

Art. 23. Los recursos del Patronato se depositarán:

- a) En la cuenta corriente que obligatoriamente habrá de abrirse en el Banco de España.
- b) En las cuentas corrientes que el Consejo de Dirección acuerde abrir en otros Bancos.
- c) En las Cajas de Ahorro.
- d) En la Caja del Patronato.

Art. 24. Serán gastos del Patronato:

- a) Los derivados de la adquisición, construcción o mejora de inmuebles.
- b) El reintegro de los anticipos y préstamos recibidos y sus intereses.
- c) Los de entretenimiento y reparaciones de las fincas propiedad de la Institución.
- d) Las remuneraciones del Gerente, Secretario y demás personal fijo, eventual o contratado.
- e) Todos los demás propios de la administración de los inmuebles y funcionamiento del Patronato no citados expresamente en los anteriores apartados.

Art. 25. La contabilidad del Patronato se llevará de conformidad con las disposiciones legales que rijan esta materia para los Organismos autónomos.

Art. 26. Independientemente de ello se llevará una contabilidad de acuerdo con las normas que al efecto establezca la Gerencia, ajustada a las prácticas mercantiles.

Art. 27. La Gerencia dictará igualmente las normas de régimen interior sobre la forma de llevar la administración de las viviendas, señalando concretamente las cuentas que deban llevarse, impresos que habrán de formalizarse y forma de presentar los estados de situación administrativa.

Art. 28. La Gerencia rendirá semestralmente al Consejo un balance de situación en el que queden claramente especificados todos los datos necesarios para conocer la situación económica del Patronato.

CAPITULO V

*De la interpretación y modificación del Reglamento*

Art. 29. La interpretación de las normas contenidas en el presente Reglamento corresponde al Consejo de Dirección del Patronato, y en modificación, al Ministro, pudiendo el Consejo elevar a tal efecto las propuestas razonadas que estime oportunas.

MINISTERIO DE INDUSTRIA

*RESOLUCION de la Dirección General de Minas y Combustibles por la que se dictan normas para la facturación del contenido en cobre de las piritas de hierro crudas superior al 0.55 por 100.*

En virtud de lo dispuesto en el apartado tercero de la Orden de este Ministerio de fecha 17 de julio de 1962 («Boletín Oficial del Estado» del 20) por la que se fija el precio de venta de la pirita de hierro cruda en el mercado interior, base 48 por 100 de azufre y hasta 0.55 por 100 de cobre, esta Dirección General, de acuerdo con la Secretaria General Técnica y la Dirección General de Industrias Químicas de este Ministerio, ha resuelto que a partir de la fecha de publicación de la presente Resolución la facturación del contenido de cobre en las piritas superior a 0.55 por 100 se realice de acuerdo con las siguientes normas:

1.ª De la totalidad de cobre contenido en las piritas por encima del 0.55 por 100, se deducirá un 6 por 100 en compensación a las pérdidas que experimentan en la tostación.

2.ª Una vez realizada la deducción señalada en el párrafo anterior, el resto del cobre contenido se facturará como sigue:

a) El cobre contenido en las piritas por encima del 0.55 por 100 y hasta 0.70 por 100 se facturarán a razón del precio máximo que para el mismo se estipule en los contratos que cada año se establecen para la adquisición de las cenizas de piritas por los refinadores.

b) El contenido de cobre superior al 0.70 por 100 y hasta 1 por 100 se abonará en su 90 por 100 a la cotización internacional de Londres, promedia del mes correspondiente a las entregas

de pirita, con una deducción de gastos de tratamiento de 10.582 pesetas por tonelada métrica de cobre abonado.

c) El cobre contenido por encima del 1 por 100 se abonará en su 100 por 100 a la cotización internacional de Londres, promedia del mes correspondiente a las entregas de las piritas, con una deducción por gastos de tratamiento de 10.582 pesetas por tonelada métrica de cobre abonado.

Madrid, 31 de julio de 1963.—El Director general, José María García Comas.

MINISTERIO DE COMERCIO

*ORDEN de 6 de agosto de 1963 por la que se dictan las normas de la exportación del corcho y sus manufacturas.*

Estudiada la aplicación práctica de las normas reguladoras del corcho y sus manufacturas, dictadas por Orden ministerial de 29 de marzo de 1962, y, al mismo tiempo, considerando la conveniencia de ir las acomodando a las normas del comercio internacional, se ha juzgado oportuno revisar las dictadas por dicha Orden ministerial.

A tal efecto, se convocó la Comisión Consultiva Nacional, presidida por el Director general de Expansión Comercial, recabándose las opiniones y sugerencias de todos los sectores interesados.

Asimismo se han estudiado las normas comerciales vigentes en los principales países corcheros, a fin de ir las acomodando, en la medida de lo posible y convenientemente, a una tipificación internacional del producto y a una regulación uniforme de su comercialización.

