

número 137), tales pruebas han dado resultados satisfactorios, esta Dirección General de Navegación ha resuelto declarar «homologadas» las siguientes luces de navegación:

| Número de homologación | Clases                             | Intitulación con que han de figurar en el mercado nacional |
|------------------------|------------------------------------|--|
| LN-062                 | Luz de situación de estribor ..... | «Ciervo-estribor-T3».                                      |
| LN-063                 | Luz de situación de babor .....    | «Ciervo-babor-T3».   |
| LN-064                 | Luz de situación de tope .....     | «Ciervo-tope-T3».  |
| LN-065                 | Luz de situación de popa .....     | «Ciervo-popa-T3».  |
| LN-066                 | Luz de fondeo .....                | «Ciervo-fondeo-T3».  |
| LN-067                 | Luz de sin gobierno .....          | «Ciervo-sin gobierno T3».                                  |
| LN-068                 | Luz de pesca verde .....           | «Ciervo - pesca verde T3».                                 |
| LN-069                 | Luz de remolque, amarilla .....    | «Ciervo-remolque-T3».                                      |

Madrid, 19 de febrero de 1976.—El Director general, Luis Mayáns Jofre.

6623

**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 para la construcción de una máquina continua para fabricar papel de ancho de tela de 2.700 milímetros y velocidad mecánica de 600 metros por minuto (partida arancelaria 84.31-A), a la Empresa «Basagoitia, S. A.».**

El Decreto 1452/1972, de 10 de mayo («Boletín Oficial del Estado» de 12 de junio), aprobó la Resolución-tipo para la construcción, en régimen de fabricación mixta, de máquinas continuas para la fabricación de papel con ancho de tela igual o inferior a seis metros y velocidad mecánica igual o inferior a 900 metros por minuto. Esta Resolución ha sido prorrogada y modificada por Decretos 2328/1974, de 20 de julio, y 112/1975, de 16 de enero.

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 2182, de 20 de julio de 1974, que lo desarrolló, «Basagoitia, S. A.», con domicilio en Tolosa, calle Larramendi, s/n., 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 informe con fecha 5 de febrero de 1976, calificando favorablemente la solicitud de «Basagoitia, S. A.», 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, modificado por Decreto 2328/1974, y actualizado por Decreto 112/1975.

Se toma en consideración igualmente que «Basagoitia, Sociedad Anónima», tiene otorgado un contrato de asistencia técnica de licencia con «Neyric BMB», de Grenoble (Francia).

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 futuros programas de expansión industrial como para el mejoramiento de la 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 6.º 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 «Basagoitia, S. A.».

#### Autorización particular

1.ª Se conceden los beneficios de fabricación mixta previstos en el Decreto-ley número 7, de 30 de junio de 1967, y Decreto 1452/1972, de 10 de mayo, a la Empresa «Basagoitia, Sociedad Anónima», con domicilio en Tolosa (Guipúzcoa), calle Larramendi, s/n., para la fabricación de una máquina continua para fabricar papel de ancho de tela de 2.700 milímetros y velocidad mecánica de 600 metros por minuto.

2.ª Se autoriza a «Basagoitia, S. A.», a importar, con bonificación del 95 por 100 de los derechos arancelarios que les co-

rrespondan, 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 las declaraciones o licencias de importación de cada parte, pieza y elemento que «Basagoitia, S. A.», tenga concedidos en relación con esta fabricación mixta.

3.ª Se fija en el 90,5 por 100 el grado de nacionalización de la máquina construida. Por consiguiente, las importaciones a que se refiere la cláusula anterior no podrán exceder globalmente del 9,5 por 100 del precio de venta de dicha máquina.

4.ª A los efectos del artículo 8.º del Decreto 1452/1972, 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 «Basagoitia, 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 «Basagoitia, S. A.», y el informe 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 9.º del Decreto 1452/1972, 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, 25 de febrero de 1976.—El Director general, José Ramón Bustelo.

