

De dicha cantidad se considerarán mermas el 2 por 100 que no devengarán derecho arancelario alguno y subproductos aprovechables el 4 por 100, que adeudarán por la partida arancelaria 76.01.B, según las normas de valoración vigentes.

Tercero.—«Aluminio de Galicia, S. A.» suministrará a la firma «Eduardo K. L. Earle S. A.», banda de aluminio, y está firma efectuará la transformación en su factoría de Lejona (Vizcaya) exportando directamente los evaporadores con cargo a la cuenta de admisión temporal de que es beneficiaria «Aluminio de Galicia, S. A.».

Cuarto.—Cuando se trate de tubos soldados, de aleación de aluminio, y diámetros exteriores de 2 a 8 pulgadas, éstos podrán fabricarse —a base de banda de aluminio aleado— y exportarse por la Empresa «Ibérica de Riegos, S. A.» (IBERSA), con cargo a la cuenta de admisión temporal de que es beneficiaria «Aluminio de Galicia, S. A.», suministradora de la citada banda metálica.

Se mantienen en toda su integridad los restantes extremos de la Orden de 20 de enero de 1972 que ahora se amplía.

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

Madrid, 13 de mayo de 1975.—P. D., el Subsecretario de Comercio, Alvaro Rengifo Calderón.

Ilmo. Sr. Director general de Exportación.

11748

ORDEN de 13 de mayo de 1975 por la que se transfiere el régimen de reposición con franquicia arancelaria concedido a la firma «Monsanto Ibérica, S. A.» por Orden de 29 de mayo de 1974 («Boletín Oficial del Estado» de 4 de junio), a la nueva Empresa «Aiscondel, S. A.», continuadora de la primera.

Ilmo. S.: La firma «Monsanto Ibérica, S. A.», concesionaria del régimen de reposición con franquicia arancelaria por Orden de 29 de mayo de 1964 («Boletín Oficial del Estado» de 4 de junio), ampliada por Orden de 9 de septiembre de 1964 («Boletín Oficial del Estado» de 17 de septiembre) y prorrogada por Orden de 28 de junio de 1974 («Boletín Oficial del Estado» de 13 de julio), para la importación de estireno monómero y caucho sintético, por exportaciones previamente realizadas de poliestireno, solicita la transferencia de dicha concesión a la Empresa «Aiscondel, S. A.», continuadora de su negocio.

Este Ministerio, conformándose a lo informado y propuesto por la Dirección General de Exportación, ha resuelto:

Primero.—Transferir el régimen de reposición con franquicia arancelaria concedido a «Monsanto Ibérica, S. A.» con domicilio en Barcelona, por Orden ministerial de 29 de mayo de 1964 («Boletín Oficial del Estado» de 4 de junio), ampliada por Orden de 9 de septiembre de 1964 («Boletín Oficial del Estado» de 17 de septiembre) y prorrogada por Orden de 28 de junio de 1974 («Boletín Oficial del Estado» de 13 de julio) a favor de la firma «Aiscondel, S. A.», continuadora de la primera.

Segundo.—Se mantienen en toda su integridad los restantes extremos de las Ordenes ministeriales de 29 de mayo de 1964 («Boletín Oficial del Estado» de 4 de junio), 9 de septiembre de 1964 («Boletín Oficial del Estado» de 17 de septiembre) y 28 de junio de 1974 («Boletín Oficial del Estado» de 13 de julio), que ahora se modifican.

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

Madrid, 13 de mayo de 1975.—P. D., el Subsecretario de Comercio, Alvaro Rengifo Calderón.

Ilmo. Sr. Director general de Exportación.

11749

RESOLUCION de la Dirección General de Política Arancelaria e Importación que aprueba la autorización-particular por la que se otorgan los beneficios de fabricación mixta de una máquina continua para fabricar papel, con ancho de tela inferior a 6 metros y velocidad superior a 900 metros por minuto (P. A. 84.31-A) a la Empresa «Beloit y Segura, S. A.».