Efectuadas dichas consultas y estudios y oídas las sugerencias formuladas, este Ministerio ha tenido a bien disponer que la exportación del corcho y sus manufacturas se regule por las siguientes normas:

I.—OBJETO

Se establecen por la presente Orden las normas y condiciones a que debe atenerse la exportación de las diferentes variedades de corcho y sus manufacturas.

II.—DISPOSICIONES ESPECIALES

1. Corchos de trituración

1.0. Clasificación

A efectos de su exportación, los corchos de trituración se clasificarán con arreglo al esquema siguiente:

A.—Bornizo:

- A. Bornizo de primera pela, de aumentos y de cortas.
- A. Bornizo quemado.
- A. Bornizo de rebusca y de invierno: de podas, extraído con hacha o con azuela.

B.—Desperdicios de espalda:

- B. De recorte, de perforación, pedazos de corcho de clase y virutas ordinarias (con espalda); juntos o por separado.
- B. De cuadrador, tiras y pedazos de refugio y recortes artificiales de refugio; juntos o por separado.
- B. Mezclas de los desperdicios del tipo B, con los del tipo B.
- B. Desperdicios de los tipos anteriores, con inclusión de espaldas puras hasta un 75 por 100 de las mismas.
- B. Espaldas.

Nota: Se entiende por pedazos las piezas de superficie inferior a 400 centímetros cuadrados.

C.—Desperdicios espaldados:

De perforación y o cuadrador y o pedazos (excluidos los de corcho clavoso o terroso), admitiendo mezcla de taponos y cuadradillos defectuosos, libres de espaldas.

CH.—Desperdicios de vientres.

D.—Desperdicios finos:

- D. De garlopa.
- D. De disco.
- D. De plantilla.
- D. De rebajadora.

## E.—Refugos:

- E<sub>1</sub>. Grueso: De calibre superior a 27 milímetros ó 12 líneas.  
 E<sub>2</sub>. Delgado: De calibre igual o inferior a 27 milímetros ó 12 líneas.  
 E<sub>3</sub>. Especiales: Taponable, panda, plantilla y lana.  
 E<sub>4</sub>. Tiras y planchas de refugio espaldadas.

## 1.1. Normas de exportación

## 1.1.1. Características

**Bornizo.**—Se permite la exportación de los tipos A, y A, únicamente por separado. Deberán hallarse limpios, no admitiéndose tampoco trozos con casca y leña ni pedazos de refugio, con una tolerancia en peso del 1 por 100 para estos trozos y pedazos.

No se permite la exportación del tipo A<sub>1</sub>.

**Desperdicios espaldados.**—No incluirán desperdicios sin espaldar en proporción superior al 1 por 100 en peso.

**Refugos.**—Deberán haber sido preparados mediante las operaciones de: cocción (permanencia en agua hirviendo durante 30 minutos), raspado efectivo y clasificado. En los tipos E<sub>1</sub> y E<sub>2</sub>, la proporción de piezas sin raspar no será superior al 10 por 100 en peso, y el total de pedazos no excederá del 20 por 100.

El tipo E<sub>1</sub>, además de cocido y raspado, deberá estar totalmente recortado y clasificado, de acuerdo con los mismos calibres que se especifican para el corcho en plancha, admitiéndose mezclas dentro de los calibres superiores a 32 milímetros ó 14 líneas y de los inferiores a 27 milímetros ó 12 líneas. Este tipo deberá estar exento de pedazos.

El tipo E<sub>2</sub>, además de cocido y raspado, deberá estar totalmente recortado y perfectamente espaldado, admitiéndose una tolerancia del 1 por 100 en peso de piezas que conserven la espalda.

## 1.1.2. Humedad

Sólo se admitirá la exportación del desperdicio cuando posea un contenido de humedad igual o inferior al 15 por 100, determinado por secado en estufa a 103 ± 2° hasta peso constante y referido a su peso inicial.

El peso a facturar en las expediciones del resto del corcho de trituración, cuando su humedad exceda del 15 por 100, será el correspondiente a este porcentaje.

## 1.1.3. Embalaje

El corcho de trituración deberá estar perfectamente embalado bajo presión en fardos de forma de paralelepípedos rectángulos, comprimidos mediante el auxilio de alambres o flejes, con exclusión de cables. Para mejor garantizar la compresión y la forma pueden ser también utilizados como auxiliares del embalaje para el bornizo y los desperdicios, listones o varas de madera dispuestas en la superficie inferior y superior.

Los alambres empleados en el enfardado deben ser como mínimo del número 15 (G de P), y la anchura del fleje, al menos de 15 milímetros.

Su número no será inferior a uno en la cabecera y tres en los costados para los bornizos y refugos enfardados con prensa eléctrica o hidráulica, y de dos y cuatro para los enfardados con prensa de mano. Tratándose de desperdicios, se utilizarán al menos dos y cuatro.

## 1.1.4. Taras

El peso de los alambres o flejes no debe exceder del 3 por 100 del peso del corcho, descontando la tara.

En el caso de utilizar varas o listones de madera, el total de la tara no debe exceder del 5 por 100 del peso neto, salvo cuando se trate de desperdicios finos, en que se autoriza un máximo del 8 por 100. El 2 por 100 de exceso deberá descontarse, sin embargo, del peso a facturar.

## 1.1.5. Marcado

Los fardos llevarán indicación de la clase del corcho, según la clasificación anteriormente expuesta (excepto el bornizo), marca del exportador y la palabra «España» o equivalente en otro idioma.

## 2. Corcho de clase en planchas

## 2.0. Clasificación

- A. Planchas de menos de 18 mm. (8" abajo).  
 B. Planchas de 18 a 22 mm. (8" a 10").  
 C. Planchas de 22 a 27 mm. (10" a 12").  
 D. Planchas de 27 a 32 mm. (12" a 14").  
 E. Planchas de 32 a 40 mm. (14" a 18").

- F. Planchas de 40 a 45 mm. (18" a 20").  
 G. Planchas de 45 a 54 mm. (20" a 24").  
 H. Planchas de más de 54 mm. (24" arriba).

A cada uno de estos calibres corresponden las siguientes calidades:

- Calibre: A 8 abajo.—Clases: Primera, segunda, tercera y cuarta.  
 Calibre: B 8 10.—Clases: Primera, segunda, tercera y cuarta.  
 Calibre: C 10/12.—Clases: Primera, segunda, tercera, cuarta y quinta.  
 Calibre: D 12/14.—Clases: Primera, segunda, tercera, cuarta, quinta y sexta.  
 Calibre: E 14/18.—Clases: Primera, segunda, tercera, cuarta, quinta y sexta.  
 Calibre: F 18 20.—Clases: Primera, segunda, tercera, cuarta, quinta y sexta.  
 Calibre: G 20 24.—Clases: Primera, segunda, tercera, cuarta, quinta y sexta.  
 Calibre: H 24 arriba.—Clases: Primera, segunda, tercera, cuarta, quinta y sexta.

Estas calidades estarán definidas por medio de dos fardos-tipo de cada calibre y calidad, uno de ellos abierto, depositados en los puertos y fronteras de exportación.

## 2.1. Normas de exportación

## 2.1.1. Características

El corcho en planchas deberá haber sido preparado mediante las operaciones siguientes:

- Cocción: Permanencia en agua hirviendo durante 45 minutos como mínimo.  
 Raspado: Efectivo.  
 Recortado: Total.  
 Clasificado: Según la tabla anterior.

## 2.1.2. Edad del corcho

No se permitirá la exportación de corcho con edad menor que la legal, según se establece en las disposiciones vigentes de la Administración Forestal.

## 2.1.3. Calibres

Es la distancia media entre el vientre y la espalda expresada en milímetros o líneas.

No se admitirá mezcla de calibres en un mismo fardo, salvo los A y B, por una parte, y los F, G y H, por otra. Se fija una tolerancia del 2 por 100 en peso de plancha de calibre inmediatamente inferior a la declarada y del 5 por 100 de la inmediatamente superior.

## 2.1.4. Calidades

No se autorizará la exportación de planchas de calidades mezcladas en un mismo fardo, admitiéndose una tolerancia del 5 por 100 de las calidades contiguas.

## Excepciones:

Calibre A: Podrá mezclarse la calidad primera con la segunda, y la tercera con la cuarta.

Calibres F y G: Podrá mezclarse la calidad primera con la segunda.

Calibre H: Podrán mezclarse las calidades primera, segunda y tercera, por un lado, y las calidades cuarta, quinta y sexta, por otro.

## 2.1.5. Humedad

Para la exportación no se admitirá corcho en plancha con una humedad superior al 25 por 100, determinada por secado en estufa a 103 ± 2° hasta peso constante y referido a su peso inicial, salvo casos excepcionales en que las circunstancias atmosféricas haga admisible, a juicio del S. O. I. V. R. E., una tolerancia superior.

El peso a facturar en cada partida, cuando su humedad exceda del 15 por 100, será el correspondiente al 15 por 100 de humedad determinada del modo que se indica en el párrafo anterior.

No se admitirán planchas con mal olor o señales de putrefacción.

## 2.1.6. Embalaje

El corcho en plancha debe estar perfectamente embalado en fardos de forma paralelepípedo rectángulo, en los que las

planchas constituyentes aplanadas estén dispuestas en hiladas comprimidas mediante prensado y mantenidas por flejes de anchura mínima de 15 milímetros o alambres del número 15 (G de P), como mínimo.

El número mínimo será de dos en las cabezas y tres en los costados.

2.1.7. Taras

El peso de los flejes no excederá del 3 por 100 del peso del corcho comercialmente seco, descontada la tara.

