



Bruselas, 7.9.2016  
COM(2016) 491 final

ANNEXES 1 to 7

## **ANEXOS**

**de la propuesta de**

**Reglamento del Parlamento Europeo y del Consejo**

**por el que se estable un sistema de certificación de la Unión para los equipos de control de seguridad de la aviación**

{SWD(2016) 259 final}

{SWD(2016) 261 final}

**ANEXOS**  
**de la propuesta de**  
**Reglamento del Parlamento Europeo y del Consejo**  
**por el que se estable un sistema de certificación de la Unión para los equipos de control**  
**de seguridad de la aviación**

**LISTA DE ANEXOS**

Anexo I	Requisitos relativos a las prestaciones
Anexo II	Certificado de conformidad UE
Anexo III	Marca de homologación de tipo UE
Anexo IV	Métodos de comprobación comunes para la homologación de los equipos de control de la seguridad aérea
Anexo V	Certificado de homologación de tipo UE
Anexo VI	Procedimiento de conformidad de la fabricación
Anexo VII	Normas que deben cumplir los servicios técnicos

## Anexo I

### **REQUISITOS RELATIVOS A LAS PRESTACIONES**

Los requisitos relativos a las prestaciones que deben cumplirse son los siguientes:

los dispuestos en el Reglamento (UE) n° 300/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo<sup>1</sup>, y sus actos complementarios y de ejecución.

---

<sup>1</sup> Reglamento (UE) n° 300/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 11 de marzo de 2008, sobre normas comunes para la seguridad de la aviación civil y por el que se deroga el Reglamento (CE) n° 2320/2002 (DO L 97, 9.4.2008, p. 72)

## Anexo II

### CERTIFICADO DE CONFORMIDAD UE

#### 1. DESCRIPCIÓN GENERAL

El certificado de conformidad se establecerá en un formato máximo A4 (210 × 297 mm) o en una carpeta de formato máximo A4. Se puede sustituir la copia impresa por un archivo electrónico.

### CERTIFICADO DE CONFORMIDAD UE

El abajo firmante [.....] (*Nombre, apellidos y cargo*)

certifica por la presente que el equipo:

0.1. Marca (nombre comercial del fabricante): .....

0.2. Tipo: .....

0.3 Configuración: .....

0.4 Denominación comercial: .....

0.5. Categoría del equipo: .....

0.6. Nombre y dirección del fabricante: .....

0.7. Localización del número de identificación del equipo: .....

0.8. Nombre y dirección del representante del fabricante (en su caso): .....

0.9. Número de identificación del equipo: .....

se ajusta en todos los aspectos al tipo descrito en la homologación (..... *número de homologación de tipo UE, incluido el número de extensión, en su caso*) expedido el (..... *fecha de expedición*) y puede comercializarse o ponerse en servicio de forma permanente en los Estados miembros.

(Lugar) (Fecha): ..... (Firma):.....

### Anexo III

#### **MARCA DE HOMOLOGACIÓN DE TIPO UE**

1. El número de homologación de tipo UE constará de las cinco secciones siguientes (en todos los casos, las secciones estarán separadas por un asterisco «\*»):

Sección 1: La letra minúscula «e» seguida del número que identifica al Estado miembro que expide la homologación de tipo UE:

1 para Alemania; 2 para Francia; 3 para Italia; 4 para los Países Bajos; 5 para Suecia; 6 para Bélgica; 7 para Hungría; 8 para la República Checa; 9 para España; 11 para el Reino Unido; 12 para Austria; 13 para Luxemburgo; 17 para Finlandia; 18 para Dinamarca; 19 para Rumanía; 20 para Polonia; 21 para Portugal; 23 para Grecia; 24 para Irlanda; 25 para Croacia; 26 para Eslovenia; 27 para Eslovaquia; 29 para Estonia; 32 para Letonia; 34 para Bulgaria; 36 para Lituania; 49 para Chipre; 50 para Malta.

Sección 2: El número de la Directiva o el Reglamento de base.

Sección 3: El número o la letra de identificación del último requisito de prestaciones aplicable al equipo en cuestión y en relación con el cual se concede la homologación.

Sección 4: Una secuencia numérica de cuatro dígitos (precedidos de ceros, si es necesario) que represente el número de homologación de tipo UE de base. La secuencia comenzará a partir de 0001.

