

Homologación vehículos

Calibraciones

Principales riesgos de
incendio en empresas

BOLETÍN ABRIL/JUNIO 2021

CENTRO TECNOLÓGICO DEL METAL

HOMOLOGACIÓN DE VEHÍCULOS

La homologación es la autorización administrativa para la matriculación del vehículo. Es la prueba de que se cumplen las prescripciones técnicas establecidas.

A nivel nacional la homologación e tipo de vehículos es el proceso cuyo resultado es la obtención por parte del fabricante de vehículos de la autorización para emitir tarjetas ITV, que es la documentación que permite poner en circulación un vehículo nuevo.

En España la homologación de vehículos a motor y sus remolques está reglamentada por RD 750/2010, estableciéndose en el reglamento general de vehículos que:

La circulación de vehículos exigirá que éstos obtengan previamente la correspondiente autorización administrativa, dirigida a verificar que estén en perfecto estado de funcionamiento y se ajusten (...) a las prescripciones técnicas que se fijan en este Reglamento. Se prohíbe la circulación de vehículos que no están dotados de la citada autorización.

En este proceso interviene el fabricante del vehículo/remolque, la autorización de homologación (que es Dirección General de Industria y PYME), el servicio técnico (Unidad de certificación del automóvil; UCA) y laboratorios oficiales acreditados (INTA; IDIADA)

Para la homologación tipo de un vehículo se presentará al laboratorio oficial un prototipo del mismo con su ficha de características. El laboratorio emitirá un informe de ensayos y finalmente la autoridad de homologación expedirá el correspondiente certificado y número de homologación del vehículo/remonte.

Además el titular de una homologación, debe demostrar que dispone de un sistema de Control de Calidad que asegure que la producción es idéntica al modelo homologado y a la documentación técnica aceptada, es lo que se conoce como conformidad de la producción.



Para ello se llevará a cabo una evaluación inicial del Sistema de Calidad, que será auditado por la Unidad de Certificación del Automóvil (UCA), entidad designada por el Ministerio para la realización de inspecciones de verificación de la conformidad de la producción y verificación continua para la homologación de vehículos a motor y sus componentes.

El Centro Tecnológico tiene un servicio de elaboración de los procedimientos del Sistema del Control de la Calidad necesarios para superar la auditoría de Evaluación Inicial y Conformidad de la Producción de UCA, requisito previo para la homologación.

En la actualidad colaboramos con numerosas empresas fabricantes de equipos agrícolas y remolques para garantizar el cumplimiento de los requisitos del Real Decreto.

Así mismo, ponemos a disposición de las empresas el servicio de notificación sobre la actualización de los Actos reglamentarios, Directivas, Instrucciones Técnicas, Normas...que pueden afectar al vehículo, sistema, componente y unidad técnica independiente fabricados. De esta manera proporcionamos a la empresa una información directa y específica que le permite que sus productos sean conformes con el tipo homologado

CALIBRACIONES

En todas las empresas se emplean equipos que deben estar calibrados para asegurar la trazabilidad de las medidas. Las medidas realizadas se emplean para tomar decisiones, como la aceptación o rechazo de un producto en función del cumplimiento de unas tolerancias específicas por el usuario o el cliente final.

La implantación de las normas de las series ISO 9000 a ISO 14000, conllevan exigencias cada vez más importantes sobre el control de los equipos de medida en las empresas.