2.1.8. Marcado

Los fardos llevarán indicación de la calidad y calibre de las planchas, marcas del exportador y la palabra «España» o equivalente en idioma extranjero.

3. Corcho de clase espaldado en planchas

3.0. Clasificación

Se dividirá, atendiendo al calibre y calidad del corcho del cual proceden, según la misma clasificación establecida para el corcho en plancha.

3.1. Normas de exportación

3.1.1.

El calibre verdadero del corcho ya espaldado no debe ser inferior en cinco milímetros (dos líneas) al límite inferior de la clase por calibres del corcho del que procede.

3.1.2.

Las tolerancias serán 5 por 100 en peso para planchas de calibre menor del indicado en 3.1.1., y 1 por 100 en peso para planchas o partes de planchas que conserven la espalda.

3.1.3.

Los fardos deberán llevar indicación del calibre y calidad del corcho de que procedan las planchas, marcas del exportador y la palabra «España» o equivalente en idioma extranjero.

3.1.4.

La exportación de planchas espaldadas, en cuanto a los extremos no previstos en los apartados anteriores, queda sometida a las mismas normas del corcho en planchas para manufacturas, a excepción de la humedad, que no deberá sobrepasar el 15 por 100, determinada según se indica en 2.1.5.

4. Rebanadas espaldadas de corcho de clase

4.0. Clasificación

Su clasificación por calibres y calidades debe efectuarse de acuerdo con la de las planchas de que procedan.

4.1. Normas de exportación

4.1.1.

El calibre resultante de la operación del espaldado no debe ser inferior en cinco milímetros (dos líneas) al límite inferior de la clase por calibres del corcho de que proceda.

4.1.2.

Las tolerancias serán 5 por 100 en peso para rebanadas de calibre menor al indicado en 4.1.1., y 1 por 100 en peso para rebanadas o trozos de rebanadas que conserven la espalda.

4.1.3.

La humedad no deberá sobrepasar del 15 por 100 en peso, determinada según se indica en 2.1.5.

4.1.4.

Deben estar perfectamente enfardadas y protegidas suficientemente con una arpillera, de la que puede prescindirse para la calidad sexta.

4.1.5.

Los fardos deberán llevar indicación del calibre y calidad del corcho de que procedan las rebanadas, así como de su anchura, marcas del exportador y la palabra «España» o su equivalente en idioma extranjero.

5. Granulados

5.0. Clasificación

Se clasificarán, atendiendo a su granulometría, en gruesos (G) y menudos (M), según que más del 50 por 100 del peso de la muestra quede retenido o no en la criba de 5 milímetros.

Atendiendo a su peso específico, se establecen tres clases en los granulados gruesos y cuatro en los menudos, según el siguiente cuadro:

| Clase | Peso específico ( ) Kg/m <sup>3</sup> |
|-------|---------------------------------------|
| G-1   | $\gamma \leq 90$                      |
| G-2   | $90 < \gamma \leq 110$                |
| G-3   | $\gamma > 110$                        |
| M-1   | $\gamma \leq 60$                      |
| M-2   | $60 < \gamma \leq 80$                 |
| M-3   | $80 < \gamma \leq 100$                |
| M-4   | $\gamma > 100$                        |

Nota: La determinación del peso específico debe efectuarse sobre granulados con una humedad máxima del 10 por 100.

5.1. Normas de exportación

5.1.1. Humedad

No se admitirá la exportación de granulados con humedad superior al 15 por 100, determinada por secado en estufa a  $103 \pm 2^\circ$  hasta peso constante y referida a su peso inicial.

En los granulados cuya humedad esté comprendida entre el 10 y el 15 por 100, el peso a facturar será el correspondiente al 10 por 100.

5.1.2. Impurezas

Deberán estar exentos de tierra, madera, casca y demás materias extrañas. Se admite para los granulados gruesos una tolerancia del 5 por 100.

5.1.3. Marcado

Los fardos o sacos llevarán indicación del granulado, según la clasificación anterior, marcas del exportador y la palabra «España» o su equivalente en idioma extranjero.

6. Regranulado negro

6.0. Clasificación

Se clasificará, atendiendo a su granulometría, según la siguiente tabla:

| Clase                   | Cantidades retenidas (en %) en las cribas |               |               |               |               | Cantidad (en %) que pasa por la criba de 0.7 mm. |
|-------------------------|---|---------------|---------------|---------------|---------------|--|
|                         | 19 mm.                                    | 8 mm.         | 6 mm.         | 4 mm.         | 2 mm.         |  |
| Fino .....              | 0   | 0             | 0             | Inferior a 10 | Superior a 50 | Inferior a 1.0.                                  |
| Medio .....             | 0   | 0             | Inferior a 10 | Superior a 50 | —             | Inferior a 1.0.                                  |
| Grueso .....            | 0   | Inferior a 10 | Superior a 50 | —             | —             | Inferior a 1.0.                                  |
| Sin clasificación ..... | —   | —             | —             | —             | —             | Inferior a 1.5.                                  |

**6.1. Normas de exportación****6.1.1.**

El regranulado negro se ajustará a la clasificación anterior. Deberá presentarse exento de materias extrañas y de pedazos de aglomerado sin regranular.

