384L0535

Nº L 300/142 Diario Oficial de las Comunidades Europeas 19. 11. 84

DIRECTIVA DEL CONSEJO

de 17 de septiembre de 1984

referente a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros relativas al nivel de potencia acústica admisible de los grupos electrógenos de soldadura

(84/535/CEE)

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(1),

Visto el dictamen del Parlamento Europeo(2),

Visto el dictamen del Comité económico y social(3),

Considerando que los programas de acción de las Comunidades Europeas en materia de medio ambiente de 1973 y 1977(4) ponen de manifiesto la importancia del problema de las perturbaciones acústicas y, en especial, la necesidad de actuar sobre las fuentes más ruidosas;

Considerando que disparidad entre las disposiciones ya aplicables o en curso de preparación en los distintos Estados miembros en lo que se refiere a la limitación del nivel de emisión sonora de los grupos electrógenos de soldadura crea condiciones de competencia desiguales y tiene, por ello, una incidencia directa sobre el funcionamiento del mercado común; que conviene, en consecuencia, proceder en dicho ámbito a la aproximación de las legislaciones prevista en el artículo 100 del Tratado;

Considerando que la Directiva 84/532/CEE del Consejo, de 17 de septiembre de 1984, referente a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros relativas a la disposiciones comunes a los materiales y maquinaria de construcción(5), ha definido, en particular, el procedimiento de aprobación CEE del tipo; que, con arreglo a dicha Directiva, se deben fijar las disposiciones armonizadas que debe cumplir cada categoría de material;

Considerando que la Directiva 79/113/CEE del Consejo, de 19 de diciembre de 1978, referente a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros relativas a la determinación de la emisión sonora de la maquinaria y materiales de construcción(6), modificada por la Directiva 81/1051/CEE(7), ha definido en particular el método que conviene utilizar para establecer los criterios acústicos de los grupos electrógenos de soldadura;

Considerando que, por otra parte, debido a la incidencia del ruido emitido por los grupos electrógenos de soldadura sobre el medio ambiente y, más especialmente, sobre el bienestar y la salud del hombre, conviene reducir progresiva y sensiblemente el nivel de potencia acústica admisible en los grupos electrógenos de soldadura;

Considerando que, para limitar la molestia causada por el ruido aéreo emitido por los grupos electrógenos de soldadura, es oportuno poder regular el uso de los grupos electrógenos de soldadura en determinadas zonas, consideradas especialmente sensibles;

Considerando que las disposiciones técnicas deben adaptarse rápidamente al progreso de la técnica; que conviene, con tal fin, prever la aplicación del procedimiento definido en el artículo 5 de la Directiva 79/113/CEE,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DIRECTIVA:

Artículo 1

1. La presente Directiva se aplicará al nivel de potencia acústica admisible de los grupos electrógenos de soldadura que sirven para efectuar trabajos en obras de ingeniería civil y de construcción.

2. Se trata de una Directiva específica, tal como se define en el apartado 2 del artículo 3 de la Directiva 84/532/CEE, denominada en los sucesivo «Directiva marco».

Artículo 2

Con arreglo a la presente Directiva, se entenderá por «grupo electrógeno de soldadura» cualquier aparato rotativo que produzca una corriente de soldadura.

(1) DO nº C 54 de 8. 3. 1976, p. 63.
(2) DO nº C 125 de 8. 6. 1976, p. 43.
(3) DO nº C 197 de 23. 8. 1976, p. 11.
(4) DO nº C 112 de 20. 12. 1973, p. 1 y DO nº C 138 de 13. 6. 1977, p. 1.
(5) DO nº L 300 de 19. 11. 1984, p. 111.
(6) DO nº L 33 de 8. 2. 1979, p. 15.
(7) DO nº L 376 de 30. 12. 1981, p. 49.

Artículo 3

1. Los organismos autorizados concederán la certificación de aprobación CEE del tipo a culquier tipo de grupo electrógeno de soldadura cuyo nivel de potencia acústica de los ruidos aéreos, medido en las condiciones previstas en el Anexo I de la Directiva 79/113/CEE, modificado por el Anexo I de la presente Directiva, no sobrepase los niveles de potencia acústica admisibles indicados en el siguiente cuadro:

Corriente nominal máxima de soldadura	Nivel de potencia acústica admisible dB (A)/1 pW a partir	
	de 18 meses después de la notificación de la Directiva	de 5 años después de la notificación de la Directiva
Inferior o igual a 200 A	104	101
superior a 200 A	101	100

2. Cualquier solicitud de certificación de aprobación del tipo de un tipo de grupo electrógeno de soldadura, en lo que se refiere al nivel de potencia acústica admisible, deberá acompañarse de una ficha de datos cuyo modelo figura en el Anexo II.