El Laboratorio de Calibración del Centro Tecnológico del Metal dispone de las instalaciones y equipamiento adecuado para la realización de la calibración de entre otros de los siguientes instrumentos:

Calibración de presión y vacío

- Manómetros
- Vacuómetros
- Manovacúómetros
- Transductores de presión

Calibración de temperatura y humedad

- Termómetros de Resistencia de Platino
- Termómetros de lectura directa con sensor de resistencia termométrica
- Termómetros de lectura directa con sensor de termopar de metal común
- Termómetros de lectura directa con otros sensores
- Termómetros de columna de líquido
- Termómetros de radiación de infrarrojo
- Higrómetros de humedad relativa
- Registradores de humedad
- Termohigrómetros
- Medios isotermos: Hornos, estufas, congeladores, autoclaves
- Medios isotermos: Hornos, estufas, congeladores, autoclaves
- Simuladores de temperatura para resistencias y termopares



Calibración de masa

- Básculas
- Balanzas
- Ganchos pesadores
- Pesapallets
- Tolvas
- Pesas

Calibración Dimensional

- Pies de rey
- Calibre costura de soldaduras
- Escuadra de perpendicularidad
- Flexómetro
- Cinta métrica
- Galga de soldadura
- Medidor de distancia láser
- Medidor de espesores de recubrimiento
- Micrómetro de exteriores
- Micrómetro de interiores
- Regla de trazos
- Reloj comparador
- Sonda de profundidad
- Transportador de ángulos

Calibración Eléctrica

- Medida de frecuencia hasta 300 kHz
- Equipo eléctrico multifunción
- Medidor de aislamiento
- Multímetro
- Pinza amperimétrica
- Simulador de Temperatura
- Medidor de resistencia a tierra

Calibración Fuerza Par

- Dinamómetro en 1 sentido
- Dinamómetro en 2 sentidos (tracción y compresión)
- Penetrómetro
- Llave dinamométrica en 1 ó 2 sentidos
- Atornillador dinamométrico

Calibración Presión y vacío

- Manómetros
- Vacuómetros
- Manovacúómetros
- Transductores de presión

RIESGO ELÉCTRICO DE INCENDIO EN EMPRESAS

La prevención de incendios es algo que debe interesar a todos. Los incendios no sólo son peligrosos, sino también costosos, porque destruyen propiedades valiosas. Los incendios en el lugar de trabajo pueden causar lesiones, la pérdida de vidas y de puestos de trabajo. Los empleados pueden ayudar a prevenir los incendios en el lugar de trabajo al estar alerta y poniendo en práctica algunas medidas de seguridad.

En los siguientes puntos se expone brevemente las medidas preventivas a tener en cuenta para evitar un incendio por causas eléctricas:

CAUSAS DEL INCENDIO

MEDIDAS PREVENTIVAS

- Envejecimiento de circuitos y cortocircuitos en tomas de corriente
- Actualización y renovación de los circuitos eléctricos conforme al REBI
- Recalentamiento del cableado y sobrecargas eléctricas
- Calibración del cableado utilizado al consumo de los aparatos
- Fallos en los circuitos de motores eléctricos
- Protección y aislamiento del cableado, en función del riesgo del entorno
- Instalación de fusibles de protección, disyuntores diferenciales y relés térmicos en los motores
- Puntos de luz e interruptores expuestos a atmósferas explosivas
- Protección de instalación con materiales antideflagrantes
- Centros de transformación en espacios cerrados
- Ventilación natural o forzada
- Ubicación de los centros de transformación en salas con una correcta resistencia y estabilidad al fuego
- Ubicación de grandes transformadores al aire libre



- Descargas eléctricas atmosféricas
- Instalación de dispositivos pararrayos

- Generación de electricidad estática por fricción
- Puesta a tierra de aquellas máquinas que generen electricidad estática
- Control de la humedad relativa, entre 50% y el 80%
- Uso de barras ionizantes, convirtiendo el aire en conductor, neutralizando la electricidad estática

- Traspase de líquidos inflamables
- Conexión eléctrica entre si y a tierra entre depósitos cuando se realizan trasiegos de líquidos de combustión o inflamables
- trasvases a velocidades lentas
- ventilación natural o forzada para impedir acumulación de vapores inflamables o explosivos
- Inertización previa de tuberías, tanques y depósitos
- Empleo de recipientes metálicos
- Separación física de combustibles e inflamables de los circuitos eléctricos.