**6.1.2.**

Se exportará en sacos o fardos con arpillera que garantice el transporte sin pérdidas hasta su punto de destino.

**6.1.3.**

Los fardos llevarán indicación de la clase a que pertenece el regranulado mediante la inicial de la palabra correspondiente (F. M., C., s.c.), marcas del exportador y la palabra «España» o su equivalente en idioma extranjero.

**7. Aglomerado de corcho para revestimiento****7.1. Normas de exportación****7.1.1. Características****7.1.1.1. Acabado**

Las piezas del aglomerado para revestimiento deben estar bien pulidas, tener las caras en escuadría y las aristas perfectas.

Su superficie exterior debe carecer de nódulos leñosos que lleguen a formar dibujo o resalten por su tamaño.

**7.1.1.2. Peso específico**

No deberá ser inferior a 400 kilogramos por metro cúbico.

**7.1.1.3. Compresión-recuperación**

Las deformaciones inicial y residual de las piezas sometidas a una presión de siete kilogramos por centímetro cuadrado durante diez minutos, deben ser inferiores al 10 por 100 y al 1.5 por 100, respectivamente.

**7.1.1.4. Tensión de rotura por tracción**

No será inferior a dos kilogramos por centímetro cuadrado.

**7.1.1.5. Tanto por ciento en ceniza**

No debe exceder del 1,5 por 100.

**7.1.1.6. Comportamiento en agua hirviendo**

No deberá desaglomerarse al sumergirlo durante tres horas en agua hirviendo y en vaso abierto.

Se entiende por desaglomeración la aparición de fendas con división de la muestra y/o la separación sustancial de partículas de la muestra durante el ensayo.

**7.1.1.7. Tolerancias**

Para las piezas de aglomerado para revestimiento, serán:

a) En dimensiones: Longitud,  $\pm 1$  milímetro; anchura,  $\pm 1$  milímetro, y espesor, 0,5 milímetros  
1 milímetro, y espesor,  $\pm 0,5$  milímetros.

b) Por defectos técnicos: El porcentaje de piezas que no cumplan las especificaciones indicadas, no deberá exceder del 2 por 100.

**7.1.2. Embalaje**

El aglomerado de corcho para revestimiento debe exportarse en jaulas de madera o cajas resistentes que garanticen el transporte sin deterioros hasta su destino.

No se admiten piezas de dimensiones diferentes en una misma caja.

**7.1.3. Marcado**

Las cajas deberán llevar indicación de la denominación y dimensiones del material contenido, marcas del exportador, así como leyenda que exprese el origen español («Fabricado en España» o «Made in Spain»).

**8. Aglomerado de corcho para aislamiento térmico****8.1. Normas de exportación****8.1.1. Características****8.1.1.1. Acabado**

Estará formado exclusivamente por granulado de corcho exento de polvo y aglomerado sin adición de aglutinante extraño. Presentará color uniforme y no deberán existir zonas poco cocidas ni carbonizadas. Tampoco presentará partículas leñosas en exceso.

Las placas de corcho aglomerado deben estar perfectamente terminadas, presentando superficies planas, caras en escuadría y aristas vivas. No deberán existir discontinuidades en su masa que permitan el paso de la luz.

No se permite, por tanto, la exportación de trozos o desechos de aglomerado.

**8.1.1.2. Peso específico**

Estará comprendido entre 95 y 160 kilogramos por metro cúbico.

**8.1.1.3. Tensión de rotura por flexión**

Será como mínimo de 1,4 kilogramos/centímetro cúbico.

**8.1.1.4. Conductibilidad térmica**

No deberá exceder de 0,026 Kcal. (m. h. grado C), a la temperatura media de ensayo de 21°.

**8.1.1.5. Comportamiento en agua hirviendo**

No deberá desaglomerarse al sumergirlo durante tres horas en agua hirviendo y en vaso abierto. El término desaglomeración queda definido en 7.1.1.6.

**8.1.1.6. Tolerancias.**

Para las placas de aglomerado serán:

a) Por despuntes y mellas: El despunte será tolerado únicamente en una esquina de la placa; no superará el 75 por 100 de su espesor, y su longitud, según las aristas, no será mayor que dicho espesor.

Las placas sólo podrán presentar mellas en una arista, que no afectarán a más del 75 por 100 del espesor de la placa.

El porcentaje de placas con defectos tolerados en los dos párrafos anteriores no será superior al 15 por 100.

b) En dimensiones: Longitud,  $\pm 3$  milímetros; anchura,  $\pm 1,5$  milímetros, y espesor, 1,5 milímetros.

c) Por defectos técnicos: El porcentaje de placas que no cumplan las especificaciones anteriores no deberá exceder del 5 por 100, excepto en lo referente a despuntes y mellas, para lo que regira lo indicado en a).

