

14869

LEY 32/1976, de 2 de agosto, por la que se faculta al Ministerio de la Vivienda para imponer las multas coercitivas establecidas en la Ley de Procedimiento Administrativo en los expedientes sancionadores que impongan al infractor la obligación de realizar obras.

Uno de los fines del Ministerio de la Vivienda es la vigilancia y control del mantenimiento de la calidad de la construcción y del cumplimiento del régimen de uso de las viviendas, a través, principalmente, de un procedimiento sancionador para determinar los casos de infracción a las normas que regulan el régimen de viviendas de protección oficial y de deficiencias de salubridad e higiene de las demás viviendas.

El Decreto de veintitrés de noviembre de mil novecientos cuarenta y el texto refundido de la legislación de Viviendas de Protección Oficial, aprobado por Decreto de veinticuatro de julio de mil novecientos sesenta y tres, y el Reglamento para su aplicación, de veinticuatro de julio de mil novecientos sesenta y ocho, establecen para determinadas infracciones la sanción de ejecución por los infractores de obras de reparación y conservación y las necesarias para acomodar la edificación al proyecto aprobado y a las Ordenanzas técnicas y normas constructivas que sean aplicables, así como la realización de las que sean procedentes para subsanar las deficiencias de salubridad e higiene en las viviendas no acogidas a la protección del Estado.

Estas disposiciones establecen que, si los infractores no ejecutan las aludidas obras en el plazo concedido, se procederá a su ejecución subsidiaria, de conformidad con lo dispuesto en el artículo ciento cuatro, b) de la Ley de Procedimiento Administrativo.

La experiencia adquirida ha revelado la poca eficacia del sistema de la ejecución subsidiaria, toda vez que su tramitación es muy compleja hasta la consecución de la entrega por el obligado del importe de las obras correctoras, que tardan mucho en iniciarse, con lo que queda notablemente disminuida la efectividad de la acción correctora del Ministerio de la Vivienda y el propósito de mantener justas demandas por parte de los perjudicados, por acciones punibles en materia de construcción y salubridad de viviendas.

Por otra parte, las multas coercitivas que establece la Ley de Procedimiento Administrativo constituyen una medida eficaz e idónea para constreñir de modo efectivo al obligado a ejecutar la resolución recaída, sin olvidar que es el sistema más económico para la Administración.

En su virtud, y de conformidad con la Ley aprobada por las Cortes Españolas, vengo en sancionar:

Artículo primero.—En el ámbito de la competencia del Ministerio de la Vivienda, cuando las resoluciones recaídas en los expedientes a que se refiere el capítulo VII del Reglamento de Viviendas de Protección Oficial de veinticuatro de julio de mil novecientos sesenta y ocho, impongan a los infractores la realización de obras, el Ministerio de la Vivienda podrá, además de utilizar la ejecución subsidiaria establecida en el apartado b) del artículo ciento cuatro de la Ley de Procedimiento Administrativo, imponer las multas coercitivas a que se refieren los artículos ciento cuatro c) y ciento siete de la misma Ley.

Artículo segundo.—La cuantía de cada multa podrá alcanzar hasta el veinte por ciento del importe estimado de las obras que el infractor esté obligado a ejecutar, correspondiendo su imposición a los Delegados provinciales del Ministerio de la Vivienda, cuando su cuantía no sea superior a cincuenta mil pesetas; al Director general de la Vivienda, hasta el límite de doscientas cincuenta mil pesetas; al Ministro de la Vivienda, las que no excedan de quinientas mil pesetas, y, a propuesta de éste, al Consejo de Ministros, las de cuantía superior.

Las multas se impondrán previo apercibimiento a los interesados y deberán hacerse efectivas en papel de pagos al Estado.

DISPOSICION TRANSITORIA

La presente Ley será aplicable a todas las resoluciones a que se refiere el artículo primero, cualquiera que sea su fecha, siempre que no se comience la realización de las obras por los obligados a ello en el plazo de tres meses a partir de la entrada en vigor de esta Ley y no se haya iniciado por la Administración la ejecución subsidiaria.

Dada en Madrid a dos de agosto de mil novecientos setenta y seis.

JUAN CARLOS

El Presidente de las Cortes Españolas,
TORCUATO FERNANDEZ-MIRANDA HEVIA

PRESIDENCIA DEL GOBIERNO

14870

ORDEN de 26 de julio de 1976 por la que queda en suspenso la de 29 de noviembre de 1975 sobre normas de calidad para distintos tipos de queso y se modifica uno de sus anejos.

Excelentísimos señores:

Teniendo en cuenta la necesidad de la industria quesera de finalizar sus existencias y de proveerse de medios técnicos y mecánicos, así como de diverso material, para el mejor cumplimiento de lo dispuesto en la Orden de la Presidencia del Gobierno por la que se aprueban las normas de calidad para los quesos «Cheddar», «Edam», «Gouda», «Emmental», «Gruyère» y «Danablu», y habiéndose advertido una errata en la humedad del queso «Mini-Edam», de acuerdo con el Decreto 1043/1973, de 17 de mayo, por el que se regula la normalización de productos ganaderos en el mercado interior, vistos los acuerdos del F. O. R. P. P. A. y a propuesta de las Ministerios de la Gobernación, de Agricultura y de Comercio, esta Presidencia del Gobierno dispone:

Primero.—La aplicación de las normas de calidad para los quesos «Cheddar», «Edam», «Gouda», «Emmental», «Gruyère» y «Danablu», aprobadas por Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1975, queda en suspenso hasta el 1 de enero de 1977.

Segundo.—En el anejo 2 de la citada Orden punto 8.1.2, donde dice: «Humedad: Máximo del 46 por 100», debe decir: «Humedad: Máximo del 47 por 100».

Lo digo a VV. EE. a los procedentes efectos.

Dios guarde a VV. EE.

Madrid, 26 de julio de 1976.

OSORIO

Excmos. Sres. Ministros de la Gobernación, de Agricultura y de Comercio.

14871

RESOLUCION de la Subsecretaría de la Presidencia del Gobierno por la que se ratifica la delegación de atribuciones contenida en la 29 de enero de 1974.

Ilustrísimo señor:

En uso de la facultad que me confiere el artículo 22 de la Ley de Régimen Jurídico de la Administración del Estado y previa aprobación del excelentísimo señor Ministro, ratifico la delegación de atribuciones en el Director general de la Función Pública, contenida en la Resolución de esta Subsecretaría de la Presidencia del Gobierno de 29 de enero de 1974.

Lo comunico a V. I. a los procedentes efectos.

Dios guarde a V. I.

Madrid, 26 de julio de 1976.—El Subsecretario, José Luis Graullera Micó.

Ilmo. Sr. Director general de la Función Pública.

14302

REGLAMENTO Nacional para el transporte de mercancías peligrosas por carretera, aprobado por Decreto 1754/1976, de 6 de febrero. (Continuación.)

El dispositivo de percusión se colocará en un yunque intermedio de 26 milímetros de diámetro y de 26 milímetros de altura y se coloca en su posición mediante un anillo centrador, provisto de una corona con aberturas que permitan el escape de los gases (figs. 11 y 12). Los cilindros se utilizan únicamente una vez por cada base. En caso de explosión, el anillo de guiado no volverá a utilizarse.

5) Preparación de las muestras:

Las materias explosivas se ensayarán en estado seco. Las materias del marginal 2101, 11 al 14, se ensayarán en su estado de entrega, siempre que su contenido de agua corresponda al valor efectivo indicado por el fabricante.

Si el contenido de agua es más elevado, las mezclas deberán secarse antes del ensayo, hasta el porcentaje de humedad correspondiente.

Además, para las materias sólidas, excepto las pastosas, se observará lo siguiente:

a) Las materias pulverulentas se tamizarán (malla de tamiz 0,5 mm.); todo lo que pasa a través del tamiz se utiliza para el ensayo.

b) Las materias comprimidas, fundidas o aglomeradas de otro modo, se reducen a trocitos, y se tamizan; se utiliza para el ensayo la porción tamizada de 0,5 a 1 milímetro.

6) Ejecución del ensayo:

Para las materias pulverulentas se medirá una muestra con ayuda de una probeta cilíndrica de 40 mm³ (perforación de 37 x 3,7 mm.). Para las materias pastosas se empleará un tubo cilíndrico del mismo volumen que se introducirá en la masa. Después de enrasar la probeta, la muestra se extrae por medio de un palillo de madera. Para las materias explosivas líquidas se utiliza una pipeta de 40 mm³ finamente estirada.

La muestra se colocará en el dispositivo de percusión abierto, que se encuentra sobre el yunque intermedio con el anillo de centrado y, para las materias pulverulentas o pastosas, el cilindro superior de acero se empujará ligeramente con el dedo índice, con precaución, hasta tocar la muestra, pero sin aplastarla.

Para las materias líquidas, el cilindro superior de acero se empujará con ayuda de la varilla móvil de un calibrador hasta una distancia de un milímetro del cilindro inferior y se mantendrá en esta situación por medio de un anillo de caucho, colocado con anterioridad sobre él (figura 13).

El dispositivo se colocará centrado, sobre el yunque, se cerrará la capa de protección de madera y una vez suspendido el martillo a la altura prevista se soltará; accionándose a continuación el dispositivo de aspiración. La prueba se efectuará seis veces para cada altura de caída.

7) Interpretación de los resultados:

En la apreciación de los resultados de ensayo de sensibilidad al choque, hay que distinguir entre «ninguna reacción», «descomposición» (sin llama ni detonación, reconocible por la coloración o el olor) y «explosión» (con detonación de débil a fuerte) (*). Para medir la sensibilidad al choque de una materia se determinará el peso del martillo en kilogramos y la altura de caída más baja en centímetros, en la cual se produce, por lo menos, una explosión en el transcurso de seis ensayos, así como la energía de choque resultante expresada en kgm. La sensibilidad al choque de una materia será tanto mayor cuanto menor sea la energía del choque correspondiente, expresada en kgm.

3156. Ensayos de sensibilidad al frotamiento (véase los marginales 3103 al 3110 y 3112).

a) Prueba de frotamiento en un mortero de porcelana.

1) El explosivo se secará con cloruro cálcico. Se comprimirá y se triturará una muestra del explosivo en un mortero de porcelana no barnizado, con una mano de mortero igualmente sin barnizar. El mortero y la mano de mortero tendrán una temperatura de 10 grados, superior, aproximadamente, a la temperatura ambiente (15° a 30° C).

2) Los resultados de la prueba se compararán con los obtenidos con el explosivo de comparación, distinguiéndose:

1. Ningún efecto.
2. Débiles crepitaciones aisladas.
3. Crepitaciones frecuentes o crepitaciones aisladas muy enérgicas.

3) Los explosivos que en el ensayo den el resultado indicado en el caso 1 se considerarán prácticamente insensibles al frotamiento; moderadamente sensibles, si dan el resultado mencionado en el caso 2; y muy sensibles cuando den el resultado mencionado en el caso 3.

(*) Con ciertas materias se obtiene una «inflamación sin ruido de explosión». Esta reacción se considera no obstante como explosión (designada entre comillas), porque implica toda la muestra y porque en idénticas condiciones puede producirse la explosión.

APENDICE A.1

PRUEBA DE COMBUSTION

Según el marginal 3154 c)

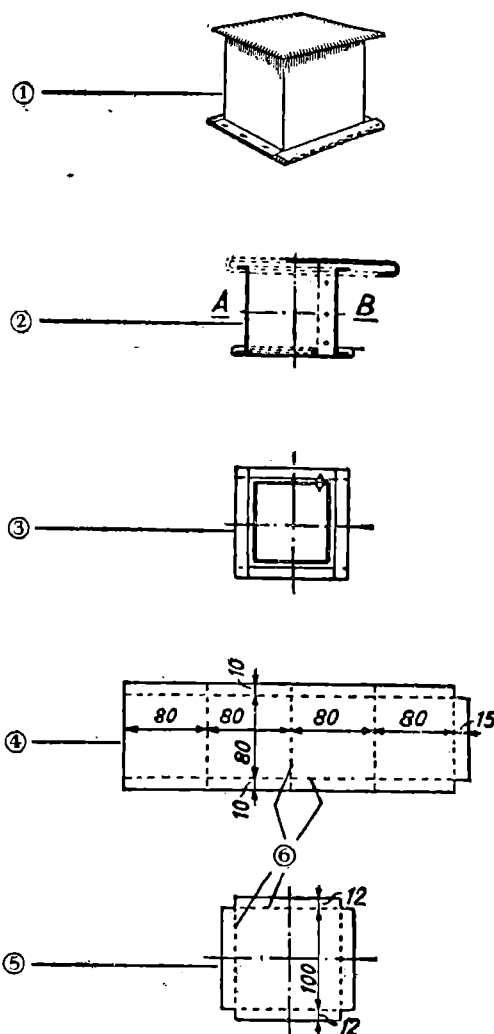


Fig. 1.—Cajita de acero.

(Espesor de la pared 1 mm., dimensiones en mm.)

- (1) Vista general.
- (2) Sección vertical.
- (3) Sección A-B.
- (4) Desarrollo de la pared.
- (5) Desarrollo del fondo y de la tapa.
- (6) Bordes para plegar.

b) Ensayo con el aparato de frotamiento (figs. 14 y 15).

1) El ensayo indicado en el apartado a) puede reemplazarse por la prueba siguiente:

2) Descripción del aparato:

El aparato de frotamiento se compone de un basamento de acero colado, sobre el cual se montará el dispositivo de frotamiento propiamente dicho, constituido por un cilindro fijo, de porcelana, y una plaquita móvil también de porcelana (figura 14) (*). La placa de porcelana se fija a un carro, dirigido por dos guías. Un motor eléctrico conectado por un interruptor de presión acciona el carro a través de una biela, una excéntrica y un engranaje, de tal modo que la plaquita de porcelana ejecuta bajo el cilindro de porcelana un solo movimiento de vaivén de 10 milímetros de longitud. El portacilindro gira alrededor de un eje para permitir el cambio del cilindro, y se prolonga por un brazo de palanca con seis entalladuras para suspensión de un peso. El equilibrio en la posición cero (sin peso) se realiza con un contrapeso. Cuando el portacilindro se

(*) Con ciertas materias se obtiene una «inflamación sin ruido de explosión». Esta reacción se considera no obstante como explosión (designada entre comillas), porque implica toda la muestra y porque en condiciones idénticas puede producirse la explosión.

coloca sobre la plaquita de porcelana, el eje longitudinal del cilindro es perpendicular a dicha plaquita. Uno de los pesos se suspende por intermedio de un anillo con gancho en la entalladura prevista; la carga sobre el cilindro pueda variar desde 0,5 a 36 kilogramos.

APENDICE A.1

PRUEBA DE CALENTAMIENTO EN UNA VAINA DE ACERO CON DISCO DE ORIFICIO CALIBRADO

Según el marginal 3154 d)

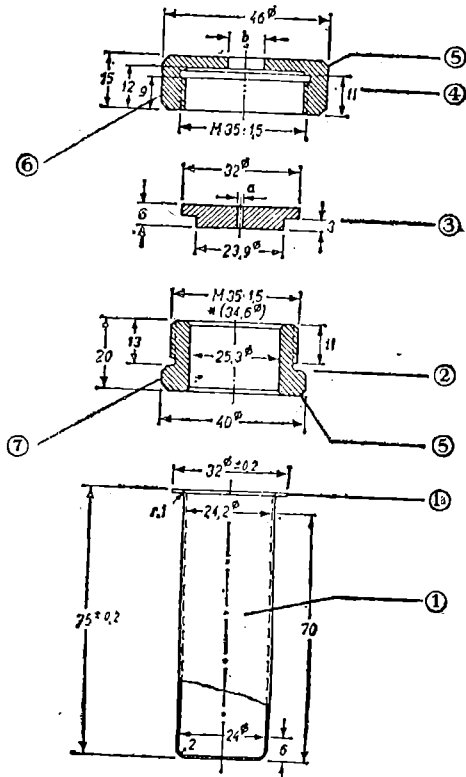


Fig. 2.—Vaina de acero y accesorios.

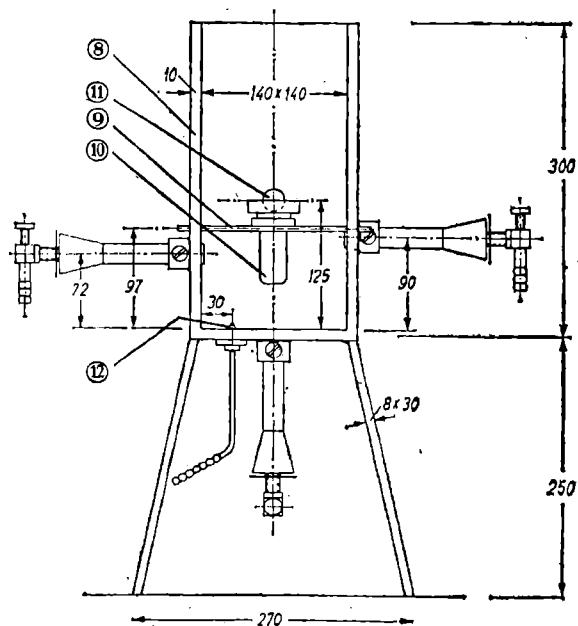


Fig. 3.—Dispositivo de calentamiento y protección.

(Dimensiones en mm.; para los materiales de construcción véase el marginal 3154 d) (2) y (3))

- (1) Vaina.
- (1a) Buriete exterior.

- (2) Anillo roscado; roscado por frotamiento suave.
- (3) Disco perforado $a = 1,0 \dots 20,0 \varnothing$.
- (4) Tuerca $b = 10 \text{ ó } 20 \varnothing$.
- (5) Superficie achaflanada.
- (6) Dos superficies fresadas; clave 41.
- (7) Dos superficies fresadas; clave 36.
- (8) Pantalla protectora.
- (9) Dos varillas para suspensión de la vaina.
- (10) Vaina montada.
- (11) Posición del mechero colocado detrás; los restantes mecheros son visibles.
- (12) Lamparilla.

3) Descripción de la plaquita y del cilindro de porcelana:

Las plaquitas se fabrican en porcelana industrial blanca pura y tienen las siguientes dimensiones: $25 \times 25 \times 5$ milímetros. Las dos superficies de frotamiento se hacen fuertemente rugosas por frotamiento con una esponja antes de la cocción. Las huellas de la esponja son netamente visibles.

Los cilindros son igualmente de porcelana industrial blanca; tienen una longitud de 15 milímetros, un diámetro de 10 milímetros y superficies terminales rugosas, redondeadas con un radio de curvatura de 10 milímetros.

APENDICE A.1

PRUEBA DE CALENTAMIENTO EN UN RECIPIENTE A PRESION CON DISCO DE ORIFICIO CENTRAL Y MEMBRANA

Según el marginal 3154 e)

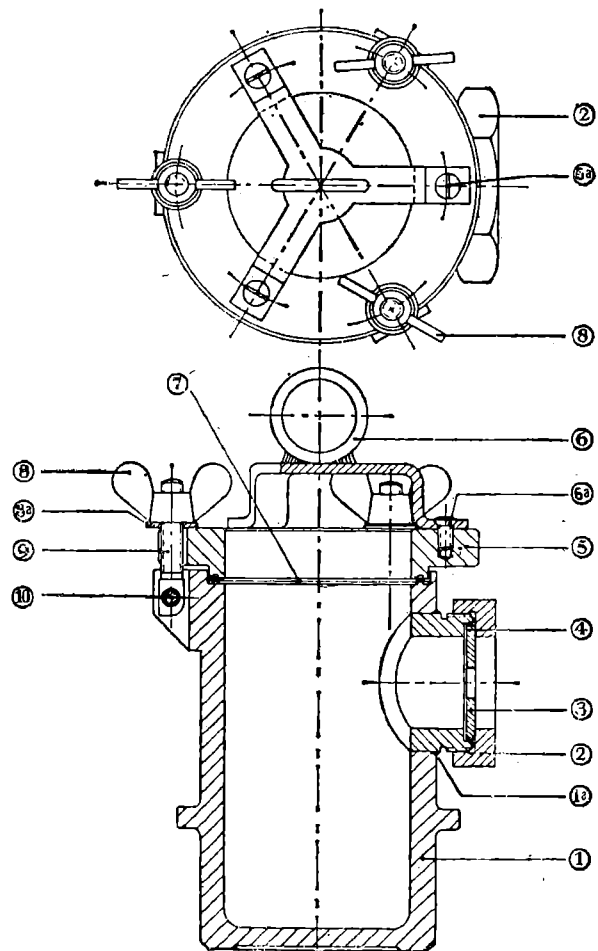


Fig. 4.—Recipiente a presión montado; vistas esquemáticas en sección vertical y en planta.

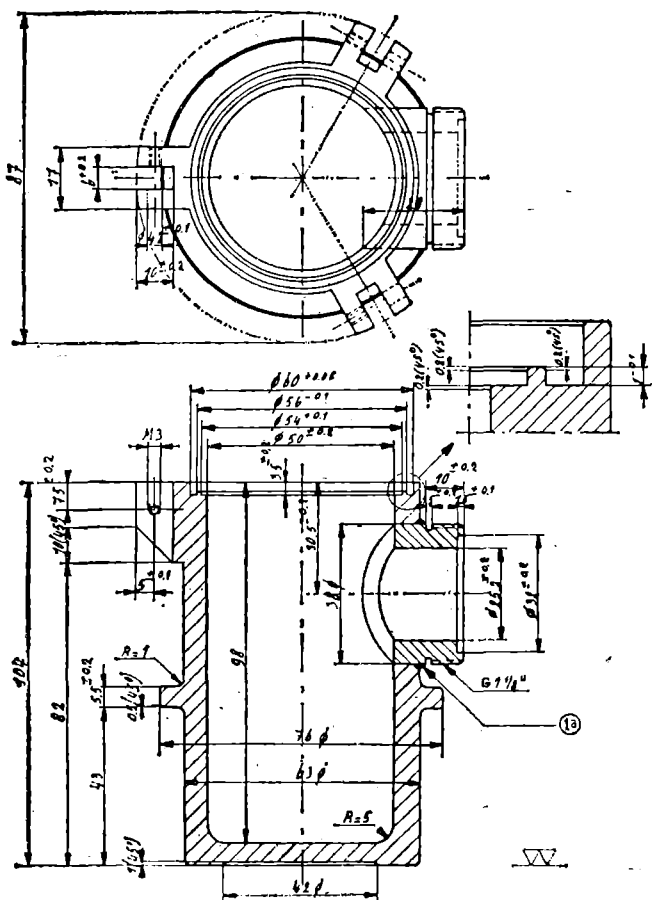


Fig. 5.—Recipiente a presión.

- (1) Recipiente a presión (acero inoxidable).
- (1a) Junta soldada.
- (2) Tuerca de cierre (acero calmado soldable).
- (3) Disco de orificio central (acero inoxidable).
- (4) Aro inerte de guarnición, espesor 0,5.
- (5) Anillo de presión (acero inoxidable).
- (6) Asa de latón.
- (6a) Tornillo de latón (material M 4 x 6 DIN 98).
- (7) Membrana de ruptura (para el material véase el marginal 3154 e) (21).
- (8) Tuerca de palomilla (latón M 8 DIN 315).
- (8a) Anillo (latón 8 DIN 125).
- (9) Bulón (acero inoxidable).
- (10) Eje para tuerca de palomilla (acero inoxidable).

Nota: Es conveniente un acero inoxidable de la siguiente composición media:

$$\text{Cr } 18 \%, \text{ Ni } 9 \%, \text{ Mn } \leq 2 \%, \text{ Si } \leq 1 \%, \text{ C } \leq 0,12 \%$$

En la «Bundesanstalt für Materialprüfung», Berlín-Dahlem—que puede suministrar la dirección de los fabricantes—, hay depositadas muestras de los cilindros y placas de porcelana de la calidad descrita anteriormente.

Como la condición esencial para la reacción de la materia explosiva es que la rugosidad natural de las plaquitas y de los cilindros esté intacta, cada superficie debe utilizarse solamente una vez. En consecuencia, las dos superficies terminales de cada cilindro de porcelana sólo sirven para dos pruebas; las dos superficies de frotamiento de una placa servirán para tres a seis pruebas cada una, aproximadamente.

4) Preparación de las muestras:

Las materias explosivas se ensayarán en estado seco. Las materias del marginal 2021, 11 al 14, se ensayarán en el estado en que se entreguen, siempre que su contenido en agua corresponda al valor efectivo indicado por el fabricante. Si el contenido en agua es más elevado, las mezclas deberán secarse antes del ensayo hasta el índice de humedad indicado.

APENDICE A.1

PRUEBA DE CALENTAMIENTO EN UN RECIPIENTE A PRESION CON DISCO DE ORIFICO CENTRAL Y MEMBRANA

Según el marginal 3154 e)

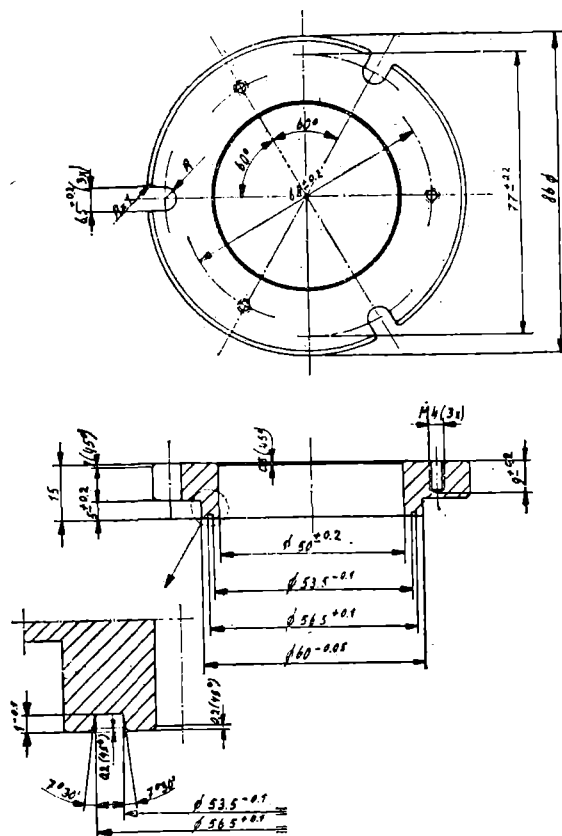


Fig. 6.—Anillo de presión del recipiente:
 Detalles en sección vertical y en planta.
 (Dimensiones en mm.)

Por otra parte, para las materias sólidas, exceptuadas las pastosas, se observará lo siguiente:

- a) Las materias pulverulentas se tamizarán (abertura de la malla del tamiz 0,5 mm.); todo lo que pase a través del tamiz se utilizará en el ensayo.
- b) Las materias comprimidas, fundidas o aglomeradas por otro sistema, se reducirán a pequeños trozos y se tamizarán, lo que pase a través de un tamiz de abertura de malla de 0,5 milímetros se utilizará para el ensayo.

5) Ejecución de los ensayos:

Sobre el carro del aparato de frotamiento se fijará una plaquita de porcelana de manera que las huellas de la esponja sean transversales a la dirección del movimiento. La cantidad a ensayar, alrededor de 10 milímetros, se medirá para las materias pulverulentas, con ayuda de una probeta cilíndrica (2,3 Ø x 2,4 mm.); para las materias pastosas, con un tubo cilíndrico que se introducirá en la masa. Después de enrasar la probeta, la muestra se extraerá con un palillo de madera y se colocará sobre la plaquita de porcelana. Sobre la cantidad amontonada, se colocará el cilindro de porcelana sólidamente colgado como en la figura 15; se lastra el brazo de palanca con el peso previsto y se arranca el motor accionando el interruptor. Debe vigilarse que el cilindro esté sobre la muestra y que exista delante de él una cantidad suficiente de la materia a ensayar, para que quede debajo del cilindro en el momento del movimiento de la plaquita.

APENDICE A.1

PRUEBA DEL MARTINETE DE CHOQUE I

Según el marginal.3155 a)

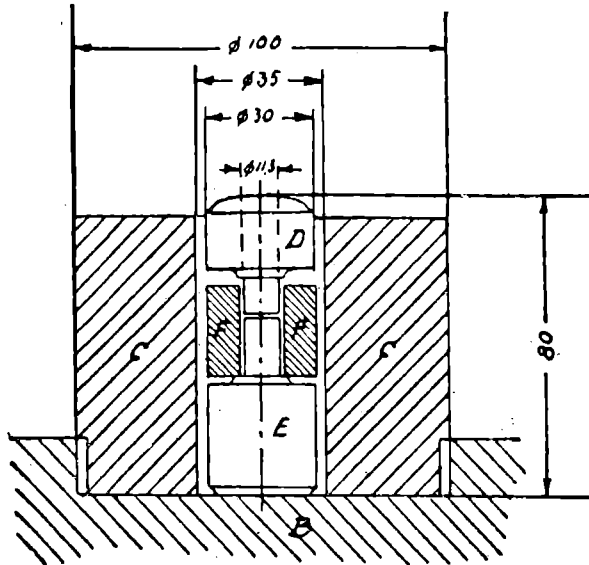


Fig. 7.—Dispositivo de percusión, sección vertical.
(Dimensiones en mm.)

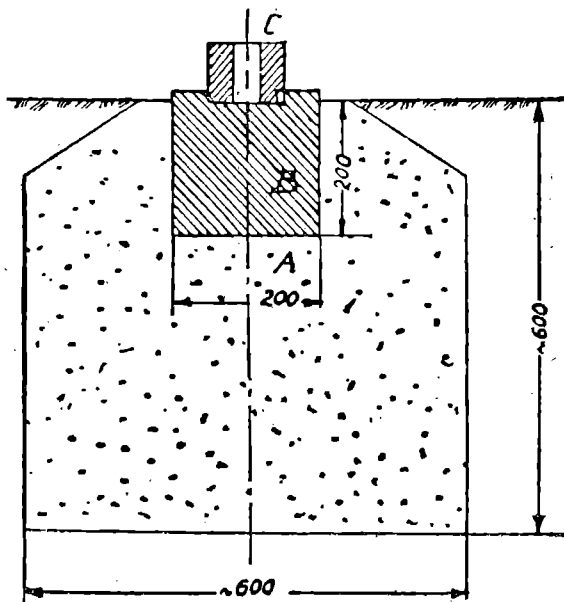


Fig. 8.—Base para el dispositivo de percusión, sección vertical
(Dimensiones en mm.)

- A. Basamento de hormigón.
- B. Bloque de acero.
- C. Cilindro de protección.
- D. Mazo, parte superior.
- E. Mazo, parte inferior.
- F. Anillo guía.

6) Interpretación de los resultados:

En la apreciación de los resultados del ensayo hay que distinguir entre «ninguna reacción», «descomposición» (coloración, olor), «inflamación», «crepitación» y «explosión».

La medida relativa de la sensibilidad al frotamiento de una materia en el aparato descrito se expresará (sin tener en cuenta el coeficiente de frotamiento) por la menor carga sobre el cilindro, expresada en kilogramos, con la cual se producirá una inflamación, crepitación o explosión una vez como mínimo en seis ensayos. Se admitirá que la inflamación y las crepitaciones son ya reacciones peligrosas. La sensibilidad al frotamiento de una materia explosiva es tanto mayor cuanto más pequeño es el valor resultante de la carga sobre el cilindro (peso de carga en relación con la longitud del brazo de palanca).

APENDICE A.1

PRUEBA DEL MARTINETE DE CHOQUE II

Según el marginal 3155 b)

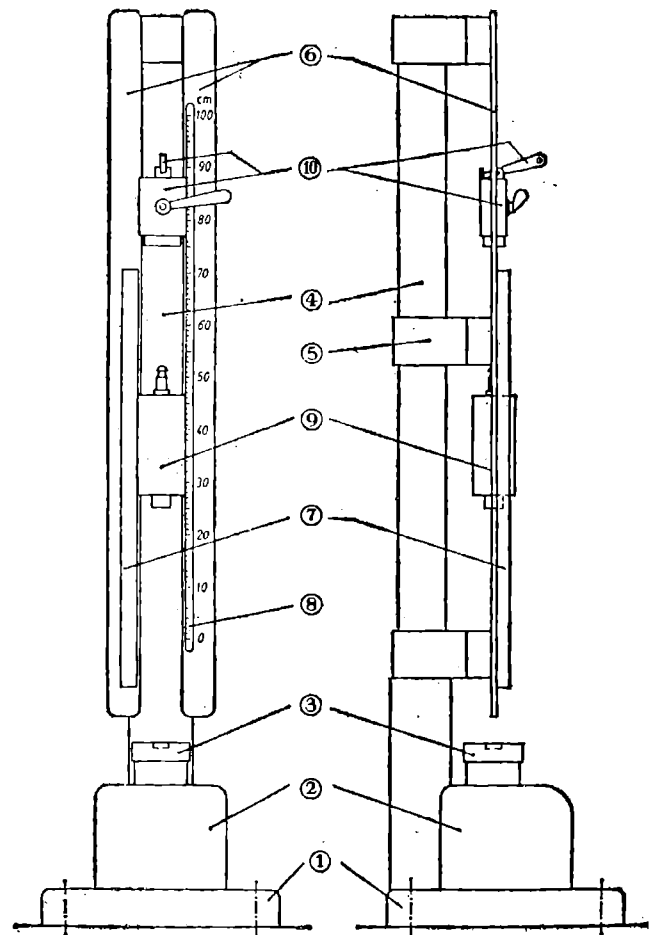


Fig. 9.—Martinete de choque II, vista general,
alzado frontal y lateral.

(Dimensiones en mm.)

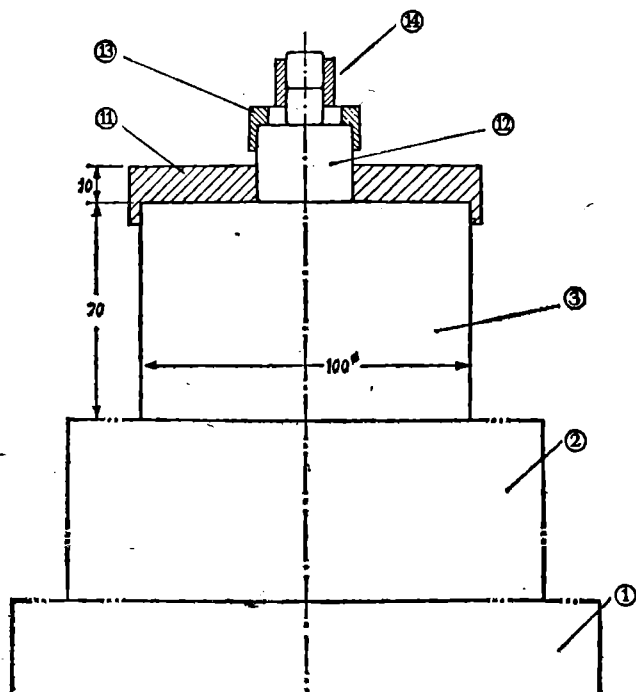


Fig. 10.—Martinete de choque II, parte inferior.

- (1) Base, 450 x 450 x 60.
- (2) Bloque de acero, 230 x 250 x 200.
- (3) Yunque, 100 Ø x 70.
- (4) Columna.
- (5) Soporte transversal intermedio.
- (6) Dos guideros.
- (7) Cremallera.
- (8) Regla graduada.
- (9) Martillo.
- (10) Dispositivo de suspensión y de disparo.
- (11) Placa centradora.
- (12) Yunque intermedio (intercambiable), 26 Ø x 26.
- (13) Anillo de centrado con perforaciones.
- (14) Dispositivo de percusión.

Los líquidos explosivos y las materias de naturaleza pastosa no son en general sensibles al frotamiento en las condiciones de esta prueba, pues el calor mínimo de frotamiento producido no basta, como consecuencia del efecto de lubricación, para obtener la inflamación. Con estas materias la ausencia de reacción, no es un índice de que la materia no sea peligrosa.

3157. La estabilidad de los productos indicados en el marginal 3111 se controlará siguiendo los métodos ordinarios de laboratorio.

3158. Ensayos de exudación de las dinamitas (véase el marginal 3107).

1) El aparato para ensayo de exudación de dinamitas (figuras 16 a 18) se compone de un cilindro hueco, de bronce. Este cilindro, cerrado por su base con un platillo del mismo metal, tiene un diámetro interior de 15,7 milímetros y una profundidad de 40 milímetros. Se han taladrado en la periferia 20 orificios de 0,5 milímetros de diámetro (cuatro series de cinco orificios). En el cilindro dispuesto verticalmente se desliza un pistón de bronce cilíndrico en 48 milímetros y de una altura total de 52 milímetros; este pistón de un diámetro de 15,6 milímetros se carga con un peso de 2.220 gramos para producir una presión de 1,2 kg/cm².

2) Con 5 a 8 gramos de dinamita se formará un pequeño chorizo de 30 milímetros de longitud y 15 milímetros de diámetro, que se envolverá en tela muy fina y se colocará en el cilindro; después se colocará encima el pistón y su sobrecarga, para someter a la dinamita a una presión de 1,2 kg/cm².

Se anotará el tiempo al cabo del cual aparecen las primeras señales de gotitas aceitosas (nitroglicerina) en los orificios exteriores de los agujeros del cilindro.

3) La dinamita se considerará como satisfactoria si el tiempo transcurrido antes de que rezume líquido es superior a cinco minutos, siendo la temperatura, durante la prueba, 15° a 25° C.

APENDICE A.1

PRUEBA DEL MARTINETE DE CHOQUE II

Según el marginal 3155 b)

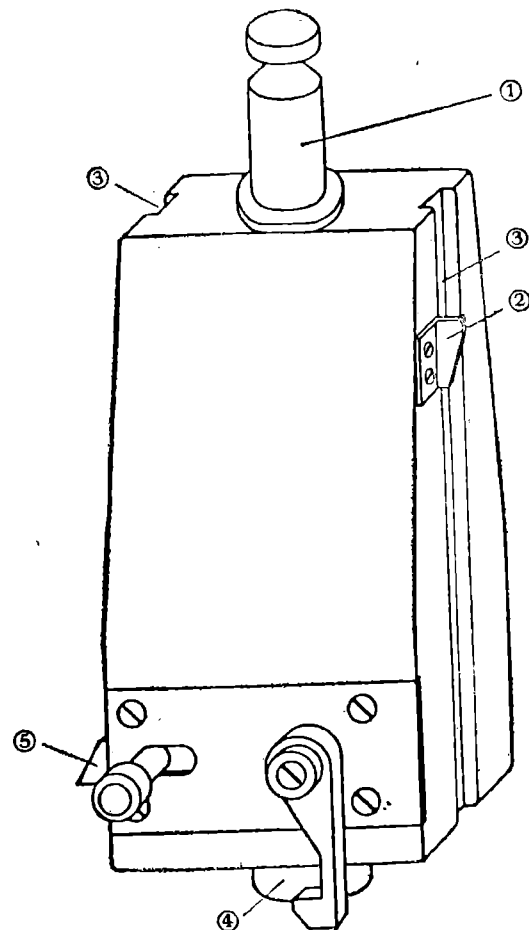


Fig. 11.—Martillo (maza de caída) de 5 kg.

- (1) Pieza de suspensión.
- (2) Referencia de altura.
- (3) Ranura guía.
- (4) Mazo cilíndrico.
- (5) Trinquete de parada.

APENDICE A.1

PRUEBA DEL MARTINETE DE CHOQUE II

Según el marginal 3155 b)

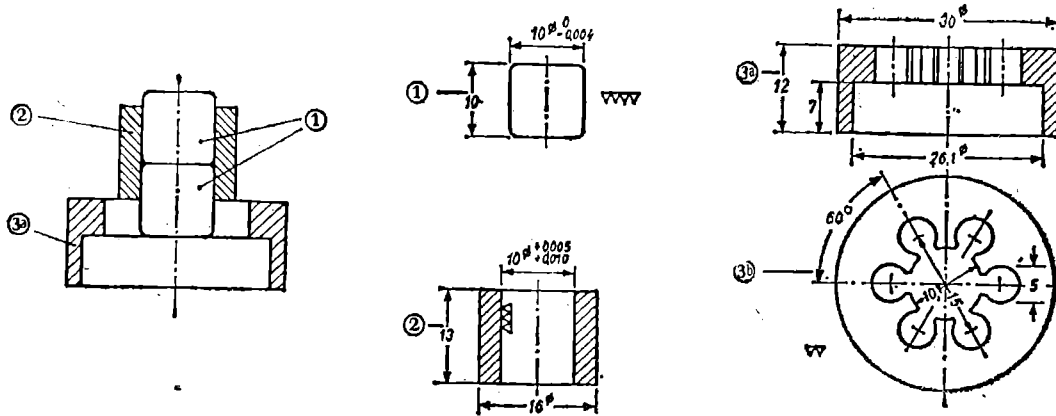


Fig. 12.—Dispositivo de percusión para materias pulverulentas o pastosas. (Dimensiones en mm.)

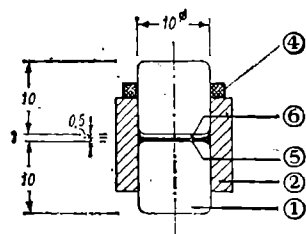


Fig. 13.—Dispositivo de percusión para materias líquidas. (Dimensiones en mm.)

- (1) Cilindro de acero *.
- (2) Anillo guía para los cilindros de acero *.
- (3) Anillo de centrado con perforación.

a) Sección vertical.
b) Planta.

- (4) Anillo de goma.
- (5) Materia líquida (40 mm³).
- (6) Espacio exento de líquido.

* El acero puede tener la siguiente composición:
Cr ± 1,55 %, C ± 1,0 %, Si máx. 0,25 %
Mn ± 0,35 % - Dureza Rockwell C 58 ... 65
(Acero de tratamiento térmico.)

APENDICE A.1

PRUEBA CON EL APARATO DE FROTAMIENTO

Según el marginal 3156 b)

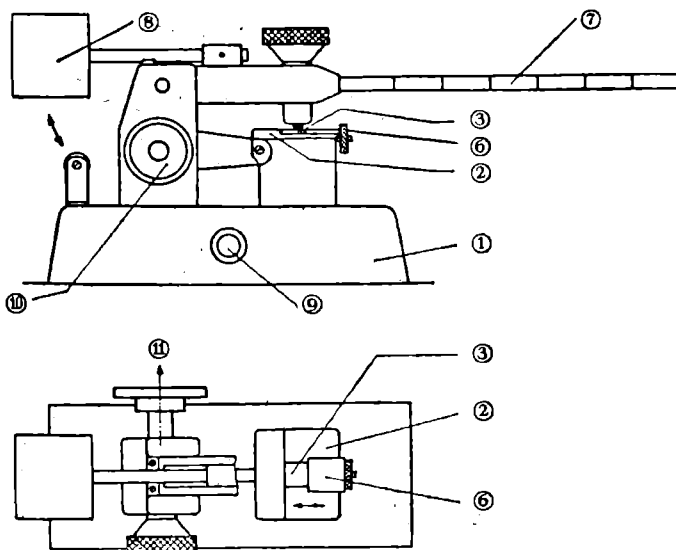
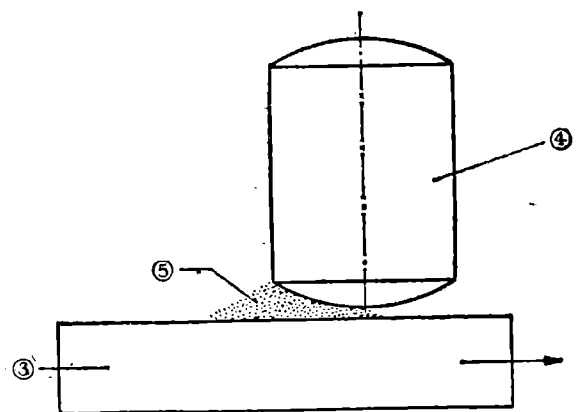


Fig. 14.—Aparato de frotamiento: vistas esquemáticas en planta y sección vertical.



- (1) Base de acero.
- (2) Carro móvil.
- (3) Plaquita de porcelana, 25 x 25 x 5 mm., fijada al carro.
- (4) Cilindro fijo de porcelana, 10 Ø x 15 mm.
- (5) Muestra a examinar, 10 mm³, aproximadamente.
- (6) Sujeta-cilindro.
- (7) Brazo de palanca.
- (8) Contrapeso.
- (9) Interruptor.
- (10) Manivela para el reglaje del carro en posición de partida.
- (11) Al motor eléctrico.

APENDICE A.1
ENSAYO DE EXUDACION DE LAS DINAMITAS
 Según el marginal 3158

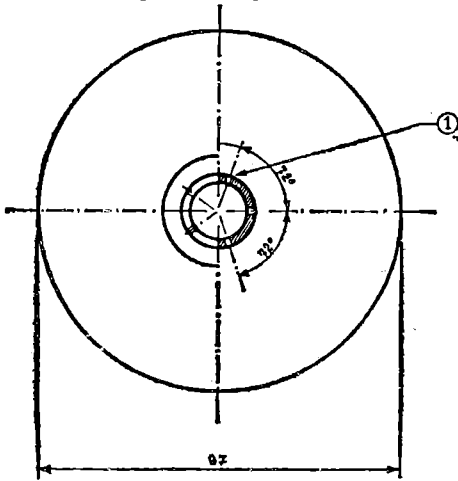


Fig. 16.—Cilindro hueco de bronce, cerrado por un lado; planta y sección vertical. (Dimensiones en mm.)

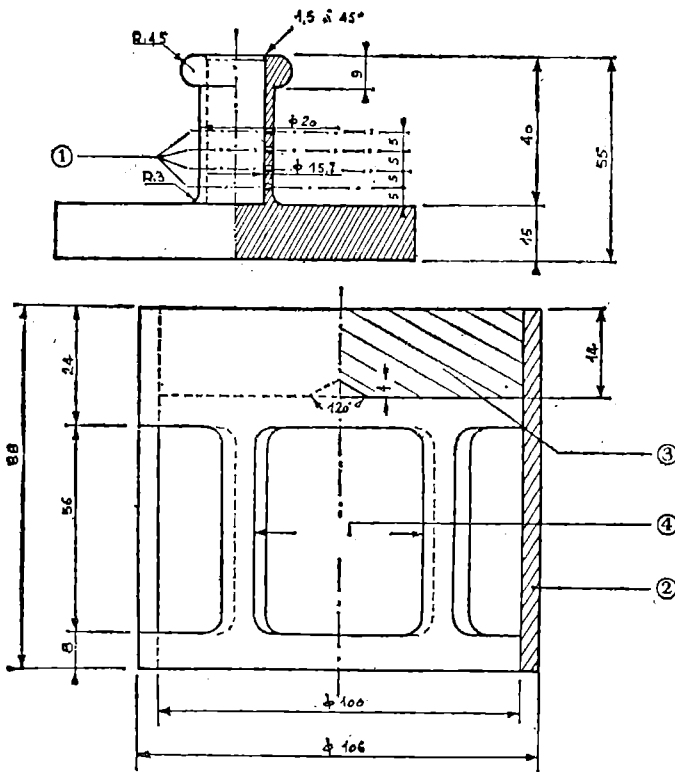


Fig. 17.—Carga en forma de campana, peso 2.220 g., capaz de ser suspendida sobre el pistón de bronce.

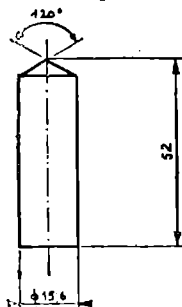


Fig. 18.—Pistón cilíndrico de bronce.

- (1) Cuatro series de cinco orificios de 0,5 Ø.
- (2) Cobre.
- (3) Placa de plomo con cono central en la cara inferior.
- (4) Cuatro aberturas de unos 46 X 56, repartidas regularmente sobre la periferia.

APENDICE A.2

A. RECOMENDACIONES RELATIVAS A LA NATURALEZA DE LOS RECIPIENTES DE ALEACIONES DE ALUMINIO PARA CIERTOS GASES DE LA CLASE 2

I. Calidad del material.

3200. 1) Los materiales de los recipientes de aleaciones de aluminio que admiten para los gases mencionados en el marginal 2203 (2) b), deberán satisfacer las siