

mitad de su longitud para permitir el deslizamiento; la mitad engrasada debe colocarse alternativamente a uno y otro lado de la junta. No se emplearán caperuzas en sus extremos.

b) El material de relleno tendrá un espesor no superior a los 12 milímetros y será de uno de los tipos siguientes:

b.1) Fibrocemento ondulado, con impregnación bituminosa,

altura comprendida entre  $\frac{1}{4}$  y  $\frac{1}{2}$  de la losa colocada en su

parte inferior (fig. 8.4).

b.2) Fieltro bituminoso o análogo, introducido con cuchillo

vibrante en el hormigón fresco, ocupado entre  $\frac{1}{4}$  y  $\frac{1}{2}$  de la

parte superior de la losa. Este tipo de junta no requiere sellado (fig. 8.5).

c) La ranura para alojar el material de sellado, si se precisa, se ejecutará por serrado del hormigón endurecido entre las seis y las veinticuatro horas después del hormigonado. Su anchura no excederá de seis milímetros.

#### 4.2.3. Juntas de dilatación.

Estas juntas permiten la libre dilatación y contracción de las losas y están constituidas por una plancha vertical de material compresible, unos pasadores y un elemento de sellado (figura 8.3).

Se proyectan estas juntas para limitar los efectos de compresión originados por los cambios de volumen y para evitar desplazamientos en las curvas de pequeño radio. La distancia entre ellas depende, entre otros factores, de la época de hormigonado y del clima. Se deben separar lo más posible e incluso suprimirlas.

Se dispondrán limitando las obras de fábrica y la entrada y salida de las curvas de pequeño radio.

Los pasadores serán barras lisas de acero dulce ordinario, de 18 a 30 milímetros de diámetro y 40 a 70 centímetros de longitud, separados de 25 a 40 centímetros. Deben quedar colocados a medio espesor de las losas. Se engrasarán en la mitad de su longitud para permitir el deslizamiento. El extremo deslizante se protegerá con una caperuza metálica de unos ocho centímetros de longitud, cuyos tres centímetros finales se rellenarán con un material compresible. La mitad engrasada debe colocarse alternativamente a uno y otro lado de la junta. El material de relleno será de un espesor del orden de 25 milímetros, perforado para que puedan atravesarlo los pasadores.

Para alojamiento del material de sellado, la junta debe rematar, en su cara superior, en una ranura algo más ancha que el espesor de la propia junta, sin que exceda en más de un centímetro. Dicha ranura podrá constituirse por moldeo en el hormigón fresco mediante un listón metálico que se retire más tarde. La profundidad no debe ser inferior a su anchura y sus bordes deben quedar redondeados o achaflanados.

#### 5. Armaduras

Caso de proyectarse un armado general de las losas se tendrán en cuenta las siguientes prescripciones:

Las armaduras estarán constituidas por mallazos de acero de alto límite elástico. La cantidad total de armadura no será inferior, en general, a 2 Kg/m<sup>2</sup> de losa, de los cuales al menos el 80 por 100 corresponderá a las armaduras longitudinales.

La luz del mallazo no será inferior a 10 cm.

Los mallazos se colocarán a lo largo de los cuatro bordes de la losa, con su mayor dimensión paralela al borde que refuerzan; así, las esquinas resultarán doblemente armadas. La anchura de los mallazos que se coloquen longitudinalmente no será inferior a los 7/24 de la anchura de la losa y la de los mallazos que se coloquen transversalmente a los 5/24 de la longitud de la losa.

Si son de temer asientos del terreno de cimentación es conveniente colocar una armadura suplementaria reforzando los bordes de la cara inferior de las losas.

En las juntas, los pasadores estarán constituidos por barras lisas de acero dulce ordinario, de unos 25 milímetros de diámetro y 60 centímetros de longitud, y los anclajes, por barras de acero corrugado, de alta resistencia, de unos 10 milímetros de diámetro. En el punto 4 se indican con mayor detalle otras prescripciones relativas a estas armaduras.

## MINISTERIO DE INDUSTRIA

ORDEN de 3 de junio de 1964 por la que se reglamentan las botellas destinadas a envasado, transporte y almacenamiento de gases licuados de petróleo.

Ilustrísimo señor:

Por Orden de 21 de octubre de 1952, y en atención a evidentes razones de seguridad, fué aprobado el vigente Reglamento para reconocimiento y prueba de aparatos y recipientes que contienen fluidos a presión.

Con posterioridad a aquella fecha se ha producido una expansión progresiva del empleo de los gases licuados de petróleo (G. L. P.) en muchos de sus campos de aplicación, con irrupción incluso en el ámbito doméstico, dejando de ser su utilización patrimonio exclusivo de los técnicos.

Pese a la variación de las circunstancias, los depósitos destinados a contener estos gases siguen siendo sometidos al régimen de seguridad establecido genéricamente para toda clase de recipientes a presión en el Reglamento citado.

La insuficiencia de esta regulación, ratificada por la dinámica de los hechos, obliga a pensar en un régimen de seguridad complementario más en consonancia con las necesidades actuales para todos aquellos depósitos destinados a envasar, transportar y almacenar gases licuados de petróleo.

En su virtud, una vez alcanzada la primera fase de este objetivo, el estudio y reglamentación de las normas exigidas por la seguridad en lo relativo a recipientes destinados a envase de utilización comercial, este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Se aprueba la adjunta Instrucción complementaria del vigente Reglamento para reconocimiento y prueba de los aparatos y recipientes que contienen fluido a presión, por la que se regula la fabricación y revisión de los recipientes destinados a envase comercial de gases licuados de petróleo.

Lo que comunico a V. I. a los efectos oportunos.

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 3 de junio de 1964.

LOPEZ BRAVO

Ilmo. Sr. Director general de Industrias Siderometalúrgicas.

### INSTRUCCION COMPLEMENTARIA DEL VIGENTE REGLAMENTO PARA RECONOCIMIENTO Y PRUEBA DE APARATOS Y RECIPIENTES QUE CONTIENEN FLUIDOS A PRESION POR LA QUE SE REGULA LA FABRICACION Y REVISION DE LOS RECIPIENTES DESTINADOS A ENVASE COMERCIAL DE GASES LICUADOS

#### Disposiciones preliminares

Artículo 1.º Constituye el objeto de la presente Instrucción la reglamentación relativa a prototipos, así como las normas sobre la fabricación y revisión de recipientes destinados a envase comercial de gases licuados de petróleo.

Art. 2.º Para la fabricación de recipientes destinados a envasado comercial de gases licuados de petróleo (G. L. P.) será preceptiva la previa aprobación de su prototipo por la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas.

Sólo podrán autorizarse los prototipos que reúnan las condiciones técnicas básicas relativas a constitución, materiales, dimensiones, válvulas y capacidad de carga que se determinan en la presente Instrucción.

#### Condiciones técnicas básicas

Art. 3.º *Constitución.*—Los recipientes habrán de estar formados por dos casquetes embutidos profundos, unidos por una soldadura ecuatorial o por un cuerpo cilíndrico de chapa enrollada, según una generatriz, y dos embutidos profundos ensambados al cuerpo cilíndrico por soldaduras ecuatoriales.

Asimismo los recipientes dispondrán de un collarín de acero de calidad similar a la del cuerpo del recipiente, con rosca interior para acoplamiento de la válvula.

Art. 4.º *Materiales.*—1. Para la fabricación de los recipientes sólo podrán utilizarse aceros de calidad calmada o estabilizada con aluminio pertenecientes a los siguientes grupos:

a) Aceros no aleados.—A los efectos de la presente Instrucción se entiende por aceros no aleados aquellos en los que los elementos de aleación Si, Mn, Cr, Mo, Ni, Cu, Al, Va, Ti no sobrepasen los siguientes porcentajes (análisis de cuchara): Si, 0,35 por 100; Mn, 1,3 por 100; Si-Mn, 1,5 por 100; Cr, 0,3

por 100, Mo, 0.05 por 100; Ni, 0.3 por 100; Cu, 0.4 por 100; Al, 0.3 por 100; Va, 0.05 por 100; Ti, 0.05 por 100

Los porcentajes de P y S no pueden sobrepasar el 0.04 por 100, y los restantes elementos que no figuren en la precedente relación, salvo el C, no excederán del 0.1 por 100.

Los aceros no aleados podrán ofrecer una resistencia a la tracción  $R_t \leq 50 \text{ kg/mm}^2$  y un contenido en C  $\leq 0.2$  por 100, o una resistencia  $R_t \leq 70 \text{ kg/mm}^2$  y un contenido en C  $> 0.2$  %

b) Aceros aleados, o sea aquellos en los que los referidos elementos de aleación sobrepasen los porcentajes indicados (análisis de cuchara)

c) Aquellos otros materiales que sin estar incluidos en los grupos precedentes se declaren utilizables por la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas previo los informes que en cada caso estime pertinentes.

2. En cada caso podrán utilizarse aceros «Thomas» o «Bessemer» fabricados por los procedimientos clásicos de soplad.

Art. 5.º *Dimensiones*.—Los recipientes tendrán dimensiones ajustadas a las siguientes prescripciones:

A) Cuerpo cilíndrico.—Su longitud no excederá de 400  $a$  (espesor de la pared del recipiente).

B) Paredes.—Su espesor, atendiendo a las diferentes partes del recipiente, habrá de ser:

a) Superficie cilíndrica.—El espesor de  $a$  de la pared no podrá ser inferior al que resulta de la fórmula

$$a = \frac{P_h D_e}{2 R_e} + P_h$$

1.3

en la que  $P_h$  equivale a la presión hidráulica en prueba expresada en  $\text{kg/cm}^2$ ,  $D_e$  al diámetro exterior expresado en milímetros y  $R_e$  al límite elástico en  $\text{kg/cm}^2$ .

b) Fondos.—El espesor  $b$  de la pared de los fondos en ningún caso será inferior al de la parte cilíndrica,  $a$ .

El espesor  $a$  de la parte cilíndrica y el espesor  $b$  de los fondos no podrá ser inferior a 2 mm, salvo que  $a \geq 0.136 \sqrt{D_e}$ .

Art. 6.º *Válvulas*.—1. Si se trata de recipientes para un contenido de G. L. P. inferior a 10 kilogramos la rosca de acoplamiento podrá ser cilíndrica siempre que cierre con toda perfección la salida del gas

2. Cuando la capacidad de G. L. P. del recipiente sea igual o superior a 10 kilogramos la rosca de acoplamiento habrá de ser necesariamente cónica, y permitiendo la máxima estanqueidad sus secciones de paso y diámetro serán los más adecuados para lograr la máxima facilidad de carga y descarga del recipiente.

3. En todo caso el sistema de apertura y cierre de la válvula habrá de permitir el ensayo de 2.500 aperturas sucesivas sin averías.

Art. 7.º *Capacidad de carga*.—La carga máxima de gas licuado de un recipiente no podrá exceder, según la mezcla a envasar de que se trate, del siguiente peso en kilogramos de líquidos por litro d capacidad.

Mezcla A = 0,50 kg/litro

Mezcla B = 0,49 kg/litro.

Mezcla C = 0,48 kg/litro.

Mezcla D = 0,45 kg/litro.

Mezcla E = 0,44 kg/litro.

Las mezclas de G. L. P. a que se ha hecho referencia vienen especificadas por las siguientes características:

Mezcla A (butano comercial), a 70°C, tiene una tensión de vapor no superior a 11  $\text{kg/cm}^2$ , y a 50° X una densidad no inferior a 0,525

Mezcla B (butano comercial), a 70°C, tensión de vapor no superior a 16  $\text{kg/cm}^2$ ; a 50°C, densidad no inferior a 0,495.

Mezcla C, a 70°C, tensión de vapor no superior a 21 kilogramos/centímetro cuadrado; a 50°C, densidad no inferior a 0,485.

Mezcla D, a 70°C, tensión de vapor no superior a 26 kilogramos/centímetro cuadrado; a 50°C, densidad no inferior a 0,450.

Mezcla E (propano comercial), a 70°C, tensión no superior a 31  $\text{kg/cm}^2$ ; a 50°C, densidad no inferior a 0,440.

#### Prototipos

Art. 8.º La solicitud de aprobación de un prototipo se presentará en la Delegación de Industria de la provincia en que radique la fábrica productora y deberá acompañarse de un

proyecto firmado por técnico competente y visado por el Colegio a que corresponda.

El proyecto constará de Memoria y planos, versando la primera sobre los siguientes extremos:

- a) Descripción general del recipiente.
- b) Capacidad y carga máxima.
- c) Materiales utilizados en su construcción y características de aquéllos.
- d) Espesores de las paredes y fondos.
- e) Cálculos que sirvieron de base para la determinación de paredes y fondos
- f) Procesos de soldaduras
- g) Tratamiento térmico a que se someten los recipientes.
- h) Acabado de los recipientes.
- i) Ensayos efectuados y resultados obtenidos en cuanto a la comprobación de las características de los materiales utilizados y a la comprobación del recipiente terminado

Art. 9.º A la vista del proyecto presentado la Delegación de Industria comprobará si el recipiente proyectado cumple las condiciones técnicas básicas.

Si no reuniese las aludidas condiciones la Delegación de Industria lo pondrá en conocimiento del interesado a fin de que introduzca en el proyecto las modificaciones necesarias:

Art. 10. Comprobado por la Delegación de Industria que el proyecto reúne las condiciones técnicas básicas, se comunicará al interesado a fin de que presente dos recipientes de las características del prototipo cuya aprobación solicita

Uno de los recipientes se someterá a ensayo de rotura, por el cual, sometido el recipiente a presión hidráulica, no ha de producirse la rotura antes de ser alcanzada la presión de 2.5  $P_h$  ( $P_h$  equivale a la presión hidráulica determinada en el artículo 15) salvo que 2.5  $P_h$  no sea inferior a 50  $\text{kg/cm}^2$ , en cuyo supuesto ha de producirse antes de ser alcanzada dicha presión.

El recipiente de volumen V, en el que se ha efectuado el ensayo de rotura, será necesario que haya experimentado cuando la rotura se produzca un aumento de volumen que como mínimo ha de ser el 15 por 100 de V.

El otro recipiente se someterá a las comprobaciones y ensayos sobre características de los materiales y del propio recipiente objeto de los dos artículos siguientes.

Las comprobaciones y ensayos, así como las pruebas a que se refieren los artículos 18 y 20, se realizarán por las Delegaciones de Industria en laboratorios oficiales debidamente autorizados.

Art. 11. Para la comprobación de las características de los materiales por las Delegaciones de Industria se observarán las siguientes reglas:

1.ª *Material*.—Todos los ensayos destinados a comprobar las características mecánicas y químicas de las chapas de los recipientes deberán practicarse procediendo de la siguiente forma:

a) En el caso de recipientes con soldaduras longitudinales y ecuatoriales se tomará una probeta del cuerpo del recipiente, otra de los fondos otra perteneciente a la soldadura longitudinal y otras dos pertenecientes a las dos soldaduras ecuatoriales, una por cada una de ellas.

b) Si se trata de recipientes con soldadura ecuatorial se tomarán solamente dos probetas de metal base y tres pertenecientes a la soldadura ecuatorial.

Para los ensayos las probetas que no estén suficientemente planas se pondrán así por presión en frío.

2.ª *Ensayos a efectuar*:

a) *Probetas de metal base*. Con las probetas de metal base se efectuará un ensayo de tracción y otro de plegado.

b) *Probetas de soldadura*. Las probetas que tengan soldadura se someterán a un ensayo de tracción, otro de plegado por la cara y otro de plegado por la raíz, todos en dirección transversal a la soldadura

Previamente al ensayo la cara y la raíz de la soldadura deberán ser rectificadas hasta conseguir que la zona soldada tenga el mismo espesor.

3.ª *Técnica de los ensayos*:

a) *Ensayo de tracción de las probetas de metal base*. Se efectuará sobre una probeta de longitud  $L_0$  entre puntos, siendo  $L_0$  igual a 5,65 F, en que la F es el área de su sección transversal en milímetros.

b) *Ensayo de tracción de las probetas con soldadura*. El ensayo de tracción transversal a la soldadura se efectuará con una probeta que tenga una sección reducida de 25 mm, de an-

chura y una longitud que sobrepase 15 mm. los bordes de la soldadura.

El límite elástico y la carga de rotura a la tracción obtenidos deberán ser iguales a los valores garantizados para el metal base con una tolerancia en menos del 10 por 100.

c) Ensayo de plegado. Todos los ensayos de plegado serán efectuados sobre probetas de 25 mm. de anchura.

Las probetas que tengan soldadura se montarán de tal forma que el eje del mandril se encuentre en el centro de la soldadura.

La probeta no habrá de presentar grieta alguna cuando durante el plegado el mandril haya sobrepasado las caras de los soportes provistos de rodillos.

La relación N entre el diámetro del mandril y el espesor de la probeta habrá de conformarse a los valores dados en la siguiente tabla, en la que  $R_t$  es la resistencia a la tracción del metal expresada en  $\text{kg/mm}^2$ .

Resistencia a la tracción $R_t$ $\text{kg/mm}^2$	N
Hasta 44 $\text{kg/mm}^2$ inclusive .....	2
44 $R_t$ 52 .....	3
52 $R_t$ 60 .....	4
60 $R_t$ 70 .....	5
70 $R_t$ 80 .....	6
80 $R_t$ 90 .....	7
90 $R_t$ .....	8

Art. 12. La comprobación de las características del recipiente terminado se ajustará a las siguientes prescripciones:

a) Pruebas hidráulicas.—Las pruebas con presión hidráulica se practicarán manteniendo la presión durante dos minutos, secando el recipiente con aire para ver las fugas, golpeando las soldaduras con mazo de madera.

b) Estanqueidad de recipientes y válvulas.—Los recipientes se someterán a una presión de aire 7  $\text{kg/cm}^2$ , debiendo mantenerse estancos con ella.

Art. 13. La Delegación de Industria elevará a la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas el expediente con su informe, en el que deberá figurar el resultado de las comprobaciones y ensayos efectuados y propuesta de resolución.

**Fabricación y revisión**

Art. 14. En la fabricación de recipientes destinados a envasado comercial de G. L. P. será preceptiva la observancia de las siguientes prescripciones:

1.ª Desengrasado.—Una vez embutidas o conformadas las partes que componen el recipiente serán desengrasados con bicloroetileno o desengrasante alcalino soluble y caliente o con productos similares.

2.ª Soldadura.—La superficie del cordón deberá presentar-se lisa.

3.ª Recocido.—Los recipientes de dos piezas después de que éstas se hayan soldado serán sometidos a un tratamiento de recocido contra acritud a 650° si la chapa ha sido suministrada en el estado de normalizada. El fabricante puede hacer un recocido de normalización 950°C., pero en uno y otro caso ha de precisar el procedimiento utilizable.

Si se trata de recipiente de tres piezas no es necesario someterlo al recocido si la altura total del casquete no sobrepasa del 0,5 de su diámetro.

4.ª Mantenimiento de características.—Al objeto de obtener una garantía máxima en el mantenimiento de las características del recipiente a lo largo de la fabricación el fabricante cuidará de que sea identificable la procedencia de las chapas utilizadas en cada uno de los recipientes, debiendo conservar a disposición de la Delegación de Industria un certificado expedido por la empresa laminadora en el que conste el análisis químico de la chapa y sus propiedades mecánicas.

5.ª Identificación.—Cada recipiente llevará inscrito con las debidas precauciones para no provocar una reducción de la resistencia de los recipientes, y en forma que no disminuya en más de 0,2 mm. el espesor de la chapa, los siguientes datos:

- a) Nombre y domicilio del fabricante y del propietario.
- b) Denominación del tipo.
- c) Denominación del gas.
- d) Peso del recipiente vacío con válvula.
- e) Carga máxima de gas licuado en kilogramos.
- f) Fecha de fabricación.
- g) Número de fabricación.
- h) Presión de prueba.
- i) Fecha de timbrado.

Art. 15. Los fabricantes deberán someter todos los recipientes, según cual fuere la mezcla que hayan de contener, y cuyas características se especificaron en el artículo 7.º, a prueba de las siguientes presiones hidráulicas:

	$\text{Kg/cm}^2$
Mezcla A .....	10
Mezcla B .....	15
Mezcla C .....	20
Mezcla D .....	25
Mezcla E .....	30

Art. 16. Las series o lotes homogéneos de recipientes fabricados habrán de someterse por los fabricantes a las siguientes pruebas:

a) Por cada lote homogéneo de 200 recipientes o menor fabricados se comprobará la capacidad de uno de ellos.

b) Por cada lote homogéneo de 200 recipientes o menor fabricados uno debe ser sometido a ensayo de rotura por los técnicos encargados de la recepción de acuerdo con la forma prevenida en el artículo 10.

Si el resultado de las pruebas es satisfactorio, tanto en lo que afecta a carga y forma de rotura como en lo concerniente al aumento de volumen, podrá estimarse correcta la fabricación de la serie o lote.

Si el resultado de la prueba de rotura no es satisfactorio en algún aspecto deberán ser sometidos a ensayo otros dos recipientes, y si como resultado de él se obtiene que por alguno de ellos no se cumplen los expresados requisitos deberá procederse a la investigación de la causa de las anomalías observadas. Si a consecuencia de la investigación se comprueba que esta causa es inherente al sistema de fabricación, el lote debe ser rechazado, e inutilizadas todas sus unidades, procediéndose a la corrección de la causa originaria.

De ser correctos los resultados de las pruebas de capacidad y rotura tanto en cuanto a la carga y la forma de rotura como al aumento de volumen, podrá estimarse correcta la fabricación de la serie o lote.

Art. 17. Previa a su introducción en el mercado, cada recipiente será objeto de la prueba de presión hidráulica especificada en el artículo 15 por parte de la Delegación de Industria, la que de ser correcto el resultado procederá a su timbrado correspondiente.

Art. 18. En los cordones de soldadura no se admitirá otro tipo de reparaciones que los que para suprimir poros o grietas hacen preciso un cordón de soldadura menor o igual a tres milímetros de longitud.

Efectuada la reparación deberá someterse la botella a ensayo de presión hidráulica y procederse al correspondiente timbrado oficial por las Delegaciones de Industria.

Quando se efectúen cambios de collaría o roscón del recipiente éste deberá ser sometido a tratamiento térmico contra acritud, y una vez efectuado el tratamiento habrá de ser objeto de ensayo a presión hidráulica y timbrado correspondiente por las Delegaciones de Industria.

**Revisiones**

Art. 19. Los recipientes en uso serán objeto de revisión periódica oficial por las Delegaciones de Industria, que los someterán a presión hidráulica, con nuevo timbrado. Las revisiones se practicarán cada diez años, contados a partir del último reconocimiento.

**Sanciones**

Art. 20. El incumplimiento de lo preceptuado en la presente Instrucción, así como la inobservancia de las prescripciones que en la misma se disponen, darán lugar a las sanciones prevenidas en el artículo 40 del Reglamento para reconocimiento y prueba de los aparatos y recipientes que contienen flúidos a presión de 21 de octubre de 1952.

Contra las resoluciones que impongan las aludidas sanciones podrán los interesados interponer recurso de alzada ante la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas.

**Disposición final**

Se faculta al Director general de Industrias Siderometalúrgicas para dictar las disposiciones complementarias que requieran el desarrollo y cumplimiento de la presente Instrucción.

**Disposiciones transitorias**

Primera. En el plazo de tres meses, contados a partir de la publicación de la presente Instrucción, los fabricantes de recipientes a que la misma se refiere, según que sus prototipos estuviesen o no autorizados, vendrán obligados a instar la convalidación o en su caso la aprobación de aquellos.

En tanto no recaiga la resolución en cada uno de los expedientes que con dicho motivo se promuevan, podrán los respectivos interesados continuar la fabricación como han venido haciéndolo hasta la fecha de la referida publicación.

Segunda. Cuando se trate de la convalidación de un prototipo, si el interesado estimara y la Delegación de Industria apreciara que en el prototipo se cumplen las condiciones técnicas básicas, bastará que solicite la convalidación ante la Delegación de Industria de la provincia, la que propondrá a la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas la resolución que estime pertinente. En otro caso se seguirá el procedimiento general establecido en la presente Instrucción para la aprobación del prototipo.

Tercera. La revisión periódica oficial de los recipientes en uso cuyos prototipos no hubiesen sido autorizados o que siéndolo con anterioridad a la entrada en vigor de la presente Instrucción hubiesen precisado modificaciones para poder convalidarse, se practicará cada cinco años, en la forma prevenida en el artículo 19.

## MINISTERIO DE INFORMACION Y TURISMO

*ORDEN de 6 de junio de 1964 por la que se crea una Comisión para el estudio del Plan de enseñanza del Periodismo.*

Ilustrísimo señor:

La promulgación del Estatuto de la profesión periodística, dentro del proceso de institucionalización de la misma, aconseja la elaboración inmediata de las disposiciones que hayan de regir, con carácter general, las enseñanzas del Periodismo, tal como se anunció en la exposición de motivos del Decreto de 7 de septiembre de 1962.

Tras la declaración de la Ley de 22 de abril de 1938, la orga-

nización académica fue iniciada por las Ordenes que establecieron la Escuela Oficial y la reglamentaron como organismo autónomo dentro del marco del Ministerio de Información y Turismo. Los Decretos de 7 de septiembre de 1960 y 8 de septiembre de 1962 señalaron las normas a que ha de sujetarse el reconocimiento de los estudios realizados en centros dependientes de la Iglesia, y la Orden de 28 de marzo último ha autorizado la Escuela de Preparación Periodística, creada por el Instituto de la Juventud.

Ante estas circunstancias, conviene oír los puntos de vista de profesores y profesionales, así como aprovechar la experiencia adquirida, para acometer una reglamentación de tipo normativo y carácter general.

Con tal objeto, este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Artículo 1.º Se crea una Comisión encargada de preparar un estudio que pueda servir como anteproyecto de las disposiciones que hayan de regular con carácter general las enseñanzas del Periodismo, entendiéndose por tal en términos del Estatuto de la Profesión las actividades informativas desarrolladas en los diversos medios técnicos de alcance colectivo.

Art. 2.º Dicho estudio deberá concretar las normas que se consideren más adecuadas para regir la mencionada enseñanza, determinando el cuadro de las disciplinas que se estimen fundamentales y marcando las especializaciones, el número de cursos y el régimen de las pruebas de ingreso y de grado. Igualmente señalará las condiciones que deban concurrir en el Profesorado y su situación jurídico-administrativa.

Art. 3.º Serán Presidente y Secretario de dicha Comisión los que lo son, respectivamente, de la Escuela Oficial de Periodismo, y como Vocales formarán parte de ella:

a) Los Directores de la Escuela de Periodismo de la Iglesia y del Instituto de Periodismo de la Universidad de la Iglesia de Pamplona.

b) Tres periodistas, que representen las distintas especialidades profesionales de Prensa, Radio y Televisión, designados a propuesta de la Federación de Asociaciones de la Prensa; y

c) Dos miembros designados por el Ministro de Información y Turismo.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos consiguientes.

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 6 de junio de 1964.

FRAGA IRIBARNE

Ilmo. Sr. Director general de Prensa.

## II. Autoridades y Personal

### NOMBRAMIENTOS, SITUACIONES E INCIDENCIAS

#### JEFATURA DEL ESTADO

*DECRETO 1805/1964, de 23 de junio, por el que se dispone que durante la ausencia del Ministro de Trabajo se encargue del Despacho de su Departamento el Ministro de la Vivienda.*

Vengo en disponer que durante la ausencia del Ministro de Trabajo, don Jesús Romeo Gorria, con motivo de su viaje al extranjero, y hasta su regreso, se encargue del Despacho de su Departamento el Ministro de la Vivienda, don José María Martínez Sánchez-Arjona.

Así lo dispongo por el presente Decreto, dado en Madrid a veintitrés de junio de mil novecientos sesenta y cuatro.

FRANCISCO FRANCO

#### PRESIDENCIA DEL GOBIERNO

*ORDEN de 16 de junio de 1964 por la que se disponen ascensos de escala en el Cuerpo Nacional de Ingenieros Geógrafos, en vacante producida por pase a la situación de excedente voluntario de don Juan San Pedro Que-rejeta.*

A Ingeniero Jefe de primera clase, Jefe Superior de Administración civil, con el sueldo anual de 35.160 pesetas, más dos mensualidades extraordinarias acumulables al mismo, don Vicente Basabe Bujalance.

A Ingeniero Jefe de segunda clase, Jefe Superior de Administración civil, con el sueldo anual de 32.880 pesetas, más dos mensualidades extraordinarias acumulables al mismo, don José Luis Fuentes Díaz-Santos.