**8.1.2. Embalaje**

Las placas de aglomerado se exportarán en cajas resistentes, de forma que quede garantizado su transporte sin deterioros hasta el punto de destino.

Para la exportación por vía terrestre de placas de aglomerado destinadas a zonas fronterizas, se admitirá su envío sin embalaje, siempre que ello no pueda ser causa de desperfectos en el producto.

**8.1.3. Marcado**

Las cajas deberán llevar indicación de la denominación y dimensiones del material, marcas del exportador, así como leyenda que exprese su origen español («Fabricado en España» o «Made in Spain»).

**9. Aglomerados para aislamiento fónico y vibrático****9.1. Normas de exportación****9.1.1. Acabado**

Estará formado exclusivamente por granulado de corcho, exento de polvo y aglomerado sin adición de aglutinante extraño. Presentará color uniforme y no deberá existir zonas poco cocidas ni carbonizadas. Tampoco presentará partículas leñosas en exceso.

Las placas de corcho aglomerado deben estar perfectamente terminadas, presentando superficies planas, caras en escuadría y aristas vivas o biseladas.

Sus dimensiones deben coincidir con las declaradas.

No se permite, por tanto, la exportación de trozos o desechos de aglomerado.

**9.1.2. Embalaje**

Las placas de aglomerado se exportarán en cajas resistentes de forma que quede garantizado su transporte, sin deterioro, hasta el punto de destino.

## 9.1.3. Marcado

Las cajas deberán llevar indicación de la denominación y dimensiones del material, marcas del exportador, así como una leyenda que exprese su origen español («Fabricado en España» o «Made in Spain»).

## 10. Tapones corrientes

## 10.0 Clasificación

Atendiendo a sus dimensiones se establecerán los siguientes grupos:

- A) Tapones de más de 34 milímetros (15 líneas) de longitud.
- B) Tapones de 34 milímetros (15 líneas) de longitud o menores.

En el grupo A) se fijan las calidades primera, segunda, tercera, cuarta, quinta y sexta.

En el grupo B) se fijan las calidades primera, segunda, tercera, cuarta y quinta.

Estas calidades se definen mediante muestrarios-tipo depositados en los puertos y fronteras de exportación.

## 10.1. Normas de exportación

## 10.1.1. Calidades

En la licencia de exportación o en la declaración amparada bajo licencia global se indicará el tanto por ciento de las distintas calidades que corresponden a cada partida. La tolerancia sobre los porcentajes declarados será de un 8 por 100 en más o en menos.

En las calidades primera, segunda y tercera no se incluirán tapones con zonas de corcho verdes, admitiéndose una tolerancia del 1 por 100. En las demás calidades, esta tolerancia será del 5 por 100.

Se excluirán de las calidades primera y segunda los tapones con tonalidades negruzcas, parduzcas, azuladas, etcétera, debidas a la acción de hongos. Tolerancia 1 por 100.

Quedan excluidos de la exportación los tapones que no sean completos, los que contengan partes leñosas o terrosas, los dañados por insectos (*Formica* y *Coroebus*, principalmente) y los que procedan de corcho que se separa en capas o corcho del mal olor. Tolerancia 1 por 100.

No se permite la exportación de tapones usados.

## 10.1.2. Dimensiones

Las diferentes dimensiones sobre las dimensiones declaradas, serán las siguientes:

- En longitud:  $\pm 1/25$ .
- En diámetro:  $+ 1/50$ .

La tolerancia para tapones que excedan estas diferencias será del 2 por 100.

## 10.1.3. Embalaje

Se admitirán los siguientes tipos:

- Dos arpilleras separadas por una capa de papel.
- Una sola arpillera muy tupida e impermeabilizada.
- Una bolsa resistente de plástico recubierta por una arpillera.
- En bultos de menos de 45 kilos, una bolsa de papel recubierta por una arpillera.

Todos los bultos de más de 45 kilos deberán estar acorcelados.

Los tapones se embalarán perfectamente secos.

## 10.1.4. Marcado

Las balas llevarán indicación de las calidades y proporciones respectivas (salvo las excepciones que se determinen por los Servicios Centrales de la Dirección General de Comercio Exterior), dimensiones de los tapones, marcas del exportador y leyenda que exprese su origen español («Fabricado en España» o «Made in Spain»).

## 11. Tapones de champán

## 11.0. Clasificación

Se establecerán las siguientes calidades:

Número 1, número 2, número 3, número 4 y número 5.

Estas calidades se definen mediante muestrarios-tipo depositados en los puertos y fronteras de exportación.

## 11.1. Normas de exportación

## 11.1.1. Calidades

Se especificará en la licencia de exportación o en la declaración global el tanto por ciento de las distintas calidades que corresponden a cada partida. La tolerancia sobre los porcentajes declarados será de un 8 por 100 en más o en menos.

11.1.2. Las restantes normas serán las mismas que quedan establecidas para tapones corrientes.

## 12. Cuadrillos de corcho

## 12.0. Clasificación

Las calidades de exportación serán: Primera, segunda, tercera, cuarta, quinta y sexta.

Estas calidades se definirán mediante muestrarios-tipo depositados en los puertos o fronteras de exportación.

## 12.1. Normas de exportación

Se aplicarán las mismas que para tapones corrientes.

## 13. Discos de corcho natural

## 13.0. Clasificación

Las calidades de exportación serán: Primera, segundo, tercera, cuarta, quinta y sexta.

Estas calidades se definen mediante los muestrarios-tipo depositados en los puertos o fronteras de exportación.

## 13.1. Normas de exportación

## 13.1.1. Calidades

Se aplicarán iguales reglas que para los tapones corrientes.

## 13.1.2. Dimensiones

Las tolerancias máximas serán:

- En espesor:  $\pm 0,1$  milímetros.
- En diámetro:  $\pm 0,2$  milímetros.

## 13.1.3. Embalaje y marcado

Se aplicarán iguales reglas que para los tapones corrientes.

## 14. Discos de corcho aglomerado

## 14.1. Normas de exportación

## 14.1.1. Características

## 14.1.1.1. Acabado

La materia prima empleada en la fabricación de discos de corcho aglomerado será exclusivamente granulada de corcho, con granulometría apropiada, aglomerado mediante la adición de adhesivos que no comuniquen cualidades nocivas a los líquidos que encierran.

El disco debe tener buen aspecto exterior y las caras perfectamente planas y paralelas entre sí, deben ser perpendiculares a la superficie cilíndrica.

No deberán presentar señales de cuchillas ni durezas.

## 14.1.1.2. Dimensiones

Las tolerancias máximas permitidas en las dimensiones serán:

- En diámetro:  $+ 0,2$  milímetros.
- En espesor:  $+ 0,1$  milímetros.

## 14.1.1.3. Comportamiento en agua hirviendo

No deberán desaglomerarse al introducirlos en ebullición durante cinco minutos. El término desaglomeración queda definido en 7.1.1.6.

## 14.1.1.4. Humedad

La humedad, terminada por secado en estufa a  $103 \pm 2^\circ$  hasta peso constante, estará comprendida entre el 3 y 31, 6 por 100.

## 14.1.1.5. Resistencia a la rotura por tracción

La tensión de rotura por tracción no deberá ser inferior a 1,4 kilogramos centímetro cuadrado.

## 14.1.2. Embalaje

Será tal que preserve totalmente a los discos de la acción de la humedad atmosférica y les porteje suficientemente.

## 14.1.3. Marcado

Los bultos llevarán indicación de las dimensiones de los discos, marcas del exportador y leyenda que exprese su origen español («Fabricado en España» o «Made in Spain»).

## III.—DISPOSICIONES GENERALES

## 1. Inspección

1.1. Toda exportación de corcho o sus manufacturas estará sometida a inspección del S. O. I. V. R. E. Para los productos expresados en la presente Orden, el Servicio se atenderá a las normas que en ella se contienen, exigiendo para los restantes las condiciones mínimas de calidad requerida a la materia prima o semimanufacturada de que están constituidas y la carencia de defectos manifiestos que los hagan impropios para el uso a que se destinan.

1.2. Corresponde al S. O. I. V. R. E. la exigencia de estas normas en las inspecciones de salida por puertos y fronteras, viniendo obligada la firma exportadora o su representante a facilitar la inspección.

El S. O. I. V. R. E. podrá además realizar inspecciones en los almacenes y fábricas con objeto de comprobar si la confección para la exportación se realiza debidamente. Este servicio se realizará con carácter gratuito.

La inspección en almacenes y fábricas no eximirá de la preceptiva en puertos y fronteras.

1.3. Las mercancías que no se ajusten a las presentes normas serán declaradas por el S. O. I. V. R. E. no aptas para su exportación. Si a juicio de este Servicio existiera malicia o fraude por parte del exportador, consignatario, agente, etcétera, se incoará el oportuno expediente de sanción, dando audiencia al interesado de acuerdo con la legislación vigente.

Dicho expediente será elevado a la Jefatura Nacional del S. O. I. V. R. E., la que, previo informe del Sindicato Nacional de la Madera y Corcho propondrá la resolución pertinente a la Dirección General de Comercio Exterior, que resolverá en última instancia.

1.4. En aquellos casos en que las determinaciones oficiales de la inspección puedan efectuarse por medio de diferentes métodos analíticos, el S. O. I. V. R. E. dará a conocer cuál es la prueba que en concreto se propone aplicar.