El Decreto 2493/1974, de 9 de agosto («Boletín Oficial del Estado» de 11 de septiembre de 1974), aprobó la Resolución-tipo para la construcción, en régimen de fabricación mixta, de máquinas continuas para fabricar papel con ancho de tela igual o inferior a 6 metros y velocidad superior a 900 metros por minuto. Esta Resolución fué modificada por Decreto 112/1975, de 16 de enero («Boletín Oficial del Estado» de 5 de febrero de 1975).

Al amparo de lo dispuesto en los citados Decretos y en el Decreto-ley número 7, de 30 de junio de 1967, que estableció el régimen de fabricaciones mixtas y el Decreto 2181/1974, de 20

de julio, que lo desarrolló, «Beloit y Segura, S. A.», con domicilio en Valladolid, Arco de Ladrillo, 62, presentó solicitud para acogerse a los beneficios de bonificación arancelaria para la importación de las partes, piezas y elementos de origen extranjero que se necesitan incorporar a la producción nacional de una máquina continua para fabricar papel, de las características indicadas, bajo el régimen de fabricación mixta.

De acuerdo con lo previsto en los Decretos mencionados, la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales formuló informes con fecha 7 de marzo y 2 de mayo de 1975, calificando favorablemente la solicitud de «Beloit y Segura, Sociedad Anónima», por considerar que dicha Empresa tiene suficiente capacidad industrial para abordar la fabricación de máquinas continuas para fabricar papel con el grado mínimo de nacionalización que fijó el Decreto de Resolución-tipo 7 actualizado conforme al Decreto 112/1975.

Se toma en consideración igualmente que «Beloit y Segura, Sociedad Anónima» tiene un contrato de asistencia técnica y de licencia con «Beloit Walmsley International, C. A.».

La fabricación en régimen mixto de estas máquinas continuas para fabricar papel ofrece gran interés para la economía nacional, tanto por lo que significa de garantía y solidez para los futuros programas de expansión industrial como para el mejoramiento de la actual situación de la balanza comercial y de pagos, al mismo tiempo que representa un nuevo paso en los aspectos técnicos, laborales y otros de la industria nacional.

En virtud de cuanto antecede, y habiéndose cumplido los trámites reglamentarios y obtenido las informaciones pertinentes, procede dictar la Resolución que prevén los artículos sexto del Decreto-ley 7/1967 y 10 del Decreto 2182/1974 ya referidos, por lo que esta Dirección General de Política Arancelaria e Importación ha dispuesto la concesión de la siguiente autorización-particular para la fabricación en régimen mixto de las máquinas continuas para fabricar papel que después se detallan en favor de «Beloit y Segura, S. A.».

Autorización-particular

1.^a Se conceden los beneficios de fabricación mixta previstos en el Decreto-ley número 7/1967, de 30 de junio, y Decreto 2493/1974, de 9 de agosto, a la Empresa «Beloit y Segura, S. A.», con domicilio en Valladolid, Arco de Ladrillo, 62, para la fabricación de una máquina continua para fabricar papel con ancho de tabla de 3 metros y velocidad de 1.500 metros por minuto.

2.^a Se autoriza a «Beloit y Segura, S. A.», a importar, con bonificación del 95 por 100 de los derechos arancelarios que les correspondan, las partes, piezas y elementos que se relacionan en el anexo de esta autorización-particular. Para mayor precisión, la Dirección General de Política Arancelaria e Importación enviará a la Dirección General de Aduanas relación de los números de las declaraciones o licencias de importación de cada parte, pieza y elementos que «Beloit y Segura, S. A.», tengan concedidas en relación con esta fabricación mixta.

No obstante, siendo imposible precisar en el momento presente la totalidad de las partes, piezas y elementos de importación que intervienen en esta fabricación mixta, se admite un epígrafe de «Varios» cuya descripción se irá precisando en su debido momento, por una ulterior Resolución de esta Dirección General de Política Arancelaria e Importación.

Se fija en el 69 por 100 el grado de nacionalización del equipo construido. Por consiguiente, las importaciones a que se refiere la cláusula anterior no podrán exceder globalmente del 31 por 100 del precio de venta de dicho equipo.

