

PROCEDIMIENTO PARA LA PUESTA EN SERVICIO E INSPECCIÓN REGLAMENTARIA DE APARATOS PARA LA PREPARACIÓN RÁPIDA DE CAFÉ INCLUIDOS EN LA ITC-MIE-AP14

ÍNDICE

- 1.- OBJETO.
- 2.- ALCANCE Y EXCLUSIONES.
 - 2.1.- ALCANCE.
 - 2.2.- EXCLUSIONES.
- 3.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA.
- 4.- EQUIPOS.
- 5.- PERSONAL DEL O.C.A.
- 6.- DEFINICIONES.
- 7.- PUESTA EN SERVICIO.

8. - INSPECCIONES PERIÓDICA QUINQUENAL.

1.- OBJETO.

El objeto del presente procedimiento es definir las condiciones y requisitos para la realización de trabajos de inspección y/o pruebas reglamentarias referentes a los aparatos para la preparación rápida de café incluidos en la ITC-MIE AP14

2.- ALCANCE Y EXCLUSIONES.

2.1.- ALCANCE.

Este procedimiento se aplicará:

A los aparatos para la preparación rápida de café que presten servicio en emplazamientos de pública concurrencia, con volúmenes iguales o superiores a 4 litros de capacidad real y cuya potencia del sistema de calentamiento sea mayor que 1.5 Kw y siempre que el producto de la presión de diseño en bar por la capacidad en litros no supere 300 y la presión máxima de servicio de la caldera no supere los 2 bar

Forman parte de los mismos la caldera, los elementos auxiliares y de seguridad y los sistemas de calentamiento.

2.2.- EXCLUSIONES.

No entra en el ámbito de aplicación de este procedimiento cualquier actuación relacionada con el diseño, la fabricación y la evaluación de la conformidad, contempladas en el Real Decreto 769/1999

3.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA.

R.D. 1244/1979, de 4 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de aparatos a presión (B.O.E. 128; Corrección errores B.O.E. 28-6-79; R.D. 1504/1990 B.O.E. 28-11-90; Corrección de errores B.O.E. 24-1-91; R.D. 769/1999 B.O.E. 31-5-99)

R.D. 2135/1980, de 26 de septiembre, sobre liberación industrial (B.O.E. 247 de fecha 14-10-1980)

O. de 19-12-1980, que establece la norma de procedimiento y desarrollo del R.D. 2135/1980 (B.O.E. 308 de fecha 24-12-1980)

O. de 31-05-1985 por la que se aprueba la ITC-MIE-AP14 del Reglamento de Aparatos a Presión "Instrucción Técnica Complementaria Referente a Aparatos para la Preparación Rápida de Café. (O. 31-5-1985. BOE 20-6-1985)

D. 122/1999, de 18 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento que regula el Registro de establecimientos industriales de Andalucía (B.O.J.A. 68 de fecha 15 de junio)

D. 59/2005, de 1 de marzo, por el que se regula el procedimiento para la instalación, ampliación, traslado y puesta en funcionamiento de los establecimientos industriales, así como el control, responsabilidad y régimen sancionador de los mismos. (B.O.J.A. 118 de fecha 20-06-2005)

O. 27/05/2.005, por la que se dictan normas de desarrollo del decreto 59/2005 para la tramitación de expedientes de instalación, ampliación, traslado y puesta en servicio de industrias relacionadas en su anexo y su control (B.O.J.A. 118 de fecha 20-06-2005)

4.- EQUIPOS.

Para poder realizar las actuaciones objeto de este procedimiento, el inspector del O.C.A. dispondrá de los siguientes equipos:

- Juego de manómetros.
- Medidor de espesores por ultrasonidos.
- Cinta métrica, galgas y calibres.
- Bombín para prueba de presión.

- Spray de agua jabonosa para detección de fugas.
- Material para precintado: tenaza, alambre y plomos.

- Troqueles alfanuméricos y cuño del O.C.A.

En el caso de tener que realizarse Ensayos no Destructivos complementarios a los referidos reglamentariamente, se utilizarán las técnicas y los equipos más apropiados que determine el inspector.

Los equipos de inspección sujetos a calibración podrán ser propios, subcontratados, o suministrados por terceros, siempre que se cumpla:

- La calibración y mantenimiento de los equipos propios del O.C.A. se realizará de acuerdo a lo establecido en sus procedimientos.

- Los equipos ajenos al OCA deben:
 - Estar correctamente identificados.

 - Poseer certificado de calibración, emitido por laboratorio acreditado.

5.- PERSONAL DEL O.C.A.

El inspector que realice las inspecciones deberá estar debidamente cualificado conforme al sistema de calidad del O.C.A. al que pertenece.

6.- DEFINICIONES.

Según la ITC-MIE-AP14:

Aparato para la preparación rápida de café: Es todo aparato provisto de un recipiente a presión (caldera que contiene agua y vapor), en donde el calor procedente de cualquier fuente de energía es utilizado para hacer erogaciones de café (extracción de agua y vapor).

Caldera: Recipiente a presión que contiene agua y vapor, con o sin intercambiador de calor interior.

Conservador-Reparador: Es la persona o Entidad que, debidamente autorizada efectúa el mantenimiento, reparación y conservación de aparatos para la preparación rápida de café y sus elementos auxiliares y que figura inscrito en el Registro correspondiente del Organismo competente de la Comunidad Autónoma

Erogación: Es el efecto de pasar agua a presión y a alta temperatura a través de una porción de café molido, para extraer de éste sus partes más solubles y, en estas condiciones, obtener una bebida aromática.

Fabricante: Es la persona física o jurídica que, cumpliendo las exigencias establecidas por el Reglamento de Aparatos a Presión y demás disposiciones vigentes construye los aparatos incluidos en esta ITC.

Las Empresas fabricantes serán consideradas como reproductoras de los tipos que fabrican.

Grupo erogador: Elemento por el cual se obtiene la erogación del café:

a) Grupos erogadores, clasificación por su sistema:

1. Palanca: Es aquel en que la presión de agua necesaria para la erogación de café se obtiene por la compresión de un resorte accionado manualmente por medio de una palanca.

2. Erogación continua: Es aquel en que la presión de agua necesaria para la erogación de café es generalizada por una presión exterior al grupo.

3. Hidráulico: Es aquel en que por medio de una presión de agua exterior multiplicada diferencialmente por dos pistones, genera la presión suficiente para la erogación de café.

4. Reserva: Es aquel que eroga café en grandes cantidades y que lo mantiene en condiciones óptimas hasta su utilización posterior.

b) Grupos erogadores, clasificación por su operatividad:

1. Semiautomático: Es aquel cuya dosificación de agua requiere la intervención del usuario para el inicio y final del ciclo.

2. Automático: Es aquel que, previamente seleccionada la dosificación del agua por parte del usuario, sólo requiere de éste el inicio del ciclo.

Instalador: Es la persona o Entidad que, debidamente autorizada, efectúa la instalación de aparatos para la preparación rápida de café y sus elementos auxiliares, y que figura inscrita en el Registro correspondiente del Órgano competente de la Comunidad Autónoma.

Intercambiador: Es todo recipiente en el cual el agua procedente del circuito hidráulico, independiente de la caldera y que procede de la red, se calienta por intercambio térmico del calor que se genera en la caldera.

Presión de diseño (P_d): Presión utilizada en el cálculo del espesor bajo las condiciones más severas de servicio. En cualquier caso, será igual o superior a la máxima presión de trabajo.

Presión de primera prueba: Presión a la que se somete el recipiente en la primera prueba y que, como mínimo, debe ser 1,5 veces la presión de diseño.

Presión máxima de trabajo (P_t): Viene delimitada por el máximo valor tarado de la válvula de seguridad y debe ser igual o inferior a la presión de diseño.

Titular: Es la persona o Entidad a cuyo nombre está inscrito el aparato y que normalmente será la responsable de su funcionamiento, salvo que se haya delegado esta responsabilidad en otra persona o Entidad mediante documento suscrito por las partes.

Temperatura de diseño: Es el valor de la temperatura que se toma para el cálculo del espesor del aparato.

Tensión de cálculo: Es la tensión utilizada en los cálculos del diseño y definida de acuerdo con el código empleado.

Usuario: Es la persona o Entidad encargada, por delegación del titular, del funcionamiento del aparato para la preparación rápida del café y sus elementos auxiliares. Puede coincidir, aunque no necesariamente, con el titular.

Según Directiva 97/23/CE:

Presión máxima admisible, PS.- Es la presión máxima para la que esté diseñado el equipo, especificada por el fabricante.

Temperatura máxima/mínima admisible, TS.- Son las temperaturas máxima y mínima para las que está diseñado el equipo, especificadas por el fabricante.

Volumen, V.- Es el volumen interno de una cámara, incluido el volumen de las tubuladuras hasta la primera conexión o soldadura y excluido el volumen de los elementos internos permanentes.

7.- PUESTA EN SERVICIO.

Según lo dispuesto en la ITC-MIE-AP14 la puesta en funcionamiento de los aparatos para la preparación rápida de café no requerirá otro requisito que la presentación ante la Sección de Industria de la Delegación Provincial de la Consejería de Innovación Ciencia y Empresa (D.P.I.C.E.), de la ficha técnica de instalación y conservación, sellada y firmada por el fabricante y el instalador.

Dicho Órgano competente cumplimentará dicha ficha quedándose con el segundo ejemplar de la misma.

A realizar por:

Fabricante e Instalador autorizado.

Actuación del inspector del O.C.A.:

No se requiere reglamentariamente.

8.- INSPECCIONES PERIÓDICAS QUINQUENAL SEGÚN ITC-MIE-AP14

Deberán someterse:

8.1.- A una **inspección y prueba de presión hidrostática** (1,5 veces la presión de diseño) para comprobar si continúan cumpliendo las condiciones reglamentarias.

Para realizar la prueba se colocarán bridas-juntas ciegas o tapones roscados en la/s válvula/s de seguridad, así como en aquellas válvulas y accesorios que no ofrezcan garantía de estanquidad o puedan deteriorarse.

Se llenará la caldera con agua a temperatura ambiente, eliminando el aire por la válvula de aireación o por el punto más elevado de prueba.

La prueba se realizará preferentemente mediante una bomba de accionamiento manual.

Se elevará la presión de forma escalonada hasta alcanzar el 50% de la presión de prueba, y se realizará una inspección visual de todas las partes accesibles para detectar posibles fugas y/o deformaciones. Descartadas éstas se continuará hasta alcanzar el 100% del valor de prueba.

Si durante la prueba se detectan indicios de fugas en alguna zona calorifugada, se levantará dicho calorifugado hasta detectar o descartar la fuga.

Si se detectan fugas en alguna válvula o accesorio, éstas se corregirán y se iniciará nuevamente el proceso descrito.

Se adoptarán las medidas necesarias para evitar que se sobrepase dicho valor.

Una vez alcanzada la presión de prueba, se mantendrá como mínimo durante 30 minutos. (A juicio del inspector éste tiempo podrá ampliarse)

Transcurrido este tiempo se reducirá la presión hasta la MAXIMA DE SERVICIO, y se inspeccionará visualmente para detectar posibles fugas y/o deformaciones.

Finalizada la inspección visual se hará descender lentamente la presión hasta alcanzar la atmosférica, y en el caso haberse detectado deformaciones se comprobará si éstas son permanentes.

Observaciones:

Por cuestiones de seguridad se prohibirá la presencia de personas ajenas a la prueba, y el personal que interviene se mantendrá alejado durante el desarrollo de la misma.

Los manómetros de comprobación no se conectarán dentro de la proyección vertical, sino lateralmente o en posición superior.

8.2.- Al mismo tiempo se **verificará la inexistencia de corrosiones o deterioros** en el recipiente así como en los elementos de seguridad, tales como válvulas, presostatos, manómetros, válvula de seguridad de gas, etc., así como los elementos de identificación y demás características del aparato por si han sufrido manipulaciones inadecuadas.

A realizar por:

Organismo de Control Autorizado (O.C.A).

Actuación del inspector del O.C.A.:

a) ASPECTO DOCUMENTAL:

El inspector reclamará al usuario:

- Ficha técnica de instalación y conservación.

b) ASPECTO TÉCNICO:

Su actuación se registrará cumplimentando los siguientes apartados del protocolo de inspección (hoja de campo):

- Hoja de toma de datos de la instalación, equipos y desviaciones observadas s/ITC-MIE-AP1
- Inspecciones y pruebas periódicas.

En el caso de que las inspecciones y pruebas hayan resultado satisfactorias diligenciará la ficha técnica de instalación y conservación, hará entrega al titular de una copia del certificado, otra la entregará en la D.P.I.C.E. y la tercera quedará en poder del O.C.A. En el caso contrario entregará al titular un informe de anomalías (Modelos en Anexo II)

Tanto la intervención como los resultados de la misma, se comunicarán, en tiempo y forma, a través del S.I.O.C.A. (Decreto 25/2001, de 13 de febrero de la Junta de Andalucía)

ANEXO I

PROTOCOLO DE INSPECCIÓN

HOJA DE TOMA DE DATOS DE LA INSTALACIÓN, EQUIPOS Y DESVIACIONES OBSERVADAS s/ ITC-MIE-AP14		Nº asunto/informe:
TIPO DE INSPECCIÓN: <input type="checkbox"/> En el lugar de emplazamiento <input type="checkbox"/> Periódica <input type="checkbox"/> Según D.T. 1ª R.A.P. <input type="checkbox"/> Por reparación		PUESTA EN SERVICIO: <input type="checkbox"/> Ficha técnica de instalación y conserv. Fecha ult. insp. p. reglamentaria:
Alcance de la reparación: Se aporta dossier: <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Usuario: <input type="checkbox"/> Titular: Dirección del emplazamiento:		Peticionario: Dirección:

Aparato preparación rápida de café:	<input type="checkbox"/> Un grupo	<input type="checkbox"/> Dos grupos	<input type="checkbox"/> Tres grupos	<input type="checkbox"/> Cuatro o más grupos
Sistema de erogación del café:	<input type="checkbox"/> Palanca	<input type="checkbox"/> Continuo	<input type="checkbox"/> Hidráulico	<input type="checkbox"/> Reserva
Operatividad sistema de erogación:	<input type="checkbox"/> Semiautomático	<input type="checkbox"/> Automático		
Sistema calefactor:	<input type="checkbox"/> Eléctrico	<input type="checkbox"/> Gas	<input type="checkbox"/> Mixto (eléctrico/gas)	
Fabricante:				
Num. fabricación:				
Fecha fabricación:				
Ubicación en el establecimiento:				
Coordenadas G.P.S. (USO 30):	X:	Y:		
Placa de origen (s/ R.A.P.):	Marcado CE		Placa de instalación	
Provincia:	Organismo notificado número:	Provincia:		
Número:	Declaración de conformidad nº:	Número:		
Fecha:	Fecha de la declaración:	Fecha:		

s/ ITC-MIE-AP14	CALDERA	s/ Directiva 97/23/CE	CALDERA
Presión <input type="checkbox"/> [bar] <input type="checkbox"/> [Kgf/cm²]		Presión [bar]	
Diseño P_d :		Máxima admisible PS:	
Máx. de trabajo P_t:		Temperatura [°C]	
Temperatura [°C]		Máxima adm. TS:	
Diseño T_d		Volumen [litros]	
Capacidad útil C_u: [litros]			
Potencia calentamiento [kw]	> 1,5		
Relación P_d bar x C_u lt.	> 300	Categoría [I, II, III, IV]	
		(P_{bar} x V_{Lt}, peligrosidad)	

EQUIPOS UTILIZADOS	SI/NO	IDENTIFICACION Y FECHA DE CALIBRACIÓN (PRIMERA INSPECCION)	IDENTIFICACION Y FECHA DE CALIBRACIÓN (SEGUNDA INSPECCION)
Manómetro (Nº/Rango)			
Medidor de espesores			
Yugo/Lámpara			
Cinta métrica			

Presión de prueba	Hidráulica	Neumática	Sustitutoria	Resultado (SATISFACTORIO / NO SATISFACTORIO)

DESVIACIONES OBSERVADAS:

Reglamentos Industriales

	<p>Inspección realizada el día:</p> <p>Nombre: INSPECTOR TÉCNICO Firma:</p> <hr/> <p>Segunda inspección realizada el día:</p> <p>Nombre: INSPECTOR TÉCNICO Firma:</p> <p>Las desviaciones observadas han sido corregidas.</p>
APARATOS PARA LA PREPARACION RÁPIDA DE CAFÉ.	
ITC-MIE-AP14 Hoja 1 de 2	C = CORRECTO N/C = NO CORRECTO (VER DESVIACIONES) OB = N/A (NO APLICA) ó 1,2,3,4 ... DETALLE DE LA DESVIACIÓN



Nº asunto/informe:

1.- INSPECCIONES Y PRUEBAS PERIÓDICAS.			
DOCUMENTACION.	C	N/C	OB
De no tratarse de un equipo usado, y por tanto pendiente de trámite, existe FICHA TÉCNICA FIRMADA POR EL FABRICANTE Y EL INSTALADOR y sellada por el Organismo Técnico Competente.			
Dispone de las placas de identificación y demás características, éstas son legibles, y no han sufrido manipulaciones inadecuadas.			
INSPECCION VISUAL EXTERIOR.	C	N/C	OB
Se comprobara que se han tomado medidas para impedir la puesta en marcha del sistema.			
Se comprueba la inexistencia de corrosiones o deterioros en el recipiente, accesorios, elementos de medida y seguridad tales como nivel, válvulas, presostatos, manómetros, válvula de seguridad, etc.,			
VALVULAS DE SEGURIDAD.	C	N/C	OB
El recipiente a presión dispone de dos válvulas de seguridad, que no presentan síntomas de corrosión o deterioro.			
Ambas van colocadas en la fase vapor sin válvulas de cierre (comunicación permanente con el interior)			
Una es de resorte, y la otra es de peso directo o resorte.			
Ambas están conectadas de forma independiente.			
Las salidas están protegidas para no dañar los elementos eléctricos, personas o cosas ni crear condiciones peligrosas ambientales.			
Se procede al tarado y precintado de las válvulas de seguridad. Presión de apertura: Vs1: Vs2: Notas:			
- La primera se tarará a la máxima presión de trabajo, y no superará el 110 por 100 de la presión de tarado, aplicando de forma continua el máximo aporte de calor y no superando la presión de diseño.			
- La segunda se tarará como máximo a la presión de diseño, y en las condiciones anteriores no sobrepasará el 10 por 100 de la de diseño.			
ALIMENTACIÓN HIDRÁULICA.	C	N/C	OB
Se comprueba que la alimentación tiene un caudal mínimo no inferior al doble de la producción máxima de vapor, y que la presión supera en 0,5 bar a la máxima de trabajo.			
El equipo dispone de un tubo de descarga con diámetro interior no inferior a 8 mm			
El tubo de alimentación dispone de una válvula de retención.			
EQUIPOS DE MEDIDA: MANÓMETRO Y NIVEL OPTICO.	C	N/C	OB
Existe manómetro, como mínimo de clase 2,5			
El fondo de escala está comprendido entre 1,25 y 2 veces la presión de diseño o la de tarado de los dispositivos de seguridad.			
Dispone de una señal roja fácilmente visible que indique la presión máxima de trabajo.			
Dispone el equipo de un nivel óptico de agua, siendo perfectamente visible el nivel de agua en el mismo.			
EQUIPOS DE REGULACIÓN.	C	N/C	OB
El sistema de calefacción es eléctrico o mixto, y el equipo dispone de un presostato de trabajo que funciona adecuadamente.			
El siste de calefacción es con gas o mixto, y el equipo dispone de un presostato regulador para el circuito de gas que funciona adecuadamente.			
INSTALACION GENERAL.	C	N/C	OB
El sistema de calefacción es eléctrico o mixto, y existe en el circuito eléctrico un interruptor general de corte de las fases activas.			
El sistema de calefacción es con gas o mixto, en el circuito de gas existe una válvula termostática de interrupción (válvula de seguridad o termopar) que interrumpe la alimentación del gas al quemador cuando se extingue la llama, requiriendo para su nueva puesta en marchan de una acción manual.			
El sistema de calefacción es con gas o mixto, en el circuito de gas existe una válvula de interrupción que funciona adecuadamente.			
Existe intercambiador, y el circuito hidráulico dispone de una válvula de sobrepresión de tipo resorte, que se tara sin superar el 130 por 100 de la presión máxima del circuito intercambiador. Presión de apertura:			
El sistema de calefacción es con gas o mixto, y el tubo flexible es homologado y no se encuentran caducado.			
ACCESORIOS.	C	N/C	OB
Existe una válvula de corte para cargar o reponer agua, que funciona de forma adecuada.			
Existe una válvula o grifo de salida de vapor, que funciona adecuadamente.			
Existe una válvula o grifo de salida de agua caliente, que funciona adecuadamente.			
PRUEBA HIDROSTÁTICA	C	N/C	OB
Se realiza una prueba de presión hidrostática a 1,5 veces la presión de diseño, sin observar fugas ni deformaciones.			
OBSERVACIONES / CROQUIS DE LA INSTALACIÓN:			
APARATOS PARA LA PREPARACIÓN RÁPIDA DE CAFÉ			
ITC-MIE-AP14 Hoja 2 de 2	C = CORRECTO N/C = NO CORRECTO(VER DESVIACIONES) OB = N/A (NO APLICA) ó 1,2,3,4 ... DETALLE DE LA DESVIACIÓN		

Delegación:

Informe Nº:

APARATOS A PRESION

INFORME DE ANOMALÍAS

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el Nº

EXPONE:

Que el día ha procedido a la inspección del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Aparato preparación rápida de café:	<input type="checkbox"/>	Un grupo	<input type="checkbox"/>	Dos grupos	<input type="checkbox"/>	Tres grupos	<input type="checkbox"/>	Cuatro o más grupos
Sistema de erogación del café:	<input type="checkbox"/>	Palanca	<input type="checkbox"/>	Continuo	<input type="checkbox"/>	Hidráulico	<input type="checkbox"/>	Reserva
Operatividad sistema de erogación:	<input type="checkbox"/>	Semiatuomático	<input type="checkbox"/>	Automático				
Sistema calefactor:	<input type="checkbox"/>	Eléctrico	<input type="checkbox"/>	Gas	<input type="checkbox"/>	Mixto (eléctrico/gas)		
Fabricante:								
Num. fabricación:								
Fecha fabricación:								
Ubicación en el establecimiento:								
Coordenadas G.P.S. (USO 30):	X:				Y:			
Placa de origen (s/ R.A.P.)	Marcado CE					Placa de instalación		
Provincia:	Organismo notificado número:					Provincia:		
Número:	Declaración de conformidad nº:					Número:		
Fecha:	Fecha de la declaración:					Fecha:		

s/ ITC-MIE-AP14	CALDERA	s/ Directiva 97/23/CE	CALDERA
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm²]		Presión [bar]	
Diseño P_d :		Máxima admisible PS:	
Máx. de trabajo P_t :		Temperatura [°C]	
Temperatura [°C]		Máxima adm. TS:	
Diseño T_d		Volumen [litros]	
Capacidad útil C_u :			
[litros]			
Potencia calentamiento			
[kw]	> 1,5		
Relación P_d bar x C_u lt.	> 300	Categoría [I, II, III, IV]	

Haciendo constar:

Que realizada la inspección del aparato descrito, y de acuerdo con la reglamentación directamente aplicable, se han detectado las siguientes anomalías:

-
-

Y para que conste y surta los efectos oportunos, debiéndose informar a éste Organismo de Control una vez subsanadas las mismas, se emite el presente informe,

Enadede



Fdo: :
Inspector técnico

Observaciones:

La corrección de las anomalías ha sido comprobada con fecha

Persona/empresa que realizó la corrección:

Documentación acreditativa de la persona/empresa que realizó la corrección (únicamente en caso necesario):
.....

Enadede

Fdo: :
Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA PERIÓDICA

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA: Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 16 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril y del punto 2.11 de la ITC-MIE-AP14, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Aparato preparación rápida de café:	<input type="checkbox"/>	Un grupo	<input type="checkbox"/>	Dos grupos	<input type="checkbox"/>	Tres grupos	<input type="checkbox"/>	Cuatro o más grupos
Sistema de erogación del café:		Palanca		Continuo		Hidráulico		Reserva
Operatividad sistema de erogación:		Semiautomático		Automático				
Sistema calefactor:		Eléctrico		Gas		Mixto (eléctrico/gas)		
Fabricante:								
Num. fabricación:								
Fecha fabricación:								
Ubicación en el establecimiento:								
Coordenadas G.P.S. (USO 30):	X:	Y:						
Placa de origen (s/ R.A.P.)	Marcado CE					Placa de instalación		
Provincia:	Organismo notificado número:					Provincia:		
Número:	Declaración de conformidad n°:					Número:		
Fecha:	Fecha de la declaración:					Fecha:		

s/ ITC-MIE-AP14	CALDERA	s/ Directiva 97/23/CE	CALDERA
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm ²] Diseño P_d : Máx. de trabajo P_t:		Presión [bar] Máxima admisible PS:	
Temperatura [°C] Diseño T_d		Temperatura [°C] Máxima adm. TS:	
Capacidad útil C_u: [litros]		Volumen [litros]	
Potencia calentamiento [kw]			
Relación P_d bar x C_u lt.	> 1,5 > 300	Categoría [I, II, III, IV]	

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que el aparato reúne las condiciones reglamentarias, y que su funcionamiento es correcto.

Que efectuadas las inspecciones y pruebas correspondientes a la inspección periódica quinquenal, el resultado de las mismas ha sido SATISFACTORIO.

Que se ha/n tarado y precintado la/s válvula/s de seguridad del aparato que se reseñan:



Marca

Modelo

Nº de serie

Presión de apertura Kg./cm²
 bar

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA PERIÓDICA

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA: Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 16 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril y del punto 2.11 de la ITC-MIE-AP14, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular: Actividad:
 Usuario: Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Aparato preparación rápida de café:	<input type="checkbox"/>	Un grupo	<input type="checkbox"/>	Dos grupos	<input type="checkbox"/>	Tres grupos	<input type="checkbox"/>	Cuatro o más grupos	<input type="checkbox"/>
Sistema de erogación del café:	<input type="checkbox"/>	Palanca	<input type="checkbox"/>	Continuo	<input type="checkbox"/>	Hidráulico	<input type="checkbox"/>	Reserva	<input type="checkbox"/>
Operatividad sistema de erogación:	<input type="checkbox"/>	Semiautomático	<input type="checkbox"/>	Automático					
Sistema calefactor:	<input type="checkbox"/>	Eléctrico	<input type="checkbox"/>	Gas	<input type="checkbox"/>	Mixto (eléctrico/gas)			
Fabricante:									
Num. fabricación:									
Fecha fabricación:									
Ubicación en el establecimiento:									
Coordenadas G.P.S. (USO 30):	X:			Y:					
Placa de origen (s/ R.A.P.)	Marcado CE						Placa de instalación		
Provincia:	Organismo notificado número:			Provincia:					
Número:	Declaración de conformidad n°:			Número:					
Fecha:	Fecha de la declaración:			Fecha:					

s/ ITC-MIE-AP14	CALDERA	s/ Directiva 97/23/CE	CALDERA
Presión □ [bar] □ [Kg/cm ²]		Presión [bar]	
Diseño P_d :		Máxima admisible PS:	
Máx. de trabajo P_t:		Temperatura [°C]	
Temperatura [°C]		Máxima adm. TS:	
Diseño T_d		Volumen [litros]	
Capacidad útil C_u: [litros]			
Potencia calentamiento [kw]			
	> 1,5		
Relación P_d bar x C_u lt.	> 300	Categoría [I, II, III, IV]	

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
 -
 -

Haciendo constar:

Que el aparato reúne las condiciones reglamentarias, y que su funcionamiento es correcto.

Que efectuadas las inspecciones y pruebas correspondientes a la inspección periódica quinquenal, el resultado de las mismas ha sido SATISFACTORIO.

Que se ha/n tarado y precintado la/s válvula/s de seguridad del aparato que se reseñan:

Marca

Modelo

Nº de serie

Presión de apertura Kg./cm²
 bar

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
Inspector técnico

HOJA DE TOMA DE DATOS DE LA INSTALACIÓN, EQUIPOS Y DESVIACIONES OBSERVADAS s/ ITC-MIE-AP17		Nº asunto/informe:
TIPO DE INSPECCIÓN: <input type="checkbox"/> En el lugar de emplazamiento <input type="checkbox"/> Periódica <input type="checkbox"/> Según D.T. 1ª R.A.P. <input type="checkbox"/> Por reparación		PUESTA EN SERVICIO: <input type="checkbox"/> En trámite <input type="checkbox"/> Autorizada Fecha ult. insp. p. reglamentaria:
Alcance de la reparación: Se aporta dossier: <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Usuario: <input type="checkbox"/> Titular: Dirección del emplazamiento:		Peticionario: Dirección:

Denominación del APARATO:	Num. lote:	Familia:
Fabricante:	Ubicación del APARATO:	
Tipo / Nº de serie:	Coordenadas G.P.S.: (USO 30)	X:
Fecha fabricación:		Y:
Marcado CE		
Placa de origen (s/ R.A.P.)	D. Conformidad	Examen Tipo
		Verificación CE
Provincia:	Nº declaración:	Placa de instalación
Número:	Fecha:	Provincia:
Fecha:	Organismo Not.:	Número:
		Fecha:

s/ ITC-MIE-AP17	Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	Recinto 1	Recinto 2
Presión <input type="checkbox"/> [bar] <input type="checkbox"/> [Kgf/cm ²] Diseño P _d : Máx. de servicio P _{ms} : Servicio P _s :			Presión [bar] Máxima de servicio PS:	≤ 30	
Temperatura [°C] Diseño T _d : Máx. de servicio T _{ms} :			Temperatura [°C] Mín./Máx.adm. T _{min} /T _{máx} .		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación P_s bar x V m³		≤ 10

EQUIPOS UTILIZADOS	SI / NO	IDENTIFICACION Y FECHA DE CALIBRACIÓN (PRIMERA INSPECCION)	IDENTIFICACION Y FECHA DE CALIBRACIÓN (SEGUNDA INSPECCION)
Manómetro (Nº/Rango)			
Medidor de espesores			
Yugo/Lámpara			
Cinta métrica			

Presión de prueba	Hidráulica	Neumática	Sustitutoria	Resultado (SATISFACTORIO / NO SATISFACTORIO)

DESVIACIONES OBSERVADAS:	
INSTALACIONES DE TRATAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE AIRE COMPRIMIDO.	Inspección realizada el día:
	Nombre: INSPECTOR TÉCNICO Firma:
	Segunda inspección realizada el día:
	Nombre: INSPECTOR TÉCNICO Firma:
Las desviaciones observadas han sido corregidas.	
ITC-MIE-AP17 Hoja 1 de 2	OB = N/A (NO APLICA) ó 1,2,3,4 ... DETALLE DE LA DESVIACIÓN

Nº asunto/informe:

1.- INSPECCIONES Y PRUEBAS EN EL LUGAR DE EMPLAZAMIENTO.

Comprobaciones y pruebas:	SI	NO	OB
Si la $PxV \geq 7,5$ existe proyecto de la instalación debidamente visado y firmado por técnico titulado contemplando todos los datos mínimos exigibles de acuerdo a la ITC-MIE-AP17			
Si la $PxV < 7,5$ existen los documentos mínimos exigibles de acuerdo a la ITC-MIE-AP17			
Se ha comprobado que la instalación se ajusta al proyecto presentado cuando $PxV \geq 7,5$ ó a la documentación mínima exigible cuando $PxV < 7,5$			
Se ha realizado inspección visual y prueba de funcionamiento comprobando que la instalación reúne todas las medidas reglamentarias y que la estanqueidad es correcta			
Se ha realizado prueba hidrostática en el caso se observar daños en los aparatos instalados. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
Disponen los equipos de las placas oficiales y su estado es adecuado			
Disponen los equipos de válvulas de seguridad debidamente precintadas			

2.- INSPECCIONES Y PRUEBAS PERIÓDICAS.

Comprobaciones y pruebas:	SI	NO	OB
Existe autorización de puesta en servicio de la instalación			
Existe libro de registro de aparatos a presión			
El estado interior y exterior de los elementos y equipos de la instalación es correcto			
Se ha realizado medición de espesores en fondos y virolas con resultados satisfactorios. RESULTADOS OBTENIDOS: $e_v =$; $e_r =$			
Se han tarado los elementos de seguridad. VALOR DEL TARADO DE LAS VÁLVULAS:			
Están debidamente precintadas las válvulas de seguridad			
Se ha comprobado la existencia de las placas oficiales en los equipos			
El estado de las placas oficiales es adecuado			
Se ha realizado prueba de presión hidrostática a 1,5 veces la presión de diseño. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
El resultado de la prueba hidrostática ha sido satisfactorio, sin que se hayan observado fugas ni deformaciones			
En caso de no haberse realizado prueba de presión hidrostática, se ha realizado prueba sustitutiva previa autorización del Órgano Territorial Competente. TIEMPO (minutos):			
El resultado de la prueba sustitutiva se puede considerar favorable			
Se ha realizado prueba de funcionamiento una vez montados todos los elementos y accesorios, con resultado favorable			

3.- INSPECCIONES Y PRUEBAS DE EQUIPOS REPARADOS.

Comprobaciones y pruebas:	SI	NO	OB
Existe autorización de puesta en servicio de la instalación			
Existe libro de registro de aparatos a presión			
Se ha presentado un expediente técnico en el cual se describa la reparación efectuada			
Se ha comprobado que la reparación ha sido realizada por personal autorizado. NOMBRE DE LA EMPRESA REPARADORA:			
Se han realizado E.N.D. por personal acreditado			
Existen informes favorables de los E.N.D.			
Después de la reparación se ha comprobado el correcto estado interior y exterior de los equipos			
Se ha realizado medición de espesores en fondos y virolas con resultados satisfactorios. RESULTADOS OBTENIDOS: $e_v =$; $e_r =$			
Se han tarado los elementos de seguridad. VALOR DEL TARADO DE LAS VÁLVULAS:			



Estan debidamente precintados las válvulas de seguridad			
Se ha comprobado la existencia de las placas oficiales en los equipos			
El estado de las placas oficiales es adecuado			
Se ha realizado prueba de presión hidrostática a 1,5 veces la presión de diseño. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
El resultado de la prueba hidrostática ha sido satisfactorio, sin que se hayan observado fugas ni deformaciones			
En caso de no haberse realizado prueba de presión hidrostática, se ha realizado prueba sustitutiva previa autorización del Órgano Territorial Competente. TIEMPO (minutos):			
El resultado de la prueba sustitutiva se puede considerar favorable			
Se ha realizado prueba de funcionamiento una vez montados todos los elementos y accesorios, con resultado favorable			

4.- INSPECCIONES Y PRUEBAS DE EQUIPOS ACOGIDOS A LA DISPOSICIÓN TRANSITORIA 1ª

Comprobaciones y pruebas:	SI	N O	O B
Existe documentación justificativa de los equipos que acredite que la fecha de instalación de los mismos sea anterior a 04/04/1979			
El estado interior y exterior de los elementos y equipos de la instalación es correcto			
Se ha realizado medición de espesores en fondos y virolas con resultados satisfactorios. RESULTADOS OBTENIDOS: e_v = ; e_f =			
Se han tarado los elementos de seguridad. VALOR DEL TARADO DE LAS VÁLVULAS:			
Estan debidamente precintados las válvulas de seguridad			
Se ha comprobado la existencia de las placas oficiales en los equipos			
El estado de las placas oficiales es adecuado			
Se ha realizado prueba de presión hidrostática a 1,5 veces la presión de diseño. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
El resultado de la prueba hidrostática ha sido satisfactorio, sin que se hayan observado fugas ni deformaciones			
En caso de no haberse realizado prueba de presión hidrostática, se ha realizado prueba sustitutiva previa autorización del Órgano Territorial Competente. TIEMPO (minutos):			
El resultado de la prueba sustitutiva se puede considerar favorable			
Se ha realizado prueba de funcionamiento una vez montados todos los elementos y accesorios, con resultado favorable			

OBSERVACIONES:

INSTALACIONES DE TRATAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE AIRE COMPRIMIDO

ITC-MIE-AP17 Hoja
2 de 2

OB = N/A (NO APLICA) ó 1,2,3,4 ... DETALLE DE LA DESVIACIÓN

Delegación:

Informe N°:

APARATOS A PRESION

INFORME DE ANOMALÍAS

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

EXPONE:

Que el día ha procedido a la inspección del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:		Familia:			
Fabricante:		Ubicación del APARATO:					
Tipo / N° de serie:		Coordenadas		X:			
Fecha fabricación:		G.P.S.: (USO 30)		Y:			
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce				Placa de instalación	
		D. Conformidad		Examen Tipo		Verificación CE	
Provincia:		N° declaración:		Provincia:		Número:	
Número:		Fecha:		Número:		Fecha:	
Fecha:		Organismo Not.:					
s/ ITC-MIE-AP17		Recinto 1		Recinto 2		s/ Directiva 87/404/CE	
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm ²]						Presión [bar]	
Diseño P_d:						Máxima de servicio PS:	
Máx. de servicio P_{ms}:						[≤ 30]	
Servicio P_s:							
Temperatura [°C]						Temperatura [°C]	
Diseño T_d:						Mín./Máx. adm. Tmin/Tmáx.	
Máx. de servicio T_{ms}:							
Fluido contenido:						Fluido contenido:	
Volumen [m ³]						Capacidad [litros]	
Relación P_{ms} bar x V m³						Relación Ps bar x V m³ [≤ 10]	

Haciendo constar:

Que realizada la inspección del aparato descrito, y de acuerdo con la reglamentación directamente aplicable, se han detectado las siguientes anomalías:

-
-
- ITC- MIE-AP1 - Anexo I
- Edición 2
- Pág. 14



Y para que conste y surta los efectos oportunos, debiéndose informar a éste Organismo de Control una vez subsanadas las mismas, se emite el presente informe,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

Observaciones:

La corrección de las anomalías ha sido comprobada con fecha

Persona/empresa que realizó la corrección:

Documentación acreditativa de la persona/empresa que realizó la corrección (únicamente en caso necesario):

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

**CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA
 (DISPOSICION TRANSITORIA PRIMERA DEL REGLAMENTO DE APARATOS A PRESIÓN)**

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

EXPONE:

Que el día ha procedido a la inspección del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular: Actividad:
 Usuario: Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:		Familia:		
Fabricante:		Ubicación del APARATO:		X:		
Tipo / N° de serie:		Coordenadas		Y:		
Fecha fabricación:		G.P.S.: (USO 30)				
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce			Placa de instalación	
		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE		
Provincia:	N° declaración:				Provincia:	
Número:	Fecha:				Número:	
Fecha:	Organismo				Fecha:	
Not.:						

s/ ITC-MIE-AP17	Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	Recinto 1	Recinto 2
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm ²] Diseño P_d: Máx. de servicio P_{ms}: Servicio P_s:			Presión [bar] Máxima de servicio PS:	[≤ 30]	
Temperatura [°C] Diseño T_d: Máx. de servicio T_{ms}:			Temperatura [°C] Mín./Máx. adm. T_{min}/T_{máx}.		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		[≤ 10]



Que de acuerdo con la **DISPOSICION TRANSITORIA PRIMERA**, del Real Decreto 1244/1979 del 4 de Abril, por el que se aprueba el Reglamento de Aparatos a Presión, el referido aparato cumple con las normas de seguridad exigidas por este Reglamento, y que su instalación y funcionamiento reúnen las condiciones de seguridad suficientes, en base a las siguientes pruebas a que ha sido sometido:

-
-

Que sometido el aparato a la presión de prueba hidrostática de Kg./cm² bar, durante el tiempo que se estimó necesario, la misma permaneció constante, y no se observaron fugas ni deformaciones permanentes.

Lo que se hace constar para que surta los efectos oportunos.
 Ena.dede

Fdo: :
 Inspector técnico

Observaciones:

Este aparato deberá someterse a la reglamentaria inspección periódica decenal antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Delegación:

Certificado Nº:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA EN EL LUGAR DE EMPLAZAMIENTO

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el Nº

CERTIFICA:

Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 14 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril, y del apartado 2.8 de ITC-MIE-AP17, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:		Familia:		
Fabricante:		Ubicación del APARATO:		X:		
Tipo / Nº de serie:		Coordenadas		Y:		
Fecha fabricación:		G.P.S.: (USO 30)				
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce				Placa de instalación
Provincia:		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE	Provincia:	
Número:		Nº declaración:			Número:	
Fecha:		Fecha:			Fecha:	
		Organismo				
		Not.:				

s/ ITC-MIE-AP17	Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	Recinto 1	Recinto 2
Presión [Kgf/cm ²] Diseño P _d : Máx. de servicio P _{ms} : Servicio P _s :			Presión [bar] Máxima de servicio PS: ≤ 30]		
Temperatura [°C] Diseño T _d : Máx. de servicio T _{ms} :			Temperatura [°C] Mín./Máx. adm. Tmin/Tmáx.		



Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		[≤ 10]

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que el aparato reúne las condiciones reglamentarias, y que su funcionamiento es correcto.

Que su instalación se ajusta a la memoria técnica.

al proyecto de instalación suscrito por:

Autor del proyecto:	Colegiado N:º	Visado N:º	Fecha visado:	Colegio oficial:
D.				

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad

D.

.....

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :

Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA PERIÓDICA

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA:

Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 16 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril, y del apartado 2.9 de ITC-MIE-AP17, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:			
Fabricante:		Familia:			
Tipo / N° de serie:		Ubicación del APARATO:		X:	
Fecha fabricación:		Coordenadas G.P.S.: (USO 30)		Y:	
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce			Placa de instalación
		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE	
Provincia:		N° declaración:			Provincia:
Número:		Fecha:			Número:
Fecha:		Organismo Not.:			Fecha:
s/ ITC-MIE-AP17		Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm ²]				Presión [bar]	
Diseño P_d: Máx. de servicio				Máxima de servicio PS:	
P_{ms}: Servicio P_s :				≤ 30] [

Temperatura [°C] Diseño T_d: Máx. de servicio T_{ms}:			Temperatura [°C] Mín./Máx. adm. T_{min}/T_{máx}.		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		[≤ 10]

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que examinado el aparato no se observaron en chapas y uniones, desgastes ni presencia de corrosión alguna, considerando que se encuentra en condiciones adecuadas para el servicio a que se destina.

Que su instalación reúne las condiciones reglamentarias, y se ajusta a la documentación presentada al solicitar su puesta en servicio. A saber: Memoria técnica Proyecto de instalación suscrito por:

Autor del proyecto:	Colegiado N:º	Visado N:º	Fecha visado:	Colegio oficial:
D.				

Que sometido el aparato a la presión de prueba hidrostática de Kg./cm² bar, durante el tiempo que se estimó necesario, la misma permaneció constante, y no se observaron fugas ni deformaciones permanentes.

Que se ha/n tarado y precintado la/s válvula/s de seguridad del aparato que se reseñan:

Marca	Modelo	Nº de serie	Presión de apertura <input type="checkbox"/> Kg./cm ² <input type="checkbox"/> bar

Que en consecuencia se ha grabado la placa de diseño/modelo CE, con la fecha, y la marca:

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA POR REPARACIÓN

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA:

Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 15 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:					
Fabricante:		Familia:					
Tipo / N° de serie:		Ubicación del APARATO:		X:			
Fecha fabricación:		Coordenadas G.P.S.: (USO 30)		Y:			
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce			Placa de instalación		
		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE			
Provincia:		N° declaración:				Provincia:	
Número:		Fecha:				Número:	
Fecha:		Organismo Not.:				Fecha:	
s/ ITC-MIE-AP17		Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE		Recinto 1	Recinto 2
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm²]				Presión [bar]			
Diseño P_d: Máx. de servicio				Máxima de servicio PS:		≤ 30]	[
P_{ms}:							



Servicio P_s :					
Temperatura [°C]			Temperatura [°C]		
Diseño T_d: Máx. de servicio			Mín./Máx. adm. T_{min}/T_{máx}.		
T_{ms}:					
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación P_s bar x V m³		[≤ 10]

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que la reparación ha sido realizada por empresa autorizada, y que se ha revisado y aceptado el expediente de la reparación que ésta aporta.

Que examinado el aparato no se observaron en chapas y uniones, desgastes ni presencia de corrosión alguna, considerando que se encuentra en condiciones adecuadas para el servicio a que se destina.

Que su instalación reúne las condiciones reglamentarias, y se ajusta a la documentación presentada al solicitar su puesta en servicio. A saber: Memoria técnica Proyecto de instalación suscrito por:

Autor del proyecto:	Colegiado N:º	Visado Nº:	Fecha visado:	Colegio oficial:
D.				

Que sometido el aparato a la presión de prueba hidrostática de Kg./cm² bar, durante el tiempo que se estimó necesario, la misma permaneció constante, y no se observaron fugas ni deformaciones permanentes.

Que se ha/n tarado y precintado la/s válvula/s de seguridad del aparato que se reseñan:

Marca	Modelo	Nº de serie	Presión de apertura <input type="checkbox"/> Kg./cm ² <input type="checkbox"/> bar

Que en consecuencia se ha grabado la placa de diseño/modelo CE, con la fecha, y la marca:

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

ANEXO II

INFORME DE ANOMALÍAS.

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN PERIÓDICA.

Delegación:

Informe Nº:

APARATOS A PRESION

INFORME DE ANOMALÍAS

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el Nº

EXPONE:

Que el día ha procedido a la inspección del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Aparato preparación rápida de café:	<input type="checkbox"/>	Un grupo	<input type="checkbox"/>	Dos grupos	<input type="checkbox"/>	Tres grupos	<input type="checkbox"/>	Cuatro o más grupos
Sistema de erogación del café:	<input type="checkbox"/>	Palanca	<input type="checkbox"/>	Continuo	<input type="checkbox"/>	Hidráulico	<input type="checkbox"/>	Reserva
Operatividad sistema de erogación:	<input type="checkbox"/>	Semiatuomático	<input type="checkbox"/>	Automático				
Sistema calefactor:	<input type="checkbox"/>	Eléctrico	<input type="checkbox"/>	Gas	<input type="checkbox"/>	Mixto (eléctrico/gas)		
Fabricante:								
Num. fabricación:								
Fecha fabricación:								
Ubicación en el establecimiento:								
Coordenadas G.P.S. (USO 30):	X:		Y:					
Placa de origen (s/ R.A.P.)	Marcado CE						Placa de instalación	
Provincia:	Organismo notificado número:			Provincia:				
Número:	Declaración de conformidad nº:			Número:				
Fecha:	Fecha de la declaración:			Fecha:				

s/ ITC-MIE-AP14	CALDERA	s/ Directiva 97/23/CE	CALDERA
Presión <input type="checkbox"/> [bar] <input type="checkbox"/> [Kgf/cm ²]		Presión [bar]	
Diseño P_d :		Máxima admisible PS:	
Máx. de trabajo P_t:		Temperatura [°C]	
Temperatura [°C]		Máxima adm. TS:	
Diseño T_d		Volumen [litros]	
Capacidad útil C_u:			
[litros]			
Potencia calentamiento			
[kw]	> 1,5		
Relación P_d bar x C_u lt.	> 300	Categoría [I, II, III, IV]	

Haciendo constar:

Que realizada la inspección del aparato descrito, y de acuerdo con la reglamentación directamente aplicable, se han detectado las siguientes anomalías:

-
-

Y para que conste y surta los efectos oportunos, debiéndose informar a éste Organismo de Control una vez subsanadas las mismas, se emite el presente informe,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico



Observaciones:

La corrección de las anomalías ha sido comprobada con fecha

Persona/empresa que realizó la corrección:

Documentación acreditativa de la persona/empresa que realizó la corrección (únicamente en caso necesario):
.....

Enadede

Fdo: :
Inspector técnico

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA PERIÓDICA

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA: Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 16 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril y del punto 2.11 de la ITC-MIE-AP14, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:

Actividad:

Usuario:

Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Aparato preparación rápida de café:	<input type="checkbox"/>	Un grupo	<input type="checkbox"/>	Dos grupos	<input type="checkbox"/>	Tres grupos	<input type="checkbox"/>	Cuatro o más grupos
Sistema de erogación del café:	<input type="checkbox"/>	Palanca	<input type="checkbox"/>	Continuo	<input type="checkbox"/>	Hidráulico	<input type="checkbox"/>	Reserva
Operatividad sistema de erogación:	<input type="checkbox"/>	Semiautomático	<input type="checkbox"/>	Automático				
Sistema calefactor:	<input type="checkbox"/>	Eléctrico	<input type="checkbox"/>	Gas	<input type="checkbox"/>	Mixto (eléctrico/gas)		
Fabricante:								
Num. fabricación:								
Fecha fabricación:								
Ubicación en el establecimiento:								
Coordenadas G.P.S. (USO 30):	X:					Y:		
Placa de origen (s/ R.A.P.)	Marcado CE					Placa de instalación		
Provincia:		Organismo notificado número:		Provincia:		Número:		Fecha:
Número:		Declaración de conformidad n°:		Número:		Fecha:		
Fecha:		Fecha de la declaración:		Fecha:				

s/ ITC-MIE-AP14	CALDERA	s/ Directiva 97/23/CE	CALDERA
Presión <input type="checkbox"/> [bar] <input type="checkbox"/> [Kg/cm ²]		Presión [bar]	
Diseño P_d :		Máxima admisible PS:	
Máx. de trabajo P_t:		Temperatura [°C]	
Temperatura [°C]		Máxima adm. TS:	
Diseño T_d		Volumen [litros]	
Capacidad útil C_u: [litros]			
Potencia calentamiento [kw]			
Relación P_d bar x C_u lt.	> 1,5 > 300	Categoría [I,II,III, IV]	

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que el aparato reúne las condiciones reglamentarias, y que su funcionamiento es correcto.

Que efectuadas las inspecciones y pruebas correspondientes a la inspección periódica quinquenal, el resultado de las mismas ha sido SATISFACTORIO.

Que se ha/n tarado y precintado la/s válvula/s de seguridad del aparato que se reseñan:

Marca

Modelo

N° de serie

Presión de apertura Kg./cm²
 bar



Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
Inspector técnico

HOJA DE TOMA DE DATOS DE LA INSTALACIÓN, EQUIPOS Y DESVIACIONES OBSERVADAS s/ ITC-MIE-AP17		Nº asunto/informe:
TIPO DE INSPECCIÓN: <input type="checkbox"/> En el lugar de emplazamiento <input type="checkbox"/> Periódica <input type="checkbox"/> Según D.T. 1ª R.A.P. <input type="checkbox"/> Por reparación		PUESTA EN SERVICIO: <input type="checkbox"/> En trámite <input type="checkbox"/> Autorizada Fecha ult. insp. p. reglamentaria:
Alcance de la reparación: Se aporta dossier: <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Usuario: <input type="checkbox"/> Titular: Dirección del emplazamiento:		Peticionario: Dirección:

Denominación del APARATO:		Num. lote:	
Fabricante:		Familia:	
Tipo / Nº de serie:		Ubicación del APARATO:	
Fecha fabricación:		Coordenadas G.P.S.: (USO 30)	X: Y:
Marcado CE			
Placa de origen (s/ R.A.P.)		D. Conformidad	Examen Tipo
			Verificación CE
Provincia:		Nº declaración:	
Número:		Fecha:	
Fecha:		Organismo Not.:	
		Provincia:	
		Número:	
		Fecha:	

s/ ITC-MIE-AP17	Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	Recinto 1	Recinto 2
Presión <input type="checkbox"/> [bar] <input type="checkbox"/> [Kgf/cm ²] Diseño P _d : Máx. de servicio P _{ms} : Servicio P _s :			Presión [bar] Máxima de servicio PS:	≤ 30	
Temperatura [°C] Diseño T _d : Máx. de servicio T _{ms} :			Temperatura [°C] Mín./Máx.adm. T _{min} /T _{máx} .		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		≤ 10

EQUIPOS UTILIZADOS	SI / NO	IDENTIFICACION Y FECHA DE CALIBRACIÓN (PRIMERA INSPECCION)	IDENTIFICACION Y FECHA DE CALIBRACIÓN (SEGUNDA INSPECCION)
Manómetro (Nº/Rango)			
Medidor de espesores			
Yugo/Lámpara			
Cinta métrica			

Presión de prueba	Hidráulica	Neumática	Sustitutoria	Resultado (SATISFACTORIO / NO SATISFACTORIO)

DESVIACIONES OBSERVADAS:	
INSTALACIONES DE TRATAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE AIRE COMPRIMIDO.	Inspección realizada el día: Nombre: INSPECTOR TÉCNICO Firma: Segunda inspección realizada el día: Nombre: INSPECTOR TÉCNICO Firma: Las desviaciones observadas han sido corregidas.
ITC-MIE-AP17 Hoja 1 de 2	OB = N/A (NO APLICA) ó 1,2,3,4 ... DETALLE DE LA DESVIACIÓN

Nº asunto/informe:

1.- INSPECCIONES Y PRUEBAS EN EL LUGAR DE EMPLAZAMIENTO.

Comprobaciones y pruebas:	SI	NO	OB
Si la $PxV \geq 7,5$ existe proyecto de la instalación debidamente visado y firmado por técnico titulado contemplando todos los datos mínimos exigibles de acuerdo a la ITC-MIE-AP17			
Si la $PxV < 7,5$ existen los documentos mínimos exigibles de acuerdo a la ITC-MIE-AP17			
Se ha comprobado que la instalación se ajusta al proyecto presentado cuando $PxV \geq 7,5$ ó a la documentación mínima exigible cuando $PxV < 7,5$			
Se ha realizado inspección visual y prueba de funcionamiento comprobando que la instalación reúne todas las medidas reglamentarias y que la estanqueidad es correcta			
Se ha realizado prueba hidrostática en el caso se observar daños en los aparatos instalados. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
Disponen los equipos de las placas oficiales y su estado es adecuado			
Disponen los equipos de válvulas de seguridad debidamente precintadas			

2.- INSPECCIONES Y PRUEBAS PERIÓDICAS.

Comprobaciones y pruebas:	SI	NO	OB
Existe autorización de puesta en servicio de la instalación			
Existe libro de registro de aparatos a presión			
El estado interior y exterior de los elementos y equipos de la instalación es correcto			
Se ha realizado medición de espesores en fondos y virolas con resultados satisfactorios. RESULTADOS OBTENIDOS: $e_v =$; $e_r =$			
Se han tarado los elementos de seguridad. VALOR DEL TARADO DE LAS VÁLVULAS:			
Están debidamente precintados las válvulas de seguridad			
Se ha comprobado la existencia de las placas oficiales en los equipos			
El estado de las placas oficiales es adecuado			
Se ha realizado prueba de presión hidrostática a 1,5 veces la presión de diseño. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
El resultado de la prueba hidrostática ha sido satisfactorio, sin que se hayan observado fugas ni deformaciones			
En caso de no haberse realizado prueba de presión hidrostática, se ha realizado prueba sustitutiva previa autorización del Órgano Territorial Competente. TIEMPO (minutos):			
El resultado de la prueba sustitutiva se puede considerar favorable			
Se ha realizado prueba de funcionamiento una vez montados todos los elementos y accesorios, con resultado favorable			

3.- INSPECCIONES Y PRUEBAS DE EQUIPOS REPARADOS.

Comprobaciones y pruebas:	SI	NO	OB
Existe autorización de puesta en servicio de la instalación			
Existe libro de registro de aparatos a presión			
Se ha presentado un expediente técnico en el cual se describa la reparación efectuada			
Se ha comprobado que la reparación ha sido realizada por personal autorizado. NOMBRE DE LA EMPRESA REPARADORA:			
Se han realizado E.N.D. por personal acreditado			
Existen informes favorables de los E.N.D.			
Después de la reparación se ha comprobado el correcto estado interior y exterior de los equipos			
Se ha realizado medición de espesores en fondos y virolas con resultados satisfactorios. RESULTADOS OBTENIDOS: $e_v =$; $e_r =$			
Se han tarado los elementos de seguridad. VALOR DEL TARADO DE LAS VÁLVULAS:			
Están debidamente precintados las válvulas de seguridad			
Se ha comprobado la existencia de las placas oficiales en los equipos			
El estado de las placas oficiales es adecuado			

Se ha realizado prueba de presión hidrostática a 1,5 veces la presión de diseño. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
El resultado de la prueba hidrostática ha sido satisfactorio, sin que se hayan observado fugas ni deformaciones			
En caso de no haberse realizado prueba de presión hidrostática, se ha realizado prueba sustitutiva previa autorización del Órgano Territorial Competente. TIEMPO (minutos):			
El resultado de la prueba sustitutiva se puede considerar favorable			
Se ha realizado prueba de funcionamiento una vez montados todos los elementos y accesorios, con resultado favorable			

4.- INSPECCIONES Y PRUEBAS DE EQUIPOS ACOGIDOS A LA DISPOSICIÓN TRANSITORIA 1ª

Comprobaciones y pruebas:	SI	N O	O B
Existe documentación justificativa de los equipos que acredite que la fecha de instalación de los mismos sea anterior a 04/04/1979			
El estado interior y exterior de los elementos y equipos de la instalación es correcto			
Se ha realizado medición de espesores en fondos y virolas con resultados satisfactorios. RESULTADOS OBTENIDOS: e_v = ; e_r =			
Se han tarado los elementos de seguridad. VALOR DEL TARADO DE LAS VÁLVULAS:			
Están debidamente precintados las válvulas de seguridad			
Se ha comprobado la existencia de las placas oficiales en los equipos			
El estado de las placas oficiales es adecuado			
Se ha realizado prueba de presión hidrostática a 1,5 veces la presión de diseño. VALOR Y TIEMPO DE PRUEBA:			
El resultado de la prueba hidrostática ha sido satisfactorio, sin que se hayan observado fugas ni deformaciones			
En caso de no haberse realizado prueba de presión hidrostática, se ha realizado prueba sustitutiva previa autorización del Órgano Territorial Competente. TIEMPO (minutos):			
El resultado de la prueba sustitutiva se puede considerar favorable			
Se ha realizado prueba de funcionamiento una vez montados todos los elementos y accesorios, con resultado favorable			

OBSERVACIONES:

INSTALACIONES DE TRATAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE AIRE COMPRIMIDO

ITC-MIE-AP17 Hoja
2 de 2

OB = N/A (NO APLICA) ó 1,2,3,4 ... DETALLE DE LA DESVIACIÓN

Delegación:

Informe Nº:

APARATOS A PRESION

INFORME DE ANOMALÍAS

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el Nº

EXPONE:

Que el día ha procedido a la inspección del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:			
Fabricante:		Familia:			
Tipo / Nº de serie:		Ubicación del APARATO:			
Fecha fabricación:		Coordenadas G.P.S.: (USO 30)		X:	
				Y:	
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce			Placa de instalación
		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE	
Provincia:		Nº declaración:		Provincia:	
Número:		Fecha:		Número:	
Fecha:		Organismo Not.:		Fecha:	

s/ ITC-MIE-AP17	Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	Recinto 1	Recinto 2
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm ²] Diseño P _d : Máx. de servicio P _{ms} : Servicio P _s :			Presión [bar] Máxima de servicio PS:	[≤ 30]	
Temperatura [°C] Diseño T _d : Máx. de servicio T _{ms} :			Temperatura [°C] Mín./Máx. adm. T _{min} /T _{máx} .		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		[≤ 10]

Haciendo constar:

Que realizada la inspección del aparato descrito, y de acuerdo con la reglamentación directamente aplicable, se han detectado las siguientes anomalías:

-
-



Y para que conste y surta los efectos oportunos, debiéndose informar a éste Organismo de Control una vez subsanadas las mismas, se emite el presente informe,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

Observaciones:

La corrección de las anomalías ha sido comprobada con fecha

Persona/empresa que realizó la corrección:

Documentación acreditativa de la persona/empresa que realizó la corrección (únicamente en caso necesario):

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

**CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA
 (DISPOSICION TRANSITORIA PRIMERA DEL REGLAMENTO DE APARATOS A PRESIÓN)**

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

EXPONE:

Que el día ha procedido a la inspección del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:		Familia:		
Fabricante:		Ubicación del APARATO:		X:		
Tipo / N° de serie:		Coordenadas		Y:		
Fecha fabricación:		G.P.S.: (USO 30)				
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce			Placa de instalación	
		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE		
Provincia:	N° declaración:				Provincia:	
Número:	Fecha:				Número:	
Fecha:	Organismo Not.:				Fecha:	

s/ ITC-MIE-AP17	Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	Recinto 1	Recinto 2
Presión □ [bar] □ [Kgf/cm ²] Diseño P_d: Máx. de servicio P_{ms}: Servicio P_s:			Presión [bar] Máxima de servicio PS:	[≤ 30]	
Temperatura [°C] Diseño T_d: Máx. de servicio T_{ms}:			Temperatura [°C] Mín./Máx. adm. T_{min}/T_{máx}.		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		[≤ 10]

CERTIFICA:



Que de acuerdo con la **DISPOSICION TRANSITORIA PRIMERA**, del Real Decreto 1244/1979 del 4 de Abril, por el que se aprueba el Reglamento de Aparatos a Presión, el referido aparato cumple con las normas de seguridad exigidas por este Reglamento, y que su instalación y funcionamiento reúnen las condiciones de seguridad suficientes, en base a las siguientes pruebas a que ha sido sometido:

-
-

Que sometido el aparato a la presión de prueba hidrostática de Kg./cm² bar, durante el tiempo que se estimó necesario, la misma permaneció constante, y no se observaron fugas ni deformaciones permanentes.

Lo que se hace constar para que surta los efectos oportunos.
 Ena.dede

Fdo: :
 Inspector técnico

Observaciones:

Este aparato deberá someterse a la reglamentaria inspección periódica decenal antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA EN EL LUGAR DE EMPLAZAMIENTO

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA:

Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 14 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril, y del apartado 2.8 de ITC-MIE-AP17, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular: Actividad:
 Usuario: Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:			
Fabricante:		Familia:			
Tipo / N° de serie:		Ubicación del APARATO:			
Fecha fabricación:		Coordenadas		X:	
Placa de origen (s/ R.A.P.)		G.P.S.: (USO 30)		Y:	
		Marcado Ce			
		D. Conformidad		Verificación CE	
		Examen Tipo		Placa de instalación	
Provincia:	N° declaración:			Provincia:	
Número:	Fecha:			Número:	
Fecha:	Organismo			Fecha:	
Not.:					
s/ ITC-MIE-AP17	Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	Recinto 1	Recinto 2
Presión <input type="checkbox"/> [bar] <input type="checkbox"/> [Kgf/cm ²] Diseño P_d: Máx. de servicio P_{ms}: Servicio P_s :			Presión [bar] Máxima de servicio PS: ≤ 30] [
Temperatura [°C] Diseño T_d: Máx. de servicio T_{ms}:			Temperatura [°C] Mín./Máx. adm. T_{min}/T_{máx}.		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		



Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		[≤ 10]

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que el aparato reúne las condiciones reglamentarias, y que su funcionamiento es correcto.

Que su instalación se ajusta a la memoria técnica.

al proyecto de instalación suscrito por:

Autor del proyecto:	Colegiado N:º	Visado N:º	Fecha visado:	Colegio oficial:
D.				

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA PERIÓDICA

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA:

Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 16 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril, y del apartado 2.9 de ITC-MIE-AP17, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:			
Fabricante:		Familia:			
Tipo / N° de serie:		Ubicación del APARATO:		X:	
Fecha fabricación:		Coordenadas G.P.S.: (USO 30)		Y:	
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce			Placa de instalación
		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE	
Provincia:		N° declaración:			Provincia:
Número:		Fecha:			Número:
Fecha:		Organismo Not.:			Fecha:
s/ ITC-MIE-AP17		Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE	
Presión [Kgf/cm²] □ [bar] □				Presión [bar]	
Diseño P_d: Máx. de servicio				Máxima de servicio PS:	
P_{ms}:				≤ 30] [
Servicio P_s :					



Temperatura [°C] Diseño T_d: Máx. de servicio T_{ms}:			Temperatura [°C] Mín./Máx. adm. T_{min}/T_{máx}.		
Fluido contenido:			Fluido contenido:		
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]		
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación Ps bar x V m³		[≤ 10]

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que examinado el aparato no se observaron en chapas y uniones, desgastes ni presencia de corrosión alguna, considerando que se encuentra en condiciones adecuadas para el servicio a que se destina.

Que su instalación reúne las condiciones reglamentarias, y se ajusta a la documentación presentada al solicitar su puesta en servicio. A saber: Memoria técnica Proyecto de instalación suscrito por:

Autor del proyecto:	Colegiado N:º	Visado Nº:	Fecha visado:	Colegio oficial:
D.				

Que sometido el aparato a la presión de prueba hidrostática de Kg./cm² bar, durante el tiempo que se estimó necesario, la misma permaneció constante, y no se observaron fugas ni deformaciones permanentes.

Que se ha/n tarado y precintado la/s válvula/s de seguridad del aparato que se reseñan:

Marca	Modelo	Nº de serie	Presión de apertura <input type="checkbox"/> Kg./cm ² <input type="checkbox"/> bar

Que en consecuencia se ha grabado la placa de diseño/modelo CE, con la fecha , y la marca:

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico

Delegación:

Certificado N°:

APARATOS A PRESION

CERTIFICADO DE INSPECCIÓN Y PRUEBA POR REPARACIÓN

D., en representación de la empresa, Organismo de Control Autorizado (O.C.A.) para la aplicación de la Reglamentación sobre Aparatos a Presión en la COMUNIDAD AUTÓNOMA DE ANDALUCÍA y acreditada por la Entidad Nacional de Acreditación (E.N.A.C.) con el N°

CERTIFICA:

Que en cumplimiento de las disposiciones del Art. 15 del vigente Reglamento de Aparatos a Presión, aprobado por Real Decreto 124471079, de 4 de Abril, ha procedido al reconocimiento y prueba del aparato cuyas características se indican:

1.- EMPLAZAMIENTO:

Titular:
 Usuario:

Actividad:
 Ubicación:

2.- CARACTERÍSTICAS DEL APARATO:

Denominación del APARATO:		Num. lote:					
Fabricante:		Familia:					
Tipo / N° de serie:		Ubicación del APARATO:		X:			
Fecha fabricación:		Coordenadas G.P.S.: (USO 30)		Y:			
Placa de origen (s/ R.A.P.)		Marcado Ce			Placa de instalación		
		D. Conformidad	Examen Tipo	Verificación CE			
Provincia:		N° declaración:				Provincia:	
Número:		Fecha:				Número:	
Fecha:		Organismo Not.:				Fecha:	
s/ ITC-MIE-AP17		Recinto 1	Recinto 2	s/ Directiva 87/404/CE		Recinto 1	Recinto 2
Presión [Kgf/cm²] □[bar] □				Presión [bar]			
Diseño P_d: Máx. de servicio				Máxima de servicio PS:		[
P_{ms}:				≤ 30]			



Servicio P_s :				
Temperatura [°C]			Temperatura [°C]	
Diseño T_d: Máx. de servicio			Mín./Máx. adm. T_{min}/T_{máx}.	
T_{ms}:				
Fluido contenido:			Fluido contenido:	
Volumen [m ³]			Capacidad [litros]	
Relación P_{ms} bar x V m³			Relación P_s bar x V m³	[≤ 10]

3.- CONTROLES Y PRUEBAS REALIZADAS:

-
-
-

Haciendo constar:

Que la reparación ha sido realizada por empresa autorizada, y que se ha revisado y aceptado el expediente de la reparación que ésta aporta.

Que examinado el aparato no se observaron en chapas y uniones, desgastes ni presencia de corrosión alguna, considerando que se encuentra en condiciones adecuadas para el servicio a que se destina.

Que su instalación reúne las condiciones reglamentarias, y se ajusta a la documentación presentada al solicitar su puesta en servicio. A saber: Memoria técnica Proyecto de instalación suscrito por:

Autor del proyecto:	Colegiado N:º	Visado Nº:	Fecha visado:	Colegio oficial:
D.				

Que sometido el aparato a la presión de prueba hidrostática de Kg./cm² bar, durante el tiempo que se estimó necesario, la misma permaneció constante, y no se observaron fugas ni deformaciones permanentes.

Que se ha/n tarado y precintado la/s válvula/s de seguridad del aparato que se reseñan:

Marca	Modelo	Nº de serie	Presión de apertura <input type="checkbox"/> Kg./cm ² <input type="checkbox"/> bar

Que en consecuencia se ha grabado la placa de diseño/modelo CE, con la fecha, y la marca:

Que las inspecciones y pruebas han sido realizadas en presencia del representante de la propiedad D.

Que el aparato deberá ser inspeccionado oficialmente antes del, así como cuando sea cambiado de emplazamiento o sometido a reparación importante.

Y para que conste y surta los efectos oportunos, se emite el presente certificado,

Enadede

Fdo: :
 Inspector técnico