## 2. Transporte

Corresponde al S. O. I. V. R. E. la inspección de la carga y acondicionamiento de la mercancía, no admitiendo sistemas de carga que puedan ocasionar desperfectos a la misma y cuidando especialmente de que cuando se efectúe el transporte de los granulados, desperdicios y manufacturas en plataformas, queden protegidos debidamente mediante lonas.

## 3. Comisiones consultivas

3.1. En cada una de las Delegaciones Regionales de Comercio de Barcelona y Sevilla seguirá funcionando, bajo la presidencia del respectivo Delegado regional, una Comisión Consultiva para la exportación del corcho y sus manufacturas, cuya organización y funciones están reguladas por la Orden ministerial de 30 de noviembre de 1961 y disposiciones complementarias.

Dichas Comisiones Consultivas estudiarán la marcha de la exportación y analizarán la aplicación de las presentes normas, debiendo elevar a la superioridad, para su resolución, cuantas sugerencias y propuestas estimen oportunas.

3.2. Los Servicios Centrales podrán requerir el asesoramiento de una Comisión Consultiva integrada por aquellos miembros de las dos regionales que designen sus respectivos Presidentes, con objeto de examinar de forma conjunta los problemas que plantee la exportación de estos productos.

## IV.—DISPOSICION FINAL

Las presentes normas entrarán en vigor el día 15 de octubre de 1963, día en que se fija la iniciación de la campaña de exportación, y en cuya fecha quedará automáticamente derogada y sustituida por la presente, la Orden ministerial de 29 de marzo de 1962.

A partir de dicha fecha, la especificación del producto correspondiente, en los términos y con las denominaciones que

se indican en la presente Orden, deberá hacerse constar expresamente en los impresos de las licencias de exportación por operación o en las declaraciones de exportación amparadas bajo licencias globales.

Madrid, 6 de agosto de 1963.

ULLASTRES

ORDEN de 6 de agosto de 1963 por la que se modifica la de 31 de julio de 1962 sobre exportación de pasa de Málaga.

Este Ministerio, por Orden de fecha 31 de julio de 1962 («Boletín Oficial del Estado» del día 10 de agosto), dictó normas reguladoras para la exportación de pasa de uva moscatel en sus dos clases de Denia y Málaga.

Durante la pasada campaña de exportación se ha observado en la aplicación práctica de la norma para la pasa de Málaga la supresión de la categoría corriente, condición que limita algunas de estas exportaciones, así como otras omisiones que conviene modificar.

En consecuencia, este Ministerio ha tenido a bien revisar la parte correspondiente a la norma tercera específica para la pasa de Málaga, quedando redactada la misma del siguiente modo:

1. *Definición de Málaga.*—La denominación de pasa moscatel de Málaga se aplica al fruto de la uva moscatel procedente de la región andaluza, desecado mediante la única acción deshidratadora del calor solar.

2. *Iniciación de las exportaciones.*—El comienzo de la campaña no tendrá lugar hasta la fecha que decida la Delegación Regional de Málaga oída la Comisión Consultiva, sin que pueda ser anterior al 15 de septiembre.

3. *Condiciones generales.*—La pasa para la exportación procederá de fruta madura y se presentará sana, limpia y entera. Los defectos de la pasa se clasifican en excluyentes y tolerables.

A) Son defectos excluyentes, que impiden la exportación:

- Pasa atacada de insectos.
- Pasa fermentada.
- Existencia en la pasa de restos de insecticidas, anticriptogámicos u otros productos de carácter tóxico para la especie humana.

B) Son defectos tolerables:

- Existencia de granos endurecidos o azucarados.
- Falta de correspondencia entre la clasificación declarada en el envase y la de la fruta contenida en el mismo.
- Presencia de granos sueltos en los tipos «racimales» y «catites».

4. *Categorías comerciales.*—En orden a la exportación se establecen las siguientes clasificaciones y tipos de confección:

A) Granos sueltos o pasa sin raspa:

| Categoría                             | Núm. de pasas en 100 gramos | Tolerancia grupo B |
|---------------------------------------|-----------------------------|--------------------|
| Super-Extra, Reviso ó 5 coronas ..... | Hasta 55 .....              | 5 % a) y b).       |
| Extra, Medio Reviso ó 4 coronas ..... | De 56 a 70 .....            | 5 % a) y b).       |
| Selecta, Aseado ó 3 coronas ...       | De 71 a 90 .....            | 10 % a) y b).      |
| Standard, Corriente .....             | Más de 90 .....             | 15 % a) y b).      |

Los granos de todas las categorías pueden presentarse sin pedúnculos o despallados, siempre que éste se elimine por procedimientos que no originen la salida de la pulpa.

B) Pasa con raspa:

Se denominan «catites» y «racimales».

«Catites».—Son los racimos enteros sin otra manipulación que la limpieza de granos defectuosos.

«Racimales».—Son los racimos confeccionados en grupos dentro de un molde y sometidos a un ligero prensado.