4.^a A los efectos del artículo octavo del Decreto 2493/1974 se fija en el 2 por 100 el porcentaje máximo de productos terminados de origen extranjero, ya nacionalizados, que puedan incorporarse a la fabricación mixta con la consideración de productos nacionales y sin incidir, en consecuencia, en el porcentaje de elementos extranjeros autorizados a importar con bonificación arancelaria.

5.^a El cálculo de los porcentajes de nacionalización e importación ha sido realizado sobre la base de los valores que figuran en la solicitud y proyecto aprobados. Podrá procederse a una revisión de dichos valores por modificaciones del tipo de cambio en el mercado oficial de divisas y por variaciones de precio plenamente justificadas.

6.^a Todo incumplimiento en cuanto a porcentajes se refiere y que tenga por tanto sanción administrativa, es de la sola y única responsabilidad de la Empresa «Beloit y Segura, S. A.», sin que en ningún momento pueda repercutirse esta responsabilidad sobre terceros.

7.^a Para la resolución de las dudas, discrepancias, interpretaciones y cualquier cuestión que surja en la aplicación de esta autorización-particular se tomará como base de información la solicitud y proyecto de fabricación mixta presentados por «Beloit y Segura, S. A.», y los informes de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales.

8.^a A partir de la entrada en vigor de esta autorización-particular será de aplicación lo dispuesto en el artículo noveno del Decreto 2493/1974, que estableció la Resolución-tipo.

9.^a La presente autorización-particular tendrá una vigencia de dos años, a partir de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado». Este plazo es prorrogable si las circunstancias económicas así lo aconsejan.

Madrid, 10 de mayo de 1975.—El Director general, Jaime Requeijo.

Relación de elementos a importar por «Beloit y Segura, S. A.», para la fabricación mixta de una máquina continua para fabricar papel, con ancho de tabla de 3 metros y velocidad de 1.500 metros por minuto