Sección 5: Una secuencia numérica de dos dígitos (precedidos de ceros, si es necesario) que indique la extensión. La secuencia comenzará a partir de 00 por cada número de homologación de base.

2. Ejemplo de la tercera homologación de tipo (aún no tiene extensión) expedida por Francia según el Reglamento (UE) nº 185/2010 de la Comisión:

e2\*185/2010\*ETD1\*0003\*00

## **Anexo IV**

### **MÉTODOS DE COMPROBACIÓN COMUNES PARA LA HOMOLOGACIÓN DE LOS EQUIPOS DE CONTROL DE LA SEGURIDAD AÉREA**

Los métodos de comprobación comunes que se aplicarán para la realización de las pruebas a las que hace referencia el artículo 8 son los desarrollados en el marco del proceso común de evaluación aprobado por la Conferencia Europea de Aviación Civil (CEAC).

## Anexo V

### MODELO:

[EXTENSIÓN DEL] [DENEGACIÓN DEL] [RETIRADA DEL]

### CERTIFICADO DE HOMOLOGACIÓN DE TIPO UE

Formato máximo: A4 (210 × 297 mm)

### EQUIPOS DE CONTROL DE SEGURIDAD DE LA AVIACIÓN DE LA UE

Sello de la autoridad de homologación

Con arreglo al Reglamento...

[Número de homologación de tipo UE:]

[Motivo de la extensión] [Motivo de la denegación] [Motivo de la retirada]:

[Número de extensión de la homologación de tipo UE]

### SECCIÓN I

0.1. Marca (denominación comercial del fabricante):

0.2. Tipo:

0.2.1. Configuración:

0.2.2. Denominación(es) comercial(es)<sup>2</sup>:

0.3 Medio de identificación del tipo y la configuración, cuando esté marcado en el equipo de control de seguridad de la aviación:

0.3.1. Ubicación de la identificación:

0.4. Categoría del equipo<sup>3</sup>:

0.5. Nombre y dirección del fabricante:

0.6. Nombre y dirección de la(s) planta(s) de montaje:

---

<sup>2</sup> Si no está disponible en el momento de conceder la homologación de tipo, este apartado deberá completarse, a más tardar, en el momento de introducir el equipo en el mercado.

<sup>3</sup> Tal como se define en el Reglamento (UE) nº 185/2010 de la Comisión de 4 de marzo de 2010 por el que se establecen medidas detalladas para la aplicación de las normas básicas comunes de seguridad aérea.

0.7. Nombre y dirección del representante del fabricante (en su caso):

## SECCIÓN II

Por la presente, el abajo firmante certifica que es exacta la descripción del fabricante incluida en la ficha de características adjunta del equipo de control de seguridad de la aviación referido (del que la autoridad responsable de la homologación de tipo UE ha seleccionado muestra(s) entre las presentadas por el fabricante como prototipo(s) del tipo de equipo) y que los resultados de los ensayos que se adjuntan son aplicables a dicho tipo de equipo y su configuración.

[la siguiente sección no se aplica en caso de extensión o revisión del certificado de homologación de tipo UE:

1. El tipo de equipo cumple/no cumple (1) los requisitos de prestaciones de [todos los actos reglamentarios pertinentes, con arreglo al anexo I del presente Reglamento]

2. Se concede/deniega/cancela la homologación (1)].

(Lugar)

(Firma)

(Fecha)

Documentación adjunta:

Expediente de homologación.

Resultados de los ensayos.

Nombre de la(s) persona(s) autorizada(s) para firmar los certificados de conformidad, muestras de sus firmas e indicación de su cargo en la autoridad de homologación.

## ANEXO VI

### **PROCEDIMIENTOS DE CONFORMIDAD DEL PROCESO DE FABRICACIÓN**

Los procedimientos de conformidad del proceso de fabricación incluyen, de manera indisoluble, la evaluación de los sistemas de gestión de la calidad, denominada a continuación «evaluación inicial», y la verificación por la autoridad de homologación y de los controles relacionados con el producto, denominada a continuación «disposiciones de conformidad de la producción».

#### **1. Evaluación inicial**

1.1. La autoridad de homologación del Estado miembro deberá verificar la existencia de disposiciones y procedimientos satisfactorios que garanticen un control eficaz, de tal manera que los equipos producidos sean conformes con el tipo homologado.

1.2. Las normas armonizadas relevantes para la auditoría de los sistemas de gestión de la calidad y/o de la gestión medioambiental podrá servir de guía para la realización de las evaluaciones.

1.3. La autoridad de homologación que expide el certificado de homologación de tipo UE verificará las disposiciones y los procedimientos a los que hace referencia el punto 1.1.

1.3.1. La evaluación inicial o la verificación de las disposiciones de conformidad de la producción deberán ser realizadas por la autoridad de homologación que conceda la homologación o por un organismo designado que actúe en su nombre.

1.3.1.1. Al decidir el alcance de la evaluación inicial que deberá realizar, la autoridad de homologación podrá tomar en consideración la información disponible referente a la homologación del fabricante descrita en el punto 1.3.3, aunque no hubiera sido tenida en consideración o reconocida con arreglo a ese punto.

1.3.2. La evaluación inicial o la verificación de las disposiciones de conformidad de la producción podrán ser realizadas también por la autoridad de homologación de otro Estado miembro, o por el organismo designado a tal fin por la autoridad de homologación.

1.3.2.1. En este caso, la autoridad de homologación del otro Estado miembro deberá redactar una declaración de conformidad en la que indicará las zonas e instalaciones de fabricación examinadas que sean relevantes respecto al equipo o equipos cuyo tipo se ha de homologar, así como los actos reglamentarios con arreglo a los cuales ha de concederse la homologación de tipo de estos equipos.

1.3.2.2. Cuando reciba una solicitud de declaración de conformidad por parte de la autoridad de homologación del Estado miembro que haya expedido el certificado de homologación de tipo UE, la autoridad de homologación de tipo del otro Estado miembro le enviará dicha declaración sin demora, o bien le comunicará que no está en condiciones de proporcionársela.

1.3.2.3. La declaración de conformidad deberá incluir, como mínimo, lo siguiente:

- a) grupo o empresa;
- b) entidad concreta;
- c) plantas/centros de fabricación [por ejemplo, planta de equipos 1 (Reino Unido)];
- d) equipo (por ejemplo ETD);
- e) documentos examinados (por ejemplo, manual y procedimientos de calidad de la empresa o de la fábrica);
- f) fecha de la evaluación (por ejemplo, auditoría realizada del 18 al 30 de mayo de 2009);
- g) fecha prevista de la próxima visita de seguimiento (por ejemplo, octubre de 2010).

1.3.3. La autoridad de homologación aceptará también que una certificación del fabricante, expedida de acuerdo con la norma armonizada EN ISO 9001:2008 o con otra norma armonizada equivalente, satisface los requisitos de la evaluación inicial indicados en el punto 1.3. El fabricante deberá facilitar los datos concretos de la certificación y comprometerse a comunicar a la autoridad de homologación cualquier modificación de su validez o alcance.

## **2. Disposiciones relativas a la conformidad de la producción**

2.1. La autoridad de homologación de un Estado miembro deberá verificar la existencia de disposiciones adecuadas y de planes de control documentados, que habrán de acordarse con el fabricante para cada homologación, en los que se contemple la realización, a intervalos especificados, de los ensayos o comprobaciones adicionales que sean necesarios para garantizar que se sigue manteniendo la conformidad con el tipo homologado, incluyendo los ensayos físicos relevantes detallados en los actos reglamentarios.

2.2. El titular de un certificado de homologación de tipo UE deberá, en particular:

2.2.1. velar por que existan y se apliquen procedimientos que permitan el control efectivo de la conformidad de los productos fabricados con el tipo y la configuración homologados;

2.2.2. disponer de los equipos de ensayo o de los demás equipos necesarios para comprobar la conformidad con cada tipo y configuración homologados;

2.2.3. velar por que se registren los resultados del ensayo o controles y por que los documentos anexos relacionados con los resultados de los ensayos se conserven durante un plazo que se determine de acuerdo con la autoridad de homologación; este plazo no deberá ser superior a diez años;

2.2.4. analizar los resultados de cada tipo de ensayo o control, al objeto de verificar y garantizar la estabilidad de las características del producto fabricado, teniendo en cuenta las tolerancias inherentes a la fabricación industrial;

2.2.5. velar por que, para cada tipo y configuración de los equipos de control de seguridad de la aviación, se comprueben como mínimo las especificaciones relativas a la correcta fabricación incluidas en la homologación, así como la información exigida para los certificados de conformidad de acuerdo con el anexo II.

2.2.6. velar por que siempre que se compruebe que un conjunto de muestras o de unidades de ensayo no son conformes por no haber superado un determinado tipo de ensayos o controles, se lleve a cabo una nueva toma de muestras y se repitan los ensayos o controles; se tomarán todas las medidas necesarias para restablecer la conformidad del proceso de fabricación correspondiente.

### **3. Disposiciones relativas a la verificación continua**

3.1. La autoridad que haya expedido un certificado de homologación de tipo UE podrá, en cualquier momento, verificar los métodos de control de la conformidad aplicados en cada centro de fabricación.

3.1.1. El procedimiento normal consistirá en comprobar si siguen siendo eficaces los procedimientos definidos en las secciones 1 y 2 («Evaluación inicial» y «Disposiciones de conformidad de la producción»).

3.1.1.1. Las actividades de supervisión realizadas por los servicios técnicos notificados deberán aceptarse como ajustadas a los requisitos del punto 3.1.1, por cuanto se refiere a los procedimientos definidos con ocasión de la evaluación inicial.

3.1.1.2. La frecuencia normal de las verificaciones realizadas por la autoridad de homologación (aparte de las indicadas en el punto 3.1.1.1) deberá ser suficiente para que los controles correspondientes, efectuados con arreglo a las secciones 1 y 2, se lleven a cabo durante un período de tiempo acorde con el clima de confianza establecido por la autoridad de homologación.

3.2. En cada examen se pondrán a disposición del inspector las actas de los ensayos o controles, así como los registros de fabricación y, en particular, las actas de los ensayos o controles documentados como se estipula en el punto 2.2.

3.3. El inspector podrá seleccionar muestras aleatorias para ser sometidas a ensayo en el laboratorio del fabricante o en las instalaciones del servicio técnico. En este caso, únicamente se llevarán a cabo los ensayos físicos. El número mínimo de muestras se podrá determinar en función de los resultados de la verificación realizada por el propio fabricante.

3.4. Cuando el nivel de control no resulte satisfactorio, o cuando se considere necesario verificar la validez de los ensayos realizados con arreglo al punto 3.2, el inspector deberá seleccionar muestras para su envío al servicio técnico que realizará los ensayos físicos.

3.5. Si con ocasión de una inspección o de un examen de seguimiento se obtienen resultados insatisfactorios, la autoridad de homologación deberá velar por que se adopten todas las medidas necesarias para restablecer a la mayor brevedad la conformidad de la fabricación.

## Anexo VII

### **NORMAS QUE DEBEN CUMPLIR LOS SERVICIOS TÉCNICOS**

1. Las normas que deben cumplir los servicios técnicos para las actividades relacionadas con la realización de ensayos para la homologación de tipo UE son las siguientes:

1.1. Categoría A (ensayos realizados en las propias instalaciones): las normas armonizadas relevantes sobre los requisitos generales para la competencia de los laboratorios de ensayo y de calibración. Todo servicio técnico designado para las actividades de la categoría A podrá realizar y supervisar en las instalaciones del fabricante o de un tercero los ensayos.

1.2. Categoría B (supervisión de los ensayos realizados en las instalaciones del fabricante o de un tercero): las normas armonizadas relevantes sobre los criterios generales para el funcionamiento de diferentes tipos de organismos que realizan la inspección. Antes de realizar o supervisar cualquier ensayo en las instalaciones de un fabricante o de un tercero, el servicio técnico comprobará que las instalaciones de ensayo y los instrumentos de medición cumplen los requisitos pertinentes de las normas indicadas en el punto 1.1.

2. Las normas que deben cumplir los servicios técnicos para las actividades relacionadas con la verificación de la conformidad de la fabricación son las siguientes:

2.1. Categoría C (procedimiento para la evaluación inicial y las auditorías de supervisión del sistema de gestión de la calidad del fabricante): las normas armonizadas relevantes sobre los requisitos para los organismos que realizan la auditoría y la certificación de sistemas de gestión.

2.2. Categoría D (inspección o ensayos de muestras de fabricación, o supervisión de los mismos): las normas armonizadas relevantes sobre los criterios generales para el funcionamiento de los diferentes tipos de organismos que realizan la inspección.