3. El organismo autorizado completará todas las secciones de la certificación de aprobación CEE del tipo cuyo modelo figura en el Anexo III de la Directiva marco, para cualquier tipo de grupo electrógeno de soldadura que certifique.

4. El periodo de vigencia de las certificaciones de aprobación CEE del tipo se limitará a cinco años. Podrá prorrogarse cinco años si la solicitud correspondiente se hubiere presentado en los doce meses que preceden la expiración del primer periodo de cinco años.

No obstante, al final del período de cinco años a partir de la notificación de la Directiva, las certificaciones de aprobación CEE del tipo cesarán de tener validez, a menos que hubieren sido expedidas para grupos electrógenos de soldadura que cumplan el nivel límite que entra en vigor en dicha fecha.

5. No obstante lo dispuesto en el apartado 1 del artículo 19 de la Directiva marco, un grupo electrógeno de soldadura, provisto de un certificado de conformidad, establecido en base a una certificación de aprobación CEE del tipo relativa a los valores del primer periodo no podrá beneficiarse de las ventajas previstas en dicho artículo después de un plazo de cinco años y medio a contar desde la notificación de la Directiva, debiendo indicarse el período de vigencia en los certificados de conformidad de que se trate.

6. Para cada grupo electrógeno de soldadura fabricado con arreglo al tipo certificado por una aprobación CEE del tipo, el fabricante completará el certificado de conformidad cuyo modelo figura en el Anexo IV de la Directiva marco en las columnas correspondientes a la certificación de examen CEE tipificado.

7. En cada grupo electrógeno de soldadura fabricado con arreglo al tipo certificado por una aprobación CEE del tipo, deberá figurar, de modo bien visible e indeleble, una inscripción que indique el nivel de potencia acústica en dB (A)/1 pW, garantizado por el fabricante y determinado en las condiciones previstas en el Anexo I de la Directiva 79/113/CEE, modificada por el Anexo I de la presente Directiva, así como la marca ε (épsilon). El modelo de dicha inscripción figura en el Anexo III de la presente Directiva.

Artículo 4

Los Estados miembros podrán adoptar disposiciones para regular la utilización de los grupos electrógenos de soldadura en zonas que consideren sensibles.

Artículo 5

El control de conformidad de la fabricación con el tipo examinado previsto en el artículo 12 de la Directiva marco, se efectuará según las modalidades técnicas determinadas en el Anexo IV.

Artículo 6

El Consejo decidirá por unanimidad, en un plazo de dieciocho meses, sobre la propuesta de reducción de los niveles de ruido que la Comisión haya presentado en el plazo más breve posible y, a más tardar, cinco años después de la adopción de la presente Directiva.

Artículo 7

Se establecerán, con arreglo al procedimiento previsto en el artículo 5 de la Directiva 79/113/CEE:

— las modalidades técnicas del Anexo IV para el control de conformidad de la fabricación con el tipo examinado,

— las modificaciones que se precisen para adaptar al progreso técnico las disposiciones de los Anexos.

Artículo 8

Los Estados miembros adoptarán todas las disposiciones útiles para que los grupos electrógenos de soldadura, definidos en el artículo 2, sólo puedan comercializarse cuando se atengan a las disposiciones previstas en la presente Directiva y en la Directiva marco.

Artículo 9

1. Los Estados miembros aplicarán las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas necesarias para cumplir la presente Directiva al término de un plazo de dieciocho meses a parir del día de su notificación (1) e informarán de ello inmediatamente a la Comisión.

(1) La presente Directiva se notificó a los Estados miembros el 26 de septiembre de 1984.

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 10

Los destinatarios de la presente Directiva serán los Estados miembros.

Hecho en Bruselas, el 17 de septiembre de 1984.

Por el Consejo

El Presidente

P. BARRY

ANEXO I

MÉTODO DE MEDICIÓN DEL RUIDO AÉREO EMITIDO POR LOS GRUPOS ELECTRÓGENOS DE SOLDADURA

CAMPO DE APLICACIÓN

El presente método de medición se aplicará a los grupos electrógenos de soldadura. Especifica los procedimientos de las pruebas destinadas a la determinación del nivel de potencia acústica de dicho material para el examen CEE del tipo y el control de conformidad.

Dichos procedimientos técnicos son conformes a las disposiciones del Anexo I de la Directiva 79/113/CEE.

Se aplicará a los grupos electrógenos de soldadura la totalidad de los puntos del Anexo I de la Directiva 79/113/CEE con las siguientes modificaciones particulares.

4. CRITERIOS QUE SE DEBEN TENER EN CUENTA PARA LA EXPRESIÓN DE LOS RESULTADOS

4.1. El criterio acústico para el entorno de los grupos electrógenos de soldadura se expresará por el nivel de potencia acústica de estos últimos.

6. CONDICIONES DE MEDICIÓN

6.2. **Funcionamiento de la fuente sonora durante las mediciones**

6.2.1. No se tomará en consideración

6.2.2. *Régimen convencional de soldadura*

El grupo electrógeno de soldadura deberá utilizarse en las condiciones indicadas por el fabricante. Deberá funcionar como se define en la recomendación ISO R700-1968, primera edición, 1968, a su régimen nominal, produciendo en una resistencia la corriente nominal de soldadura.

6.3. **Lugar de medición**

El grupo electrógeno de soldadura se instalará sobre un plano reflectante de hormigón o de asfalto no poroso. Los grupos electrógenos de soldadura sin ruedas, sobre un bastidor soporte (skid), se colocarán sobre caballetas de 0,40 m de altura, salvo exigencias contrarias en razón de las condiciones de instalación dadas por el fabricante.

6.4.1. *Superficie de medición*

La superficie de medición que se utilizará para la prueba será un hemisferio. El centro del hemisferio será la proyección vertical sobre el plano reflectante del centro geométrico del grupo electrógeno de soldadura.

El radio será de :

— 4 m cuando la mayor dimensión del grupo electrógeno de soldadura que se ha de probar sea inferior o igual a 1,5 m

— 10 m cuando la mayor dimensión del grupo electrógeno de soldadura que se ha de probar sea superior a 1,5 m, pero inferior o igual a 4 m

— 16 m cuando la mayor dimensión del grupo electrógeno de soldadura que se ha de probar sea superior a 4 m.

El cuadro I del Anexo I de la Directiva 79/113/CEE precisa las coordenadas de los puntos de medición.

6.4.2.1. El jefe de las x del sistema de coordenadas, con relación al cual se fijarán las posiciones de los puntos de medición, será paralelo al eje principal del grupo electrógeno de soldadura.

7. REALIZACIÓN DE MEDICIONES

7.1.1. Para las correcciones sólo se tomará en consideración el ruido de fondo.

7.1.5. *Presencia de obstáculos*

Será suficiente un control visual en una zona circular de un radio igual a tres veces el hemisferio de medición y cuyo centro coincida con el del hemisferio, para asegurarse de que se cumplen las disposiciones del tercer párrafo del punto 6.3 del Anexo I de la Directiva 79/113/CEE.

7.2. **Medición del nivel de presión acústica L_{pA}**

Si los niveles de presión acústica en los puntos de medición se determinaren a partir de los valores indicados por un sonómetro, éstos serán al menos cinco y se tomarán a intervalos regulares.

8. UTILIZACIÓN DE LOS RESULTADOS

8.2. No se tomará en consideración.

8.6.2. Teniendo en cuenta el punto 6.3, no se tomará en consideración el punto 8.6.2 y C = 0.

ANEXO II

MODELO DE FICHA DE DATOS RELATIVOS A UN TIPO DE GRUPO ELECTRÓGENO DE SOLDADURA QUE SE SUMINISTRARÁ PARA SU APROBACIÓN CEE DEL TIPO

1. **Generalidades**

1.1. Nombre y domicilio del fabricante: . . . . . .

. . . . . .

1.2. Nombre y domicilio del eventual mandatario del fabricante: . . . . . .

. . . . . .

1.3. Marca (razón social): . . . . . .

1.4 Denominación comercial: . . . . . .

1.5. Tipo: . . . . . .

2. **Medidas del grupo electrógeno de soldadura**

2.1. Longitud: . . . . . m

Anchura: . . . . . m

Altura: . . . . . m

Masa: . . . . . kg

2.2. Presentación del grupo: bastidor soporte — remolque — otros (1)

3. **Funcionamiento**

3.1. *Funcionamiento del motor de accionamiento*

3.1.1. Marca y tipo: . . . . . .

3.1.2. Energía utilizada: gasolina, gasoil, electricidad, gas (1)

3.1.3. Velocidad de rotación: . . . . . revoluciones por minuto

3.2. *Funcionamiento del generador*

3.2.1. Marca y tipo: . . . . . .

3.2.2. Velocidad de rotación: . . . . . revoluciones por minuto

3.2.3. Corriente nominal de soldadura: . . . . . A

3.2.4. Corriente nominal máxima: . . . . . A

4. Adjuntar el folleto descriptivo comercial, si existiere.

(1) Táchese lo que no proceda.

ANEXO III

MODELO DE LA INSCRIPCIÓN QUE INDICA EL NIVEL DE POTENCIA ACÚSTICA

ANEXO IV

MODALIDADES TÉCNICAS DEL CONTROL DE CONFORMIDAD DE LA FABRICACIÓN CON EL TIPO EXAMINADO

Si fuere posible, el control de conformidad de la fabricación con el tipo examinado se llevará acabo por muestreo.