- (74/0525) Un secador ranurado «Yankee», de 15" de diámetro por 132" de tabla, 150 p. s. i. g., excluyendo rodamientos, cabeza de vapor y rueda motora. Gran Bretaña.
- (74/0529) Un recubrimiento de rodillo s/p MP3 SP-0342 de O.D. 24-3/4" I. D. 21", longitud 127-5/8. Dureza de la goma de recubrir 40 ± 5PJ con un diámetro de 1/8", tabla 118. Estados Unidos de América.
- (74/0529 A-1-Z) Camisa para prensa de succión en bronce SP6RC de 24 3/4" x 26 3/4" x 120 5/8" x 1". Estados Unidos de América.
- (74/0556-A-1) Dos rodamientos Fag 23072-HLA-MB-C3-700326.
- (74/0556-A-3-bis) Partida número 1. Cuatro rodamientos «Timken» T-163W. Estados Unidos de América.
- (74/0556-A-3-bis) Partida número 2. Veinte rodamientos «Timken» NA-643-632. Estados Unidos de América.
- (74/0559-A-bis) Una chapa Monel LG de 12x135x3470.
- (74/0559) Cinco redondo Monel de diámetro 30x3600. Italia.
- (74/0612-A-1) (194) Cuchillas de acero inox. A151 de 1,27x25,4x2947 s/plano 1 AYE-1195, z=2882. Italia.
- (74/0613) Una cinta enrolladora preformada de 1864 m. de largo s/p OSE-1292. Estados Unidos de América.
- (74/0614) Una tela de malla con anillos en bronce fosforoso soldada s/p OSE 1502 dimensiones: 3896x3871x15,08 mm., para revestimiento de rodillo cabecero.
- (74/0615) Serie SBEG. Una camisa para rodillo cabecero de succión Ø ext. 1194 en Sandusky S. S. M. 1N; s/p MH4-SB-E20. Gran Bretaña.
- (74/0688) Un termo compresor s/p S2-E656-O. Gran Bretaña.
- (74/0749) Dos rodamientos SKF 231-530-CAKM-C4-W33. República Federal Alemana.
- (74/0956) Partida número 1. Una chapa de 45 (min) x 470 x 2910 in en inox. 316-L (en una sola pieza). Italia.
- (74/0956) Partida número 2. Una chapa de 30 (min) x 190 x 4575 in en inox. 304-L. Italia.
- (74/0957) Forjado de 60x455x2910 en inox. 316. Italia.
- (74/1074) Un dispositivo de bloqueo desliza s/p OSE-1354. Estados Unidos de América.
- (74/1132) Partida número 1. Tres rodamientos (número 10-5727 SKF Rocker Pins). Estados Unidos de América.
- (74/1132) Partida número 2. Tres rodamientos (1/2 Dia SKF Grooved Pins.) Estados Unidos de América.
- (74/1132) Partida número 3. Tres rodamientos (número 1-37707-10 SKF Rockers).
- (74/1133) Un rodamiento «Ladder» s/p. D1 E-108. Estados Unidos de América.
- (74/1336) Un muelle de aire completo con tornillos y tuercas s/p. P3-13665 tab. 7. Estados Unidos de América.
- (74/1375) Un tubo de dia. 597/552x3090 en ASTM A27 T-1 en acero centrifugado. Gran Bretaña.
- (74/1385) Dos muelles de aire «Firestone» 1x3 s/p. P4-13666 tab. 6. Estados Unidos de América.
- (74/1387) Cuatro rodamientos SKF 30306. República Federal Alemana.
- (74/1552) Una chapa de 6000x1500 de acero inox. 316 espesor 60 mm. Gran Bretaña.
- (74/1566) Partida número 1. Dos calentadores de agua a humos directos «Rai» Lic. Pyronics mod. AH-875SLT, con elementos internos en acero inox., capacidad máxima 2.900.000 K cal/h. Italia.
- (74/1566) Partida número 2. Dos quemadores «Rai» Lic. Pyronics mod. 10004 NM-D para la combustión de gas GPL. Italia.
- (74/1566) Partida número 3. Seis válvulas tipo bola Ø 2" 1/2 para cierre de gas. Italia.
- (74/1566) Partida número 4. Dos quemadores piloto «Rai» Lic. Pyronics mod. 86 PBST para encendido eléctrico completo de cabeza de combustión. Italia.
- (74/1566) Partida número 5. Dos detectores de llama mod. QRA21-CHLGI completo de soportes para montaje. Italia.
- (74/1566) Partida número 6. Dos relés electrónicos mod. LF E1-01 tensión 220 V. 50HZ. Italia.
- (74/1566) Partida número 7. Dos transformadores de encendido mod. TAR 3, potencia 100 VA. Italia.
- (74/1566) Partida número 8. Dos electroválvulas de seguridad quemador piloto «Rai» tipo RVS-3/4" tensión 220 V. 50HZ. Italia.
- (74/1566) Partida número 9. Dos válvulas de bola para cierre gas piloto Ø 3/4" mod. GRN. Italia.
- (74/1566) Partida número 10. Cuatro manómetros diferenciales «Rai» tipo Magnehelic, escala 0-400 mm. H20. Italia.
- (74/1566) Partida número 11. Dos grupos de cargas de presión para regulación de caudal gas mod. 22 TDL-R, conexiones 1/4". Italia.
- (74/1566) Partida número 12. Cuatro moduladores equilibrados de presión gas mod. 2424BRR, conexiones Ø 3. Italia.
- (74/1566) Partida número 13. Cuatro válvulas de bola para cierre de gas Ø 3. Italia.
- (74/1566) Partida número 14. Dos presostatos de seguridad máxima presión gas mod. C.637B, escala 350-3500 mm. Italia.
- (74/1566) Partida número 15. Cuatro electroválvulas de seguridad tubería principal gas mod. SH 210NVF080 DN 80, tensión 220 V. 50HZ. Italia.
- (74/1566) Partida número 16. Dos electroválvulas para des-

carga a la atmósfera normalmente abierta tipo S252 SA 09N36J7 conex. 1 1/4", tensión 220 V. 50 HZ. Italia.

(74/1566) Partida número 17. Dos electroválvulas de seguridad de rearme manual mod. 0-24-EGL-15, tensión 220 V. 50HZ. Italia.

(74/1566) Partida número 18. Dos presostatos diferenciales de seguridad mínima presión mod. P-PS-W, escala 25-250 mm. H20. Italia.