*Relación de elementos a importar por «Basagoitia, S. A.», para la fabricación mixta de una máquina continua para fabricar papel, de ancho de tela de 2.700 milímetros, y velocidad mecánica de 600 metros por minuto*

Un sistema de regulación de la caja de pastas, compuesto por:

- 1 transmisor 13 FA' MS 31A.
- 1 registrador 122 FE.
- 1 regulador 130M-N5.
- 1 válvula mariposa 6".
- 1 alojamiento 102-3W/CO/R1.
- 1 transmisor electrónico E-17-DM-1KM31A.
- 1 indicador concéntrico modelo 65 PX-PJW.
- 1 registrador electrónico modelo E2OS-12FC5.
- 1 extractor raíz cuadrada 66 AT-O.
- 1 indicador velocidad tela modelo 65 PX-OJW.

Recubrimientos marca «Naepo» para: 8 cajones de foils, 7 cajones aspirantes y 2 cajas acondicionadoras de fieltro, compuestos por:

- 1 listón s/plano 23/115846 de 2.825 × 160 × 25
- 3 listones s/plano 23/115845 de 2.825 × 65 × 25
- 15 listones s/plano 23/115844 de 2.825 × 65 × 25
- 15 listones s/plano 23/115843 de 2.825 × 50 × 25
- 10 listones s/plano 23/115842 de 2.825 × 50 × 25
- 16 listones s/plano 23/115847 de 300 × 50 × 24
- 7 listones s/plano 21/115841 de 3.480 × 300 × 50
- 2 listones s/plano 376639U27 de 2.700 × 45 × 20
- 8 listones s/plano 383133F11 de 2.850 × 45 × 16
- 8 listones s/plano 383133F15 de 23 × 160 × 16
- 4 listones s/plano 376639U27 de 2.660 × 45 × 20
- 2 listones s/plano 376621U53 de 280 × 75 × 25
- 4 listones s/plano 376621U56 de 100 × 75 × 50

Una camisa de bronce centrifugado para cilindro aspirante, Ø exterior 800,8 mm., Ø interior 734 mm., longitud total 3.160 milímetros.

Dos camisas de bronce centrifugado para cilindros aspirantes de prensa «Isostack», Ø exterior 610 mm., Ø interior 530 mm., longitud total 3.160 mm. Recubiertos de goma a 660 mm. de Ø exterior.

Un rodillo curvo marca «Irga» para tela «Fabric», modelo tipo CSS s/plano, número 2509, Ø 175, tabla goma 2.900, Ø eje 95, con rebajes en los extremos a 85 mm. Distancia entre soportes 3.250, flecha 42/45 con sus soportes rotantes del tipo a base para el cambio de incidencia con máquina funcionante por medio de volante, completos de bloqueo y contrasoporte loco del tipo 4 DB.

Un rodillo curvo marca «Irga» para salida «Size-Press», tipo 5 CS s/plano, número 2498, Ø 175, tabla goma 2.600, Ø eje 85, distancia entre soportes 3.050, flecha 25/27, con sus soportes rotantes del tipo a base para el cambio de incidencia con máquina funcionante por medio de volante, completos de bloqueo y contrasoprote loco del tipo 4 DB.

Un rodillo curvo marca «Irga» a la entrada de la lisa, tipo 5 CS s/plano, número 2309, Ø 175, tabla goma 2.560, Ø eje 85, satinado externo, soportes 2.940, flecha 25/27, con sus soportes rotantes del tipo a arandela para el cambio de incidencia con máquina funcionante por medio de volante, iguales a los descritos anteriormente, tipo 4 DF.

Un rodillo curvo marca «Irga» a la entrada de la enrolladora, tipo 5 CS s/plano, número 2498/1, Ø 175, tabla goma 2.600, eje 85, distancia entre soportes 3.050, flecha 25/27, con sus soportes rotantes del tipo a base para el cambio de incidencia con máquina funcionante por medio de volante, completos de bloqueo y contrasoprote loco del tipo 4 DB.

