejerza sus actividades) en el marco de la presente Directiva o de cualquier disposición de Derecho interno que la aplique.
-

III

(Informaciones)

COMISIÓN

Anuncio de licitación para la venta de carne de cerdo almacenada por el organismo de intervención belga en virtud del artículo 2 del Reglamento (CEE) nº 2858/85

(86/C 89/03)

1. El organismo de intervención belga venderá las cantidades de carne de cerdo especificadas en el presente Anexo.
2. Dichos productos serán vendidos con arreglo al Reglamento (CEE) nº 2858/85 de la Comisión, de 11 de octubre de 1985, relativo a la carne de cerdo retenida por el organismo de intervención belga de conformidad con los Reglamentos (CEE) nº 772/85, (CEE) nº 978/85 y (CEE) nº 1477/85 ⁽¹⁾, cuya última modificación la constituye el Reglamento (CEE) nº 3698/85 ⁽²⁾, y se ruega a los licitadores potenciales se informen de las obligaciones que incumben al adjudicatario en lo que respecta al almacenamiento, tratamiento y despacho de dichos productos, que se definen en dicho Reglamento, en particular, en su artículo 2.
3. Únicamente podrán tomarse en consideración las ofertas recibidas hasta las 12 horas (hora belga) del día 29 de abril de 1986, en la dirección siguiente:

Office belge de l'économie et de l'agriculture,
Rue de Trèves 82,
B-1040 Bruxelles,
Belgique,
Tel. (02) 230 17 40, Télex 24076 OBEABRUB.

Las ofertas podrán presentarse por télex.

4. A más tardar, en la fecha fijada en el punto 3, a las 12 horas, el adjudicatario deberá entregar una fianza de licitación, de conformidad con las disposiciones del Reglamento (CEE) nº 2858/85.

⁽¹⁾ DO nº L 274 de 15. 10. 1985, p. 22.

⁽²⁾ DO nº L 351 de 28. 12. 1985, p. 51.

ANEXO I A

MARCA DE SALUBRIDAD NACIONAL

Designación de la mercancía	Semana inicial de almacenamiento	Cantidad (toneladas)	Depósito
Jamones, congelados (ex 02.01 A III a) 2)	25. 3. — 31. 3. 1985	4,580	(g)
	1. 4. — 7. 4. 1985	35,000	(u)
	1. 4. — 7. 4. 1985	1,560	(aa)
	8. 4. — 14. 4. 1985	21,246	(a)
	8. 4. — 14. 4. 1985	11,182	(q)
	8. 4. — 14. 4. 1985	21,535	(t)
	8. 4. — 14. 4. 1985	25,000	(u)
	15. 4. — 21. 4. 1985	65,267	(c)
	15. 4. — 21. 4. 1985	1,123	(n)
	15. 4. — 21. 4. 1985	50,000	(u)
	15. 4. — 21. 4. 1985	13,069	(z)
	15. 4. — 21. 4. 1985	20,000	(aa)
	22. 4. — 28. 4. 1985	17,296	(n)
	22. 4. — 28. 4. 1985	34,995	(p)
	22. 4. — 28. 4. 1985	148,781	(q)
	22. 4. — 28. 4. 1985	100,000	(u)
	29. 4. — 30. 4. 1985	94,980	(a)
	29. 4. — 30. 4. 1985	49,631	(c)
	29. 4. — 30. 4. 1985	28,614	(d)
	1. 5. — 5. 5. 1985	46,464	(a)
	1. 5. — 5. 5. 1985	19,886	(r)
	6. 5. — 12. 5. 1985	161,903	(b)
	6. 5. — 12. 5. 1985	3,410	(k)
	6. 5. — 12. 5. 1985	38,380	(k)
	6. 5. — 12. 5. 1985	33,456	(q)
Total		1 047,358	
Partes delanteras o paletas, congeladas (ex 02.01 A III a) 3)	1. 4. — 7. 4. 1985	25,000	(u)
	1. 4. — 7. 4. 1985	0,986	(aa)
	8. 4. — 14. 4. 1985	21,383	(a)
	8. 4. — 14. 4. 1985	21,992	(c)
	8. 4. — 14. 4. 1985	6,820	(k)
	8. 4. — 14. 4. 1985	15,000	(u)
	8. 4. — 14. 4. 1985	21,373	(w)
	8. 4. — 14. 4. 1985	3,078	(aa)
	15. 4. — 21. 4. 1985	100,000	(j)
	15. 4. — 21. 4. 1985	4,974	(r)
	15. 4. — 21. 4. 1985	6,119	(z)
	15. 4. — 21. 4. 1985	20,000	(aa)
	22. 4. — 28. 4. 1985	14,079	(d)
	22. 4. — 28. 4. 1985	9,688	(n)
	22. 4. — 28. 4. 1985	24,991	(p)
	22. 4. — 28. 4. 1985	2,936	(q)
	22. 4. — 28. 4. 1985	20,000	(u)
	29. 4. — 30. 4. 1985	4,760	(g)
	29. 4. — 30. 4. 1985	5,849	(o)
	29. 4. — 30. 4. 1985	24,151	(u)
	1. 5. — 5. 5. 1985	181,784	(a)
	1. 5. — 5. 5. 1985	19,519	(r)
	6. 5. — 12. 5. 1985	178,073	(a)
	6. 5. — 12. 5. 1985	54,110	(b)
	6. 5. — 12. 5. 1985	15,887	(w)
	6. 5. — 12. 5. 1985	99,990	(k)
	5. 8. — 11. 8. 1985	0,716	(b)
Total		903,258	
Chuleteros, congelados (ex 02.01 A III a) 4)	1. 4. — 7. 4. 1985	50,000	(u)
	8. 4. — 14. 4. 1985	43,142	(a)
	8. 4. — 14. 4. 1985	10,000	(c)
	8. 4. — 14. 4. 1985	51,524	(c)
	8. 4. — 14. 4. 1985	8,955	(q)
	8. 4. — 14. 4. 1985	30,000	(u)
	15. 4. — 21. 4. 1985	20,607	(c)
	15. 4. — 21. 4. 1985	27,273	(q)
	15. 4. — 21. 4. 1985	40,000	(u)
	15. 4. — 21. 4. 1985	6,780	(z)
	15. 4. — 21. 4. 1985	19,440	(z)

Designación de la mercancía	Semana inicial de almacenamiento	Cantidad (toneladas)	Depósito
Chuleteros, congelados (ex 02.01 A III a) 4) (continuación)	22. 4. — 28. 4. 1985	50,000	(u)
	29. 4. — 30. 4. 1985	19,995	(p)
	29. 4. — 30. 4. 1985	47,781	(u)
	1. 5. — 5. 5. 1985	4,904	(c)
	6. 5. — 12. 5. 1985	74,359	(b)
	6. 5. — 12. 5. 1985	45,284	(p)
	6. 5. — 12. 5. 1985	86,412	(q)
	6. 5. — 12. 5. 1985	29,115	(q)
Total		665,571	
Despieces «middles», congelados (ex 02.01 A III a) 6)	15. 4. — 21. 4. 1985	22,000	(a)
	6. 5. — 12. 5. 1985	6,548	(k)
	6. 5. — 12. 5. 1985	8,430	(w)
Total		36,978	
Carnes deshuesadas, congeladas (ex 02.01 A III a) 6 aa))	1. 4. — 7. 4. 1985	7,972	(r)
	8. 4. — 14. 4. 1985	9,723	(r)
	14. 4. — 21. 4. 1985	40,000	(u)
	15. 4. — 21. 4. 1985	4,642	(r)
Total		62,337	
Total		2 715,502	

ANEXO I B

MARCA DE SALUBRIDAD COMUNITARIA

Designación de la mercancía	Semana inicial de almacenamiento	Cantidad (toneladas)	Depósito
Jamones, congelados (ex 02.01 A III a) 2)	25. 3. — 31. 3. 1985	39,255	(d)
	25. 3. — 31. 3. 1985	44,607	(r)
	1. 4. — 7. 4. 1985	68,669	(d)
	1. 4. — 7. 4. 1985	145,987	(j)
	1. 4. — 7. 4. 1985	14,534	(m)
	1. 4. — 7. 4. 1985	19,616	(r)
	1. 4. — 7. 4. 1985	40,000	(s)
	8. 4. — 14. 4. 1985	19,787	(d)
	8. 4. — 14. 4. 1985	49,913	(j)
	8. 4. — 14. 4. 1985	75,000	(o)
	8. 4. — 14. 4. 1985	10,000	(q)
	8. 4. — 14. 4. 1985	28,392	(q)
	15. 4. — 21. 4. 1985	42,056	(d)
	15. 4. — 21. 4. 1985	7,512	(o)
	15. 4. — 21. 4. 1985	5,000	(o)
	15. 4. — 21. 4. 1985	0,557	(r)
	15. 4. — 21. 4. 1985	11,601	(z)
	29. 4. — 30. 4. 1985	16,002	(d)
	6. 5. — 12. 5. 1985	10,762	(o)
	6. 5. — 12. 5. 1985	15,795	(q)
	20. 5. — 26. 5. 1985	59,165	(x)
	27. 5. — 31. 5. 1985	44,529	(x)
	17. 6. — 23. 6. 1985	32,231	(g)
	24. 6. — 30. 6. 1985	8,843	(e)
	24. 6. — 30. 6. 1985	48,799	(v)
	24. 6. — 30. 6. 1985	65,997	(ab)
	1. 7. — 7. 7. 1985	7,565	(v)
	8. 7. — 14. 7. 1985	76,603	(j)
	8. 7. — 14. 7. 1985	39,428	(v)
	29. 7. — 31. 7. 1985	19,867	(p)
	5. 8. — 11. 8. 1985	25,000	(p)
	12. 8. — 18. 8. 1985	64,241	(p)
Total		1 157,313	

Designación de la mercancía	Semana inicial de almacenamiento	Cantidad (toneladas)	Depósito
Partes delanteras o paletas, congeladas (ex 02.01 A III a) 3)	1. 4. — 7. 4. 1985	20,000	(d)
	1. 4. — 7. 4. 1985	20,000	(o)
	8. 4. — 14. 4. 1985	48,650	(j)
	8. 4. — 14. 4. 1985	6,158	(m)
	8. 4. — 14. 4. 1985	4,931	(q)
	8. 4. — 14. 4. 1985	60,023	(o)
	15. 4. — 21. 4. 1985	29,000	(o)
	15. 4. — 21. 4. 1985	30,000	(o)
	15. 4. — 21. 4. 1985	50,000	(p)
	13. 5. — 19. 5. 1985	273,495	(v)
	20. 5. — 26. 5. 1985	2,919	(w)
	20. 5. — 26. 5. 1985	170,259	(v)
	24. 6. — 30. 6. 1985	6,810	(e)
	24. 6. — 30. 6. 1985	42,970	(j)
	24. 6. — 30. 6. 1985	45,204	(v)
	24. 6. — 30. 6. 1985	62,607	(ab)
	1. 7. — 7. 7. 1985	68,301	(v)
	8. 7. — 14. 7. 1985	30,000	(g)
	8. 7. — 14. 7. 1985	35,520	(v)
	8. 7. — 14. 7. 1985	63,236	(j)
	29. 7. — 31. 7. 1985	18,000	(p)
	5. 8. — 11. 8. 1985	22,000	(p)
	12. 8. — 18. 8. 1985	5,000	(p)
Total		1 115,083	
Chuleteros, congelados (ex 02.01 A III a) 4)	25. 3. — 31. 3. 1985	199,957	(j)
	25. 3. — 31. 3. 1985	20,000	(r)
	1. 4. — 7. 4. 1985	4,891	(b)
	1. 4. — 7. 4. 1985	10,000	(q)
	1. 4. — 7. 4. 1985	20,000	(r)
	8. 4. — 14. 4. 1985	10,000	(k)
	8. 4. — 14. 4. 1985	20,000	(p)
	15. 4. — 21. 4. 1985	10,000	(o)
	15. 4. — 21. 4. 1985	7,587	(q)
	15. 4. — 21. 4. 1985	3,780	(z)
	22. 4. — 28. 4. 1985	10,000	(o)
	29. 4. — 30. 4. 1985	6,320	(s)
	1. 5. — 5. 5. 1985	50,000	(j)
	6. 5. — 12. 5. 1985	27,781	(q)
	20. 5. — 26. 5. 1985	26,575	(p)
	20. 5. — 26. 5. 1985	19,721	(w)
	24. 6. — 30. 6. 1985	12,000	(e)
	24. 6. — 30. 6. 1985	99,987	(ab)
	8. 7. — 14. 7. 1985	114,047	(j)
Total		672,646	
Despieces «middles», congelados (ex 02.01 A III a) 6)	1. 5. — 5. 5. 1985	11,907	(r)
	24. 6. — 30. 6. 1985	8,120	(e)
	29. 7. — 31. 7. 1985	18,879	(p)
Total		38,906	
Pancetas sin corteza, congeladas (ex 02.01 A III a) 6 aa))	8. 4. — 14. 4. 1985	40,000	(p)
	15. 4. — 21. 4. 1985	34,809	(p)
	15. 4. — 21. 4. 1985	20,000	(aa)
	22. 4. — 28. 4. 1985	14,897	(m)
	22. 4. — 28. 4. 1985	9,961	(p)
	20. 5. — 26. 5. 1985	29,607	(w)
	27. 5. — 31. 5. 1985	9,967	(w)
Total		159,241	
Carnes deshuesadas, congeladas (ex 02.01 A III a) 6 aa))	1. 4. — 7. 4. 1985	4,972	(k)
	1. 4. — 7. 4. 1985	10,000	(r)
	1. 4. — 7. 4. 1985	30,000	(s)
	8. 4. — 14. 4. 1985	10,000	(b)
	8. 4. — 14. 4. 1985	4,969	(g)
	8. 4. — 14. 4. 1985	5,000	(k)
	8. 4. — 14. 4. 1985	5,000	(q)
	8. 4. — 14. 4. 1985	5,122	(r)
	8. 4. — 14. 4. 1985	40,000	(s)
	22. 4. — 28. 4. 1985	9,904	(k)
	29. 4. — 30. 4. 1985	11,342	(b)
	8. 7. — 14. 7. 1985	5,000	(p)
Total		141,309	
Total		3 284,498	

ANEXO II

LISTA DE DEPÓSITOS

(a)	Horafrost	Grote Veldstraat B-8140 Staden
(aa)	NV Slachthuizen Goossens	Gentsesteenweg 137 B-8749 Waregem
(ab)	PVBA Vanafrost	Lossing 11 B-3180 Westerlo
(b)	Klaasen & Co.	Peelsestraat 50 B-2380 Ravels
(c)	Van Soest	Houtelweg 1 B-2310 Rijkevorsel
(d)	Segakor	Handzamestraat 84 B-8840 Kortemark
(e)	Vanden Avenne	Hanestraat 172 B-9360 Buggenhout
(f)	Noord-Natie	Kaai 320 B-2000 Antwerpen
(g)	Eurefa-Gent	Port Arthurlaan Grootdokkaai 32/34 B-9000 Gent
(h)	Foodimpex	A. Cahierstraat 8 B-9810 Drongen
(i)	Begro	Tomburgstraat 8 B B-8850 Ardooie
(j)	Benmar	Groot Veerle 15 B-2168 Brecht
(k)	Comelco	Brug Zuid 16 B-9880 Aalter
(l)	NV Vlevico	Steenweg op Edingen 196 B-1500 Halle
(m)	NV Goemaere	Drieslaan 29 B-8640 Moorsele
(n)	Decoster	Bruggestraat 82 B-8080 Ruiselede
(o)	Dion Vandewiele	Grote Steenweg 42 B-9870 Zulte
(p)	Eurofrost	Izegemstraat 412 B-8710 Kortrijk
(q)	De Jaeghere	Peperstraat 16 b B-8920 Langemark
(r)	Coldstar Primeur	Desselgemstraat 193 B-8798 Sint Eloois Vijve
(s)	Van Landschoot	Prins Boudewijnlaan 22 B-9991 Adegem
(t)	Pinguin	Romenstraat 3 B-8699 Westrozebeke
(u)	Ardovries	Wezestraat 61 B-8850 Ardooie
(v)	Talpe	Amersveldstraat 12 B-8110 Kortemark
(w)	Westvlees	Kosterstraat 1 B-8699 Staden
(x)	Coldstar	Weverstraat 14 B-2900 Londerzeel
(y)	De Beck	Mariemontkaai 45 B-1070 Brussel
(z)	NV Colruyt	Steenweg op Edingen 136 B-1500 Halle

MAPA POLÍTICO DE LA COMUNIDAD EUROPEA

Estados miembros, regiones y unidades administrativas

El mapa político representa los doce países que forman la Comunidad Europea desde el 1 de enero de 1986 — Bélgica, Dinamarca, España, Francia, Grecia, Holanda, Irlanda, Italia, Luxemburgo, Portugal, el Reino Unido y la República Federal de Alemania — y muestra las diferentes subdivisiones políticas en regiones y unidades administrativas (provincias, condados, etc.) con sus respectivas capitales o ciudades principales.

La Comunidad Europea cubre actualmente un área de 2,25 millones de km² y tiene una población de 320 millones de habitantes.

Un gran recuadro con 105 diagramas da las claves económicas, y de otras estadísticas de la Comunidad y sus Estados miembros, comparándolas con las cifras equivalentes de la Unión Soviética y los Estados Unidos.

Formato plano: 75 × 105 cm

Formato doblado: 25 × 13 cm

Escala: 1 : 4 000 000 (1 cm = 40 km)

9 colores

Existe en 9 lenguas: DA, DE, GR, EN, FR, IT, NL, ES, PT

Precios públicos en Luxemburgo, IVA excluido:

BFR 250 PTA 820

OFICINA DE PUBLICACIONES OFICIALES DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS
L-2985 Luxemburgo

COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS

LOS BIENES DE EQUIPO AVANZADOS DE PRODUCCIÓN EN LA COMUNIDAD

Suplemento 6/85 del Boletín de las CE

Dicha comunicación al Consejo, que analiza el impacto de la automatización industrial, está compuesta de una toma de posición de la Comisión sobre los bienes de equipo avanzados de producción y de un análisis detallado sobre la situación y perspectivas de dicho sector. Dicho documento responde a la petición realizada por los ministros de industria, con motivo de su reunión informal del 18 de mayo de 1984 en París.

68 p.

CB-NF-85-006-ES-C ISBN 92-825-5947-X

Precios públicos en Luxemburgo, IVA excluido:
BFR 100 PTA 340

SISTEMA GENERAL DE RECONOCIMIENTO DE LOS DIPLOMAS DE ENSEÑANZA SUPERIOR

Suplemento 8/85 del Boletín de las CE

La propuesta de directiva presentada en ese suplemento constituye una forma concreta de la voluntad política expresada por los jefes de Estado y de gobierno, particularmente en Fontainebleau en junio de 1984, luego en Bruselas en marzo de 1985 y en Milán en junio de 1985, de responder rápidamente a la espera de los pueblos europeos, reforzando la idea de la Comunidad ante sus ciudadanos.

12 p.

CB-NF-85-008-ES-C ISBN 92-825-5759-6

Precios públicos en Luxemburgo, IVA excluido:
BFR 100 PTA 340

OFICINA DE PUBLICACIONES OFICIALES DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS
L-2985 Luxemburgo

CONSEIL DES MINISTRES ACP—CEE

DEUXIÈME CONVENTION ACP—CEE DE LOMÉ

(signée le 31 octobre 1979)

TEXTES RELATIFS À LA COOPÉRATION AGRICOLE ET RURALE

Volume I^{er} 1. 1. 1983-31. 12. 1983
Actes du Conseil des ministres ACP—CEE
Décision du comité des ambassadeurs ACP—CEE
60 pages
BX-42-84-153-FR-C ISBN-92-824-0201-0
Prix publics au Luxembourg, TVA exclue:
FB 100 FF 16 Pta 320 Esc 280

Volume II 1. 1. 1984-31. 12. 1984
Budget du centre technique de coopération agricole et rurale 1984
10 pages
BX-43-85-426-FR-C ISBN 92-824-0243-6
Prix publics au Luxembourg, TVA exclue:
FB 100 FF 16 Pta 320 Esc 280

OFFICE DES PUBLICATIONS OFFICIELLES DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES
L-2985 Luxembourg