(74/1566) Partida número 19. Dos manómetros diferenciales tipo «Magnehelic» Ø 115 mm., escala 0-1000 mm. H20. Italia.

(74/1566) Partida número 20. Dos reductores estabilizadores de la presión del gas mod. SR 24-26. Italia.

(74/1566) Partida número 21. Dos manómetros tipo «Bourdon» escala 0-2 Ate. Italia.

(74/1566) Partida número 22. Dos filtros mod V6/112, conex. Ø DN 80. Italia.

(74/1566) Partida número 23. Dos válvulas de cierre tipo bola comm. 3". Italia.

(74/1566) Partida número 24. Dos manómetros diferenciales «Rai» tipo Magnehelic, escala 0-400 mm. H20.

(74/1566) Partida número 25. Dos presostatos diferenciales mínima presión aire mod. P-PS-W, escala 25-250 mm. H20. Italia.

(74/1566) Partida número 26. Dos válvulas mod. 80 VLR-2 para regulación aire de combustión-conex. Ø 10", con servomotor mod. PA6SP, completa de levas.

(74/1566) Partida número 27. Dos reguladores de aire con filtro J. S. P., mod. FRA 120 y manómetro. Italia.

(74/1566) Partida número 28. Dos ventiladores para aire de combustión mod. VCA235x150/III. Italia.

(74/1566) Partida número 29. Dos puertas de inspección tipo STE 11. Italia.

(74/1566) Partida número 30. Dos manómetros «Rai» tipo Magnehelic Ø 115 mm., escala 0-800 mm. H20. Italia.

(74/1566) Partida número 31. Dos termostatos de seguridad máxima temperatura aire de circulación mod. T654A, escala 0-650°C con capilar armado. Italia.

(74/1566) Partida número 32. Dos presostatos diferenciales seguridad mínima presión diferencial aire mod. PS-W, escala 24-250 mm. ca. Italia.

(74/1566) Partida número 33. Dos presostatos diferencial de seguridad mínima presión diferencial aire de descarga mod. PS-O, escala 15-30 mm. ca. Italia.

(74/1566) Partida número 34. Dos paneles eléctricos de control conteniendo el relé electrónico de seguridad, los pulsadores de mando y las lámparas de señalización relativas al funcionamiento de la instalación de combustión, regleta de bornas principal, ejecución de la instalación eléctrica dentro del panel. Conforme a los planos ELG-E158 y ELG-E159. Italia.

(74/1566) Partida número 35. Dos detectores de llama del quemador piloto modelo 4EN-6. Italia.

(74/1566) Partida número 36. Dos manómetros diferenciales para quemador piloto mod. Magnehelic Ø 115 mm., escala 0-1000 mm. H20.

(74/1575) Un rodillo extiende papel Ø 177,8 mm., s/p. OSE-1436 (completo con poleas para accionamiento y giro cuerdas). Suiza.

(74/1678) Cuatro casquillos «Thomson» A-324864. República Federal Alemana.

(74/1887) Partida número 1. Dos ajustadores s/p. 1DE295S. Francia.

(74/1887) Partida número 2. Dos ajustadores s/p. 1DE295S1. Francia.

(74/1887) Partida número 3. Dos ajustadores s/p. 1DE295S2. Francia.

(74/1887) Partida número 4. Dos ajustadores s/p. 1DE295S3. Francia.

(74/1899) Una protección agua s/p. OSE-1509. Italia.

(74/2198) Una pieza plegada que corresponde a la pos. 3 del plano 4PFE-1407.

(74/5565) (43) Rociador «Emerson» con orificio 0,187" roscado a 5/8" en acero inox. tipo AISI 304, 18 hilos por pulgada, espesor 1/8". Suiza.

(74/5567) Un portalamas «Lodding» K15 en latón de 3319 mm. de largo con desmontaje lateral. Francia.

(74/5972) Un portalamas «Lodding» KB35 de long. 2919 en acero parkerizado, completo de lama biselada en bronce fosforoso 1,27 esp. x 76 x 2900, desmontaje frontal, taladrado del portalamas s/p. número 12461. Francia.

(74/6148) Un diafragma 1RR602-5. Estados Unidos de América

(74/6152) Un rociador con rosca macho 3/4" NPT s/p. Weingrill 6414, en acero inox. 304 tab. A". Italia.

(74/6155) Un totalizador «Hagan» tipo 174603-101. Estados Unidos de América.

(74/6156) Tres fuelles en bronce fosforoso s/p. 1BRE-679. Estados Unidos de América.

(74/6216) Partida número 1. Dos engrasadores visor-colector s/p. S1-E100-54-1. Italia.

(74/6216) Partida número 2. Dos engrasadores visor-colector s/p. S1-E100-54-3. Italia.

(74/6269) Partida número 1. Chapa en J. M. eelslip de 19x55x3021. Estados Unidos de América.

(74/6269) Partida número 2. Chapa en J. M. eelslip de 70x70x3021. Estados Unidos de América.

(74/6269) Partida número 3. Seis chapas en J. M. eelslip de 12,7x70x255. Estados Unidos de América.

- (74/6312) Partida número 1. Dos chapas en J. M. eelslip de 19-0,4×55×2879. Estados Unidos de América.
- (74/6312) Partida número 2. Una chapa en J. M. eelslip de 57×70×2879. Estados Unidos de América.
- (74/6312) Partida número 3. Dos chapas en J. M. eelslip de 12,7×200×600. Estados Unidos de América.
- (74/6331) Partida número 1. Un sistema rociador de alta presión oscilante «Broughton» B-20-1B. Estados Unidos de América.
- (74/6331) Partida número 2. Un filtro de alta presión en acero inox. «Broughton» 770 A. Estados Unidos de América.
- (74/6331) Partida número 3. Un cesto/p 770-010-001. Estados Unidos de América.
- (74/6372) Doce tiras de calidad s/p FF de 6×50×90-mm. de largo en material Adlerkopf. Alemania.
- (74/6373) Un rociador «Beiss» de alta presión oscilante con dispositivo de seguridad s/p. 20SE-1498.
- (74/6424) Partida número 1. Un rociador 2 1/2"-remojoador hoja s/p. H4-E188 en inox. Suiza.
- (74/6424) Partida número 2. Un rociador 2 1/2"-abatimiento hoja s/p. H4-E189 en inox. Suiza.
- (74/6479) Partida número 1. Dos protecciones en neoprano s/p. OSE-1508. Italia.
- (74/6479) Partida número 2. Cuatro protecciones en neoprano s/p. OSE-1500. Italia.
- (74/6481) Seis diafragmas s/p. 1RR950-1. Italia.
- (74/6490) Partida número 1. Tres lamas 2,8×75×3102 con arista achaflanada y botones fijalama en resina roja número RR. Francia.
- (74/6490) Partida número 2. Tres portalamas «Lodding» tipo K-15×3120, extracción frontal taladrado s/p. P7436-4, usando plantilla número 12481 con casquillo Ø 12 en latón. Francia.
- (74/6493) Una protección de 3×228×(2±254)=3554, en goma de recuperación s/p. OSE 1469.
- (74/6494) Dos chapas de 38×85×100 en MG Adlerkopf. República Federal Alemana.
- (74/6495) Una abrazadera «Felker» con cierre «V» para tubo 6" STD. Estados Unidos de América.
- (74/6561) Dos tuercas de seguridad «Urama Simmonds» N/10/130M. Italia.
- (74/6626) Partida número 1. Cuatro formatos 58×100×80 Naepo 10z. Holanda.
- (74/6626) Partida número 2. Formato 60×100×80 Naepo 10Z. Holanda.
- (74/6660) Una lama en Adlerkopf tipo OG de 6×105×3312. República Federal Alemana.
- (74/6724) Una lama de 2,8×75×3300 LG achaflanada en resina roja. Francia.
- (74/6781) Dos lamas en «Lodding Spec» 172 (B. T. S.) s/p. 1DE276S-1 z=3353.
- (74/6787) Una lama-sello en calidad OG marca «Adlerkopf» con 12 agujeros de 16×10 mm. s/p. 1AGE-266.
- (74/6789) Partida número 1. Un apoyo en bronce fosforoso s/p. 2BRO1190-12 z=3353. Francia.
- (74/6789) Partida número 2. Una lama s/p. 2004575-15 z=3353. Francia.
- (74/6954) Cuatro abrazaderas en acero cadmiado s/p. OSE-421. Italia.
- (74/7028) Una lama en «Adlerkopf» MG s/p. 1AG-323 z=3000.
- (74/10648) Dos motores de aire reversible «Fiap Thor» 18/ORCD. Italia.
- (74/10818) Partida número 1. Una válvula 4 vías 3 pos. 3/4" NPT s/p. MC1-E55-27B. Italia.
- (74/10818) Partida número 2. Tres válvulas 4 vías 2 pos. 1/2" NPT s/p. MC1-E55-29. Italia.
- (74/10818) Partida número 3. Dos válvulas 4 vías 2 pos. 1/2" NPT s/p. MC1-E55-23. Italia.
- (74/10928) Seis válvulas de retención M230 s/p. MC1-E55-40-C. Estados Unidos de América.
- (74/11052) Dos gatos de 50.000 Kg. S/W número 6577 y s/p OSE-1276 (similar «Duff-Norton» modelo 1850). Italia.
- (74/11053) Partida número 1. Un martinete s/p. OSE-1347 Italia.
- (74/11053) Partida número 2. Un martinete s/p. OSE-1347-1. Italia.
- (74/11071-A-Z) Dos cilindros neumáticos «Armit» D. 139/406 DEC. Italia.
- (74/11074) Ocho amortiguadores «Jarret» tipo BCIE fijado con tuercas. Francia.
- (74/11425) Una válvula tubular s/p. MC1-E55-45. Estados Unidos de América.
- (74/11510) Dos gatos mecánicos 4.000 Kg. s/p. OSE-1505. Italia.
- (74/11624) Partida número 1. Un engranaje de eje hueco tipo 2D2TL88MG con N₁ N₂=1500/106 RPM razón V=14 1:1 NLR/RDC=354/407 HP. FNRL=2,4 completo con dos ejes; eje hueco 20", sistema completo de engrase, sellos de cierre y bulones de anclaje.
- (74/11624) Partida número 2. Dos acoplamientos de engranaje HJ80 con eje intermedio.
- (74/11638) Partida número 1. Dos compuertas de circulación para aire a 4200 FPM y 440°C. Área efectiva 0,75 m² (964×964 mm.), normalmente cerrada con posicionador «Riv» SKF, regulación 3-15 PSI y limitador carrera protegida contra la corrosión. Italia.
- (74/11638) Partida número 2. Dos compuertas de descarga para aire a 4200 FPM y 440°C. Área efectiva 0,53 m² (800×
- ×843 mm.), normalmente cerrada completa con: Posicionador «Riv» SKF, regulación 3-15 PSI y limitador carrera. Italia.
- (74/11638) Partida número 3. Dos compuertas de aire fresco para aire a 4200 FPM y 250°C, área efectiva 0,30 m² (650×580 mm.) normalmente abierta completa con: Posicionador «Riv» SKF, regulación 3-15 PSI y limitador carrera. Italia.
- (74/11638) Partida número 4. Dos compuertas «Blow Black» o presurización para aire a 4200 FPM y 500°C. Área efectiva 0,52 m² (800×843 mm.), completa con: actuador «Weingrill», doble efecto y limitador de carrera protegido contra la corrosión. Italia.
- (74/11640) Dos llaves s/p. R1-E208.
- (74/11727) Una válvula 4 vías 1/2" NPT s/p. MC1-E55-25. Italia.
- (74/11774) Partida número 1. Dos cables metálicos Ø22133 hilos en acero inox. 304. Italia.
- (74/11774) Partida número 2. Dos enganches en acero inox. 304. Italia.
- (74/11774) Una válvula 3/4" NPT s/p. MC1-E55-31. Italia.
- (74/11952) Una válvula 4 vías 3 pos. 1/2" NPT s/p. MC1-E55-27A. Italia.
- (74/1306) Partida número 1. Un rodamiento 22326A-MA-C3-P80 equivalente 22326CY-C3-W502.
- (74/1306) Partida número 2. Un rodamiento 23180A-Z11-795002 equivalente 23180 HLA-MB-C3-700326.
- (74/1306) Partida número 3. Un rodamiento 230/560B-Z11-795002 equivalente 230/560 HLA-MB-C3-700326.
- (74/1902) Cuatro rodamientos «Messinger» número 7470 o correspondiente Riv número 13140 o «Torrington» B-75 80B s/p. OSE-1522. Estados Unidos de América.
- (74/2294) Dos rodamientos excéntricos o correspondiente «Messinger» número 11042 s/p. OSE-430. Estados Unidos de América.
- (74/6332-A-X) Partida número 1. Una tobera s/p. MH1-PG-E19-1.
- (74/6332-A-X) Partida número 2. Un conjunto refilos toberas s/p. MH1-PG-E19-Z. Estados Unidos de América.
- (74/6627-A-bis) Partida número 1. Dos guarniciones en neopreno s/p. 1RRO-166. Italia.
- (74/6627-A-bis) Partida número 2. Dos protecciones de goma s/p. OSE-1291. Italia.
- (74/6627-A-bis) Partida número 3. Dos protecciones en neopreno s/p. 1RRE-20. Italia.
- (74/11635) Partida número 1. Un acoplamiento hidráulico «Breda Sinclair» tipo «GI 58 BV» de velocidad variable. Para regulación de velocidad de un ventilador entre 1450-450 RPM. Conectado a un motor de 270 HP. Completo con: Partida número 1. Un control eléctrico remoto motor, reductor, volante y limitador de carrera. Partida número 1. Dos refrigeradores de aceite para 19000 K cal/h. Partida número 1. Tres generadores tacométricos e indicador de velocidad para montaje de panel. Partida número 1. Cuatro termostatos para temp. del aceite.
- (74/11635) Partida número 2. Un acoplamiento «Breda Sinclair» tipo «GI 58 BV» de velocidad variable para regulación de velocidad de un ventilador entre 1450-450 RPM., conectado a un motor de 270 HP. Completo con: Partida número 2. Un control eléctrico remoto motor, reductor, volante y limitador de carrera. Partida número 2. Dos refrigeradores de aceite para 19000 K cal/h. Partida número 2. Tres generadores tacométricos e indicador de velocidad para montaje en panel. Partida número 2. Cuatro termostatos para control temp. del aceite s/p. OSE-1521. Italia.
- (74/11635) Partida número 3. Dos acoplamientos semielásticos de discos metálicos «Breda Sinclair» montaje sobre acoplamiento hidráulico «GI 58 BV» (eje Ø 70 y conicidad 1:10) s/p. OSE-1521.
- (74/6788) Un portalamas «Vickery Inverflex Doctor» de (1) pieza. Desmontaje lateral s/p. número K 1156 Long. 3261 mm. Taladrado standard s/p. K 1129. Completo con lama en Naepo. Varios.

11750

RESOLUCION de la Dirección General de Política Arancelaria e Importación por la que se prorrogó y modifica la resolución-particular otorgada a la Empresa «La Maquinista Terrestre y Marítima, Sociedad Anónima», para la fabricación mixta de dos calderas de vapor de 350 MW. (P. A. 84.01-C-1-c-2) para los grupos I y II de la Central Térmica de Puentes de García Rodríguez.

El Decreto-ley 7/1967, de 30 de junio, regulador del sistema de bonificaciones arancelarias en régimen de fabricación mixta, quedó desarrollado por el Decreto 2472/1967, de 5 de octubre, que dictaba normas complementarias para la aplicación del referido Decreto-ley.

Las anteriores normas complementarias fueron modificadas por el Decreto 2182/1974, de 20 de julio. En su artículo 7.º se determina expresamente lo que se entiende por grado de nacionalización, y en el artículo 17 se prevé la necesidad de establecer las modificaciones oportunas para adaptarse a lo dispuesto en este Decreto y reglamentación.

En cumplimiento de ello, el Decreto 112/1975, de 16 de enero, actualizó los grados de nacionalización establecidos en las resoluciones-tipo aprobadas para la fabricación de bienes de