

c) Confección en serie de prendas exteriores con cualquier clase de géneros, exclusivamente para mujeres y niños.

	Pesetas
1) Hasta 50 operarios empleados en la industria, trabajen o no en el taller o local en que esté instalada la misma	1.500
Por cada 10 operarios más	300
2) Además, por cada CV.	388

Nota.—Si existen solamente cuatro operarios y no se emplea fuerza motriz, se tributará por la Sección tercera de este grupo.

d) Confección de prendas exteriores, en serie, con géneros de algodón ordinarios, regenerados o cualquier otra materia basta, tales como prendas sueltas, ya sean chaquetas, chalecos y pantalones; guardapolvos, monos, delantales, mandiles, batas y los llamados trajes de faena para operarios o marineros.

	Pesetas
1) Hasta 50 operarios empleados en la industria, trabajen o no en el local o taller en que esté instalada la misma	1.000
Por cada 10 operarios más	200
2) Además, por cada CV.	388

e) Confección en serie de toda clase de artículos de ropa, blanca o de color, lisa o bordada, de cualquier materia textil.

	Pesetas
1) Hasta 50 operarios	2.340
Por cada 10 operarios más o fracción	468
2) Por cada máquina de coser, bordar, festonear, etcétera, a mano o pedal	60
3) Además, por cada CV.	388

Nota.—La fabricación exclusiva de prendas interiores de caballero o de pañuelos, están clasificadas separadamente.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos. Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 16 de diciembre de 1964.—P. D., Juan Sánchez-Cortés.

Ilmo. Sr. Director general de Impuestos Directos.

MINISTERIO DE TRABAJO

ORDEN de 14 de diciembre de 1964 por la que se fijan los derechos de Registro que han de satisfacer las Compañías y Mutualidades aseguradoras de accidentes del trabajo.

Ilustrísimo señor:

En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 91 del vigente Reglamento para la aplicación del texto refundido de la legislación de accidentes del trabajo, aprobado por Decreto de 22 de junio de 1956, que completa el Decreto-ley de 23 de agosto de 1926, en su artículo 283, elevado a rango de Ley por la de 9 de septiembre de 1931, en cuanto se refiere a los derechos de registro que deban satisfacer las Entidades aseguradoras de accidentes del trabajo, según dichas disposiciones han de ser fijados anualmente por Orden ministerial.

Este Ministerio, a propuesta de esa Dirección General, se ha servido disponer:

Primero.—Los derechos de Registro que las Compañías y Mutualidades aseguradoras de accidentes del trabajo han de satis-

facer por el año de 1964, se fijan en tres pesetas por cada cien mil o fracción del total de los salarios que tuvieran asegurados en el mencionado año con los siguientes mínimos: 600 pesetas por las Compañías y 150 pesetas por las Mutualidades.

Segundo.—El importe de los derechos de Registro establecidos anteriormente, se hará efectivo en el plazo y forma que se determinará al ser aprobadas las liquidaciones oportunas, que deberán formular las Compañías y Mutualidades, bajo su responsabilidad, ante la Dirección General de Previsión, Sección del Seguro de Accidentes del Trabajo, precisamente durante el próximo mes de enero.

Lo que digo a V. I. para su conocimiento y efectos.

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 14 de diciembre de 1964.—P. D., Gómez-Acebo.

Ilmo. Sr. Director general de Previsión.

MINISTERIO DE INDUSTRIA

CORRECCION de erratas a la Instrucción aprobada por Orden de 3 de junio de 1964, sobre fabricación y revisión de recipientes destinados a envasado comercial de G. L. P.

Advertidos algunos errores materiales en el texto de la Instrucción aprobada por Orden de 3 de junio de 1964, inserta en el «Boletín Oficial del Estado» número 151, de 24 de junio, se transcribe a continuación íntegramente la citada Instrucción una vez subsanados los errores padecidos.

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

Disposiciones preliminares

Artículo 1.º Constituye el objeto de la presente Instrucción la reglamentación relativa a tipos, así como las normas sobre la fabricación y revisión de recipientes destinados a envasado 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 tipo por la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas.

Sólo podrán autorizarse los tipos 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, soldada según una generatriz, y dos embutidos profundos ensamblados 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 $50 < R_t \leq 70 \text{ kg/mm}^2$ y un contenido en C $> 0,2$ %.

b) Aceros aleados, o sea aquellos 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 ningún caso podrán utilizarse aceros «Thomas» o «Bessemer» fabricados por los procedimientos clásicos de soplado.

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

A) Cuerpo cilíndrico.—Su longitud no excederá de 400 *a* (siendo *a* el 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 resulte de la fórmula

$$a = \frac{P_h D_e}{2 R_0} + P_h$$

1.3

en la que P_h equivale a la presión hidráulica de prueba expresada en kg/cm², D_e al diámetro exterior expresado en milímetros y R_0 al límite elástico en kg/cm².

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

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 10 kilogramos, la rosca de acoplamiento habrá de ser necesariamente cónica y tal que permita la máxima estanqueidad. Sus secciones de paso y sus diámetros 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 líquido de un recipiente no podrá exceder, según la mezcla a envasar de que se trate, del siguiente peso en kilogramos de líquidos por litro de 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, a 70°C, tiene una tensión de vapor no superior a 11 kg/cm², y a 50°C, una densidad no inferior a 0,525.

Mezcla B, a 70°C, tiene una tensión de vapor no superior a 16 kg/cm², y a 50°C, una densidad no inferior a 0,495.

Mezcla C, a 70°C, tiene una tensión de vapor no superior a 21 kg/cm², y a 50°C, una densidad no inferior a 0,485.

Mezcla D, a 70°C, tiene una tensión de vapor no superior a 26 kg/cm², y a 50°C, una densidad no inferior a 0,450.

Mezcla E, a 70°C, tiene una tensión no superior a 31 kg/cm², y a 50°C, una densidad no inferior a 0,440.

T i p o s

Art. 8.º La solicitud de aprobación de un tipo 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:

- Descripción general del recipiente.
- Capacidad y carga máxima.

c) Materiales utilizados en su construcción y sus características.

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 reúne 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 tipo 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 kg/cm², 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.º 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.º 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.º 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 $5,64 \sqrt{F}$, en la que F es el área de su sección transversal en milímetros cuadrados.

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 anchura 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 kg/mm².

Resistencia a la tracción R_t kg/mm ²	N
Hasta 44 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 de 7 kg/cm², 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 desengrasadas con tricloroetileno o desengrasante alcalino soluble y caliente o con productos similares.

2.ª Soldadura.—La superficie del cordón deberá presentarse 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 a 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 las chapas 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:

- Nombre y domicilio del fabricante y del propietario.
- Denominación del tipo.
- Denominación del gas.
- Peso del recipiente vacío con válvula.
- Carga máxima de gas licuado en kilogramos.
- Fecha de fabricación.
- Número de fabricación.
- Presión de prueba.
- 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 séptimo, a prueba de las siguientes presiones hidráulicas:

	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 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. Prevista 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 collarín 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 fluidos 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 requieren 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 tipos estuviesen o no autorizados, vendrán obligados a instar la convalidación o en su caso la aprobación de aquéllos.

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 tipo, si el interesado estimara y la Delegación de Industria apreciara que en el tipo 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 tipo.

Tercera. La revisión periódica oficial de los recipientes en uso cuyos tipos 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 AGRICULTURA

ORDEN de 15 de diciembre de 1964 por la que se fijan para la actual campaña las zonas oliveras de tratamiento obligatorio contra el «arañuelo» del olivo.

Ilustrísimo señor:

La importancia que la producción olivera representa en la economía del país, plantea la necesidad de vigilar el estado sanitario de nuestras plantaciones, para en el momento oportuno, haciendo uso de los modernos medios de lucha, reducir en lo posible las pérdidas de cosecha atribuibles a los ataques de plagas y enfermedades.

Ahora bien, aunque las sucesivas campañas contra el «arañuelo» del olivo desarrolladas en estos últimos años han hecho adquirir a la mayoría de los agricultores el suficiente grado de madurez y experiencia en la realización de las mismas, lo que justificaría la atenuación del régimen de tutela estatal, a fin de salvaguardar y fomentar la indispensable acción colectiva fitosanitaria, evitando que por agricultores poco cuidadosos se abandonen los trabajos de extinción de la plaga, se recaba la colaboración efectiva de los Organismos Sindicales, locales y provinciales, representativos de los agricultores.

En su virtud, de acuerdo con lo previsto en los Decretos de 21 de diciembre de 1951, 13 de julio de 1951, 26 de septiembre de 1953 y 23 de noviembre de 1956 complementado por la Orden ministerial de 9 de febrero de 1957, a propuesta de la Dirección General de Agricultura,

Este Ministerio, ha dispuesto:

1.º Se declara obligatorio el tratamiento contra el «arañuelo» del olivo, «*Liothrips oleae*», en las provincias y zonas siguientes:

Provincia de Avila.—Todos los olivares de los términos municipales de Candeleda, Poyales del Hoyo, Arenas de San Pedro, Cebrosos, El Tiemblo y Hoyo de Pinares.

Provincia de Castellón.—Todos los olivares de los términos municipales de Salsadella y San Mateo.

Provincia de Ciudad Real.—Todos los olivares de los términos municipales de Malagón, Villarrubia de los Ojos, Vadepañas y San Carlos del Valle.

Provincia de Córdoba.—Todos los olivares del término municipal de Fuente Tójar.

Una zona en término municipal de Luque cuyos límites son: al Norte, carretera de Baena a Alcaudete; al Este, camino de Priego; al Sur, término de Priego y Carcabuey, y al Oeste, término de Zuheros.

Provincia de Granada.—Todos los olivares de los términos municipales de Alfácar, Viznar, Pulianas, Jun y Peligros.

Una zona en el término municipal de Loja cuyos límites son: al Norte, límite de Algarinejo; al Este y Sur, carretera de Loja a Priego, y al Oeste, el río Genil.

Otra zona en el mismo término municipal de Loja cuyos límites son: al Norte, límite con Algarinejo y Montefrío; al Este, límite con Villanueva Mesía y Huétor-Tájar; al Sur, límite con Huétor-Tájar, y al Oeste, límite con la carretera de Loja a Priego.

Una zona en el término municipal de Salar cuyos límites son: al Norte y Oeste, límites con Loja; al Este, con la carretera de Loja a Alhama, y al Sur, límite con Alhama.

Otra zona en el mismo término municipal cuyos límites son: al Norte, límite de Loja y Huétor-Tájar; al Este, límite con

Moraleta de Zafayona y Alhama; al Sur, límite con Alhama, y al Oeste, carretera de Loja a Alhama.

En el término municipal de Baza la zona que quedó sin tratar en la campaña anterior.

Provincia de Guadalajara.—Todos los olivares de los términos municipales de Mazuecos, Almoguera Albares, Pozo de Almoguera y Fuentenovilla.

Provincia de Jaén.—Todos los olivares del término municipal de Santiago de Calatrava.

Una zona en el término municipal de Castillo de Locubín cuyos límites son: al Norte, el río San Juan; al Sur, la carretera de Alcalá la Real, camino Hoyo Blanco, carretera del Pueblo y término de Alcalá la Real; al Este, con el río San Juan y término de Alcalá la Real, y al Oeste, con el arroyo de las Parras.

Una zona en el término municipal de Chilluevar, cuyos límites son: al Norte, término de Santo Tomé; al Sur y Este, el río de Cañamares, y al Oeste, camino de la Fuente.

Una zona en el término municipal de Jabalquinto cuyos límites son: al Norte, el camino de la Fuente Nueva; al Sur, el ferrocarril de Madrid a Córdoba; al Este, el término de Linares, y al Oeste, camino del Molino.

Una zona en el término municipal de Jaén cuyos límites son: al Norte, terrenos de monte y casco urbano de la población; al sur Ríofrío y término de Los Villares; al Este, el camino de Pedro Codes y carretera a los Propios, y al Oeste, terrenos de monte y término de Los Villares.

Una zona en el término municipal de Martos, cuyos límites son: al Norte, el río Víboras; al Sur, con los términos municipales de Alcaudete y Castillo de Locubín; al Este, con las estribaciones de la Sierra Morenita y término de Valdepeñas de Jaén, y al Oeste, con el río Víboras y término de Alcaudete.

Otra zona en el término municipal de Martos, cuyos límites son: al Norte, con el Arroyo Salado y Arroyo Piojo; al Sur, con el río Víboras; al Este, con el término de Fuensanta de Martos, y al Oeste, con el camino de Contador.

Una zona en el término municipal de Ibro, cuyos límites son: al Norte, con el camino de Peñarubia; al Sur, con la carretera de Estación Baeza al Puente del Obispo; al Este, con el cortijo de la Salobreja y el cortijo El Puntal del Rey, y al Oeste, con el río Guadalimar y la carretera de la Estación Baeza al Puente del Obispo.

Una zona en el término municipal de Santo Tomé, cuyos límites son: al Norte, el término de Villacarrillo; al Sur, con el término de Chilluevar; al Este, con la Sierra de Santo Tomé, y al Oeste, con el camino de Zamora a Mogón.

Una zona en el término municipal de Torredelcampo, cuyos límites son: al Norte y Este, con el camino de Calderón; al Sur, el camino de las Cabezas, y al Oeste, con la carretera de Villaromparto.

Otra zona en el mismo término municipal de Torredelcampo, cuyos límites son: al Norte, la Vereda Real y la Vereda de los Caballicos; al Sur, con la carretera a Granada; al Este con la Vereda de los Caballicos y la carretera a Granada, y al Oeste, con el término de Torredonjimeno.

Una zona en el término municipal de Villargordo, cuyos límites son: al Norte, con el camino de las Huertas y carretera a Torrequebradilla; al Sur, con el término de Jaén; al Este, con la carretera a Torrequebradilla, y al Oeste, el río Guadalbullón.

Provincia de Salamanca.—Todos los olivares de los términos municipales de Hinojosa de Duero, La Fregeneda, Saucedo, Villavestre, Mieza, Aldeadávila, Corporario, Masueco, Perea y Villarino de los Aires.

Provincia de Sevilla.—Todos los olivares de los términos municipales de Almenalla, El Arahal y Marchena.

Provincia de Teruel.—Todos los olivares de los términos municipales de Foz-Calanda, La Portellada, La Puebla de Híjar y Urrea de Gaén.

Provincia de Toledo.—Todos los olivares del término municipal de Marjaliza.

En el término municipal de Orgaz los olivares del pago de la Tierra, cuyos límites son: al Norte, Cabeza Gorda, Senda de Miraflores y camino de los Carros; al Sur, la Sierra de Yébenes; al Este, Portijuelo, y al Oeste camino de Marjaliza.

Provincia de Zaragoza.—Todos los olivares de los términos municipales de Tarazona, Vierlas y Santa Cruz de Moncayo.

2.º De acuerdo con lo previsto en el Decreto de 25 de septiembre de 1953 se auxiliarán los tratamientos, según método empleado, en la siguiente forma:

a) Espolvoreos terrestres con la totalidad del producto insecticida, consumido.

b) Espolvoreos por procedimiento aéreo, con el 70 por 100 del importe de los gastos de aplicación aérea.