



### III. Otras Disposiciones y Acuerdos

#### DEPARTAMENTO DE ECONOMÍA, INDUSTRIA Y EMPLEO

**RESOLUCIÓN de 12 de enero de 2016, del Director General de Industria, PYMES, Comercio y Artesanía, por la que se actualiza el protocolo específico de inspección periódica de los ascensores así como los rótulos identificativos de la inspección periódica y se modifica el modelo C0038, certificado de inspección periódica, establecido en la Orden de 21 de mayo de 2013, del Consejero de Industria e Innovación, por la que se regula el procedimiento de acreditación del cumplimiento de las condiciones de seguridad industrial de las instalaciones de aparatos elevadores, ascensores.**

El Estatuto de Autonomía de Aragón atribuye a la Comunidad Autónoma, en su artículo 71.48, la competencia exclusiva en materia de industria, salvo las competencias del Estado por razones de seguridad, sanitarias o de interés de la Defensa.

El Departamento de Economía, Industria y Empleo ejerce la competencia de ordenación, gestión, planificación e inspección en materia de industria, de acuerdo con lo dispuesto en el Decreto de 5 de julio de 2015, de la Presidencia del Gobierno de Aragón, por el que se modifica la organización de la Administración de la Comunidad Autónoma de Aragón y se asignan competencias a los Departamentos, en relación con el Decreto 27/2012, de 24 de enero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba la estructura orgánica del Departamento de Industria e Innovación.

El Decreto Legislativo 3/2013, de 3 de diciembre, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de regulación y fomento de la actividad industrial de Aragón establece en el artículo 43.3 que reglamentariamente se dictarán las normas y se establecerán los requisitos técnicos que garanticen el cumplimiento del objeto de la seguridad industrial, y en su artículo 51.3 establece que el procedimiento, el contenido y los efectos de la actuación inspectora se ordenarán reglamentariamente.

En virtud de estas competencias, el Consejero de Industria e Innovación dictó la orden de 21 de mayo de 2013 por la que se regula el procedimiento de acreditación del cumplimiento de las condiciones de seguridad industrial de las instalaciones de aparatos elevadores, ascensores y, en ejercicio de la habilitación de desarrollo contenida en su disposición final primera, el Director General de Industria y de la Pequeña y Mediana Empresa, en su Resolución de 4 de abril de 2014, estableció el protocolo específico de inspección periódica de los ascensores así como los rótulos identificativos de la inspección periódica y modificó el modelo C0038, certificado de inspección periódica, establecido en la orden citada.

Esa resolución respeta el criterio marcado por el Ministerio de Industria, Energía y Turismo en la Instrucción Técnica Complementaria ITC-AEM 1 Ascensores, en su anexo VI "Protocolos de inspección", y establece como protocolo específico de inspección periódica reglamentaria de ascensores el desarrollado en la norma UNE 192008-1:2013 "Procedimiento para la inspección reglamentaria. Ascensores. Parte 1. Aparatos de elevación recogidos en legislación de ascensores".

La edición por AENOR de una nueva versión de esta norma en octubre de 2015, que anula y sustituye a la versión anterior, de 2013, hace necesario sustituir el protocolo establecido en la Resolución de 4 de abril de 2014, del Director General de Industria y de la Pequeña y Mediana Empresa.

Por otra parte, la promulgación de la Resolución de 4 de junio de 2013, del Director General de Industria y de la Pequeña y Mediana Empresa, por la que se incorporan los procedimientos para la puesta en servicio, baja e inspección periódica de ascensores al Sistema de Información de Expedientes Reglamentarios de Gestión Industrial de Aragón (SINERGIA), junto con la experiencia adquirida en la utilización de los rótulos identificativos de la inspección periódica, aconsejan adecuar la información que se expresa en estos rótulos y la que se recoge en el modelo C0038, certificado de inspección periódica.

Por todo lo expuesto, de acuerdo con las competencias atribuidas al Departamento de Economía, Industria y Empleo en el citado Decreto de 5 de julio de 2015, de la Presidencia del Gobierno de Aragón, y al amparo de la disposición final primera de la Orden de 21 de mayo de 2013, que autoriza a la Dirección General de Industria y de la Pequeña y Mediana Empresa para que mediante resolución pueda desarrollar esa orden y modificar aspectos formales de sus anexos que no afecten a las obligaciones impuestas en la misma, así como la elaboración de protocolos específicos de inspección, resuelvo:



Primero.— Establecer como protocolo específico de inspección periódica reglamentaria de ascensores el desarrollado en la norma UNE 192008-1 “Procedimiento para la inspección reglamentaria. Ascensores. Parte 1. Aparatos de elevación recogidos en legislación de ascensores” o norma que la sustituya, en la versión que esté en vigor en la fecha en que al ascensor le corresponda someterse a la inspección periódica según lo dispuesto en la Tabla 2 del anexo 2 de la Orden de 21 de mayo de 2013, del Consejero de Industria e Innovación.

Segundo.— Establecer los modelos de rótulo de identificación de inspección periódica que figuran en el anexo de esta resolución.

Tercero.— Sustituir el Certificado de inspección periódica, modelo C0038, de la Orden de 21 de mayo de 2013, del Consejero de Industria e Innovación, por el que figura en el anexo de esta resolución.

Cuarto.— Dejar sin efecto la Resolución de 4 de abril de 2014, del Director General de Industria y de la Pequeña y Mediana Empresa, por la que se establece el protocolo específico de inspección periódica de los ascensores así como los rótulos identificativos de la inspección periódica y se modifica el modelo C0038, certificado de inspección periódica, establecido en la Orden de 21 de mayo de 2013, del Consejero de Industria e Innovación, por la que se regula el procedimiento de acreditación del cumplimiento de las condiciones de seguridad industrial de las instalaciones de aparatos elevadores, ascensores.

Quinto.— Esta resolución producirá efectos el día siguiente al de su publicación en el “Boletín Oficial de Aragón”.

Zaragoza, 12 de enero de 2016.

**El Director General de Industria, PYMES,  
Comercio y Artesanía,  
FERNANDO FERNÁNDEZ CUELLO**



**APARATOS DE ELEVACION Y MANUTENCION - ASCENSORES**

**CERTIFICADO DE INSPECCION PERIODICA**

**C0038**  
(Versión 3)

Nº de certificado

Nº EXPEDIENTE

**TITULAR DE LA INSTALACION**

Nombre y apellidos / Razón

N.I.F.

**EMPLAZAMIENTO E IDENTIFICACION DE LA INSTALACION**

Calle/Plaza/Otros.

Nº/Piso

Localidad

Provincia

Código Postal

Identificación del ascensor dentro del edificio

**CARACTERÍSTICAS TECNICAS :**

Nº DE IDENTIFICACION (RAE)

Carga útil

Kg

Velocidad

m/

Nº Personas

Nº Paradas

Uso:

- Industrial  Lugar de pública concurrencia Cada 2 años
- Más de veinte viviendas o más de cuatro plantas servidas Cada 4 años
- No incluidos en los casos anteriores Cada 6 años

**INSPECCION PERIODICA:**

Fecha de inspección :

- Primera visita de inspección
- Segunda visita de inspección
- Nueva visita de inspección

- Ascensor del Reglamento de 1966 o anterior
- Ascensor de la ITC MIE AEM-1
- Ascensor con marcado CE

Observaciones:

(Continúa en hoja complementaria, si el espacio fuera insuficiente)

**EMPRESA CONSERVADORA**

Nombre y apellidos / Razón social

N.I.F.

**AGENTE QUE REALIZA LA INSPECCION PERIODICA**

ORGANISMO DE CONTROL

Nombre y apellidos del Inspector

El agente, cuyos datos constan anteriormente.

**CERTIFICA:**

Que realizada la inspección periódica indicada, en cumplimiento de lo establecido en la Instrucción Técnica Complementaria AEM 1 «Ascensores» del Reglamento de aparatos de elevación y manutención, aprobado por Real Decreto 2291/1985, de 8 de noviembre, el resultado de la misma obtiene la calificación de:

- FAVORABLE**  Con reparo por reiteración de defecto leve encontrado en la inspección anterior Fecha próxima inspección :
- CONDICIONADA** Fecha máxima de corrección :  Fecha límite segunda visita de inspección :
- NEGATIVA**

La relación de defectos y su clasificación se enumeran en hojas siguientes (Casilla señalada si se han detectado defectos en la inspección).

En \_\_\_\_\_ a \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_

Sello del Organismo de Control  
y firma del inspector

APARATOS DE ELEVACION Y MANUTENCION - ASCENSORES

CERTIFICADO DE INSPECCION PERIODICA (Relación de defectos)

C0038 (Versión 3)

Nº de certificado

Nº EXPEDIENTE

Table with 2 columns: Relación de defectos and Tipo defecto (\*). The table contains 20 empty rows for recording defects.

(\*) Leve / Grave / Muy grave

Si la calificación es FAVORABLE y existen defectos leves, el titular debe establecer los medios para corregirlos antes de la próxima operación de mantenimiento o en el transcurso de la misma. Si la calificación es CONDICIONADA, inspección desfavorable por al menos un defecto grave, el titular debe establecer los medios para corregirlos antes del plazo fijado y una vez corregidos, comunicarlo al Organismo de Control. Si la calificación es NEGATIVA, inspección desfavorable por al menos un defecto muy grave, el Organismo de Control inspector remitirá inmediatamente el Certificado al Servicio Provincial correspondiente. La empresa conservadora de ascensores presente, a instancias del Organismo de Control, deberá dejar el ascensor fuera de servicio, con la advertencia al titular de que el ascensor deberá permanecer en esa situación en tanto el defecto no sea subsanado, o determine otra cosa el Servicio Provincial correspondiente. De acuerdo con el artículo 9 de la Orden de 21 de mayo de 2013, del Consejero de Industria e Innovación, por la que se regula el procedimiento de acreditación del cumplimiento de las condiciones de seguridad industrial de las instalaciones de aparatos elevadores, ascensores.

En \_\_\_\_\_ a \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_

Sello del Organismo de Control y firma del inspector

csv: BOA20160212014

Anexo: Modelo de rótulo de identificación de inspección periódica en función de su resultado.

GOBIERNO DE ARAGON

**INSPECCION PERIODICA FAVORABLE**

RAE:  OCA:

Fecha de inspección:

Nº expediente:

Vigencia de la inspección:

Características:

- 1.- Material: Autoadhesivo e indeleble
- 2.- Dimensiones: alto: 75 mm, ancho: 90 mm.
- 3.- Color: fondo verde y caracteres en negro
- 4.- Ubicación: se colocará en la cabina, en un lugar visible.
- 5.- OCA: dígitos correspondientes al número de acreditación ENAC para dicho Organismo de Control en inspecciones periódicas de aparatos elevadores. Por ejemplo nº Acreditación OC-I/321 ==> OCA: **321**
- 6.- Nº expediente, corresponde al número asignado en el procedimiento de inspecciones periódicas de aparatos elevadores de la aplicación SINERGIA.
- 7.- Vigencia de la inspección: se corresponderá con la fecha de la próxima inspección.



**INSPECCION PERIODICA CONDICIONADA**

RAE:  OCA:

Fecha de inspección:

Nº expediente:

**FECHA LIMITE PARA REALIZAR LA SEGUNDA VISITA :**

Características:

- 1.- Material: Autoadhesivo e indeleble
- 2.- Dimensiones: alto: 75 mm, ancho: 90 mm.
- 3.- Color: fondo naranja y caracteres en negro
- 4.- Ubicación: se colocará en un lugar visible
  - en la cabina y
  - en la puerta de la planta de acceso al edificio y
  - en el cuarto de máquinas.
- 5.- OCA: dígitos correspondientes al número de acreditación ENAC para dicho Organismo de Control en inspecciones periódicas de aparatos elevadores. Por ejemplo nº Acreditación OC-I/321 ==> OCA: **321**
- 6.- Nº expediente, corresponde al número asignado en el procedimiento de inspecciones periódicas de aparatos elevadores de la aplicación SINERGIA.

The sticker is rectangular with rounded corners and a grey background. At the top center is the logo of the Government of Aragón, consisting of a stylized 'A' made of horizontal lines, followed by the text 'GOBIERNO DE ARAGON'. Below the logo is a white rectangular box containing the text 'INSPECCION PERIODICA NEGATIVA'. Underneath this box are three rows of input fields: 'RAE:' followed by a white box, 'OCA:' followed by a white box, 'Fecha de inspección:' followed by a white box, and 'Nº expediente:' followed by a white box. At the bottom of the sticker, centered, is the text 'ESTE ASCENSOR DEBE PERMANECER FUERA DE SERVICIO' in bold capital letters.

Características:

- 1.- Material: Autoadhesivo e indeleble
- 2.- Dimensiones: alto: 75 mm, ancho: 90 mm.
- 3.- Color: fondo rojo y caracteres en negro.
- 4.- Ubicación: se colocará en un lugar visible
  - en la cabina y
  - en la puerta de la planta de acceso al edificio y
  - en el cuarto de máquinas.
- 5.- OCA: dígitos correspondientes al número de acreditación ENAC para dicho Organismo de Control en inspecciones periódicas de aparatos elevadores. Por ejemplo nº Acreditación OC-I/321 ==> OCA: **321**
- 6.- Nº expediente, corresponde al número asignado en el procedimiento de inspecciones periódicas de aparatos elevadores de la aplicación SINERGIA.