Tubería de acero sin soldadura de las siguientes medidas:

1 tubo Ø 244,5 × 10 mm. espesor × 2.665 mm. longitud  
 2 tubos Ø 203 × 10 mm. espesor × 2.855 mm. longitud  
 6 tubos Ø 273 × 12,5 mm. espesor × 3.005 mm. longitud  
 1 tubo Ø 559 × 20 mm. espesor × 2.855 mm. longitud  
 1 tubo Ø 457 × 20 mm. espesor × 3.065 mm. longitud  
 12 tubos Ø 244,5 × 12,5 mm. espesor × 2.945 mm. longitud  
 2 tubos Ø 193,7 × 6,3 mm. espesor × 2.785 mm. longitud  
 1 tubo Ø 244,5 × 12,5 mm. espesor × 2.945 mm. longitud  
 1 tubo Ø 273 × 12,5 mm. espesor × 3.005 mm. longitud  
 1 tubo Ø 406,4 × 12,5 mm. espesor × 2.655 mm. longitud  
 6 tubos Ø 244,5 × 10,5 mm. espesor × 2.735 mm. longitud  
 71 tubos Ø 244,5 × 12,5 mm. espesor × 2.950 mm. longitud  
 13 tubos Ø 244,5 × 12,5 mm. espesor × 2.865 mm. longitud

28 rodamientos 23130 CKJ W 33  
 1 rodamiento 23038 CJK W 33  
 28 rodamientos 22314 CK W 33 con manguito AHX 2314  
 200 rodamientos 22311 CK con manguito AHX 2311.  
 200 rodamientos 22208 CJ  
 4 rodamientos 22207 C  
 2 rodamientos 22313 CK con manguito H 2313  
 28 rodamientos 23044 CKJ/C4 W 33  
 28 rodamientos 23048 CKJ/C4 W 33  
 2 rodamientos 22318 CK con manguito AH 2318  
 1 rodamiento 23068 C  
 1 rodamiento 23072 CK con manguito AHX 3072  
 1 rodamiento 22318 C  
 1 rodamiento 22228 CK con manguito AHX 3128  
 2 rodamientos 23248 CK con manguito AH 2348  
 4 rodamientos 24140 CK 30 con manguito AH 24140  
 1 rodamiento 23972 CA  
 1 rodamiento 23236 CK con manguito AH 3236  
 1 rodamiento 22316 C  
 4 rodamientos 23136 CK W 33 con manguito AH 3136  
 2 rodamientos 23230 CK con manguito AHX 3230

Dos prensas de coquilla de hierro endurecido (580-620 D. P. N.) de 405 mm. Ø y 2.500 de tabla, totalmente torneadas, rectificadas, atornilladas, ajustadas y colocadas con tuercas de seguridad, cajas de cuñas, el cuerpo rectificado y completados el grado de precisión y terminación HA.

Rotámetros, número 258, con tubo de vidrio cónico que relacionamos:

28 piezas con bola de 12 mm. Ø  
 4 piezas con bola de 11 mm. Ø  
 84 piezas con bola de 10 mm. Ø  
 28 piezas con flotador de latón

Dos rodillos flotantes, tipo 23030, como rodillo inferior y superior, de ancho de tabla 2.400 mm. Distancia entre centros 3.050 milímetros. Presión lineal máxima 120 KP/CM. Velocidad máxima 600 m/minuto. Diámetro rodillo flotante 376 mm. Dureza superficial 520 HB y sistema hidráulico para estos rodillos.

Tubos de acero inoxidable, calidad «Aisi», sin soldadura:

7 tubos Ø 84 /80 × 6.000 mm. longitud  
 6 tubos Ø 26,9/21,7 × 6.000 mm. longitud

## MINISTERIO DE INFORMACION Y TURISMO

6624

ORDEN de 18 de febrero de 1976 por la que se autoriza a la Agencia de Información Turística, del grupo «A», «Informatur Mapesa», el establecimiento de un puesto de información en Calafell (Tarragona).

Ilmos. Sres.: Visto el expediente instruido a instancia de doña Josefa Sardá Riva, directora propietaria de la Agencia de Información Turística, del grupo «A», «Informatur Mapesa»,

en solicitud de autorización para la instalación de un puesto de información en la localidad de Calafell (Tarragona), avenida de San Juan de Dios, número 95;

Resultando que a la solicitud deducida con fecha 6 de junio de 1975 se acompañó la documentación que previenen los artículos 43, apartado f) y 46, apartados d) y e) del Reglamento aprobado por Orden ministerial de 31 de enero de 1964, que regula el ejercicio de las actividades profesionales de las Agencias de Información Turística;

Resultando que tramitado el oportuno expediente en la Dirección General de Empresas y Actividades Turísticas, aparecen cumplidas las formalidades y justificados los extremos prevenidos que se exigen en el referido texto legal;

Resultando que por este Ministerio le fue concedido a «Informatur Mapesa», por Orden ministerial de 13 de octubre de 1975 («Boletín Oficial del Estado» de 17 de noviembre), el pertinente título-licencia de Agencia de Información Turística, con el número 3 de orden;

Considerando que el establecimiento del referido puesto de información resulta conveniente para el desarrollo del turismo nacional,

Este Ministerio, en uso de las atribuciones que le están conferidas, ha tenido a bien otorgar a «Informatur Mapesa», Agencia de Información Turística del grupo «A», con oficina central en Sitges (Barcelona), calle Parelledas, número 46, la autorización para el establecimiento de Calafell (Tarragona), avenida de San Juan de Dios, número 95, de un puesto de información, y, en consecuencia, ejercer las actividades propias de las Agencias de Información Turística, con sujeción a las siguientes condiciones:

a) Tener abierto al público dicho puesto informativo con carácter ininterrumpido y permanente, incluso domingos y festivos, según dispone el artículo 66 del vigente Reglamento de 31 de enero de 1964.

b) Aplicación del cuadro de tarifas aprobado por Orden ministerial de 13 de octubre de 1965 («Boletín Oficial del Estado» de 17 de noviembre).

c) Aplicación estricta de cuanto preceptúa el Reglamento regulador del Ejercicio de Actividades Turístico-Informativas Privadas de 31 de enero de 1964.

Lo que comunico a VV. II. para su conocimiento y efectos. Dios guarde a VV. II. muchos años. Madrid, 18 de febrero de 1976.

MARTIN-GAMERO

Ilmos. Sres. Subsecretario de Información y Turismo, Subsecretario de Turismo y Director general de Empresas y Actividades Turísticas.

6625

ORDEN de 1 de marzo de 1976 por la que queda constituido el Consejo Nacional de Prensa.

Ilmos. Sres.: En cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 14 del Reglamento del Consejo Nacional de Prensa, procede la renovación de sus miembros, de conformidad con lo establecido en dicho precepto.

En consecuencia, consideradas las propuestas elevadas por la Comisión Episcopal de Medios de Comunicación Social, la Federación Nacional de Asociaciones de la Prensa de España y el Sindicato Nacional de la Información, y en uso de las atribuciones que me están conferidas en cuanto a renovación de los Vocales de libre designación ministerial, he tenido a bien disponer:

Artículo 1.º Queda constituido el Consejo Nacional de Prensa en su quinta sesión, con las atribuciones que le confieren los Decretos de 28 de octubre de 1965 y 18 de enero de 1968, y la Orden ministerial de 13 de octubre de 1962, modificada por la de 16 de diciembre de 1967.

Art. 2.º La composición del Consejo Nacional de Prensa en su quinta sesión, es la que sigue:

Presidente: Excelentísimo señor don Juan Beneyto Pérez.  
 Vicepresidente primero: Excelentísimo señor don José Ignacio Escobar y Kirkpatrick.

Vicepresidente segundo: Excelentísimo señor don José María Alfaro Polanco.

Secretario general: Ilustrísimo señor don José Bujeda Sanchiz.

Consejeros de carácter nato, por razón de su cargo:

Ilustrísimo señor don Manuel Blanco Tobío.  
 Ilustrísimo señor don Félix Morales Pérez.  
 Ilustrísimo señor don Faustino Ramos Díez.  
 Ilustrísimo señor don Lucio del Alamo Urrutia.  
 Ilustrísimo señor don Pedro Crespo de Lara.  
 Ilustrísimo señor don Juan López Gálvez.  
 Ilustrísimo señor don Juan Peris - Mencheta y Peris - Mencheta.

Consejeros de libre designación ministerial:

Ilustrísimo señor don Manuel Jiménez Quílez.  
 Ilustrísimo señor don Juan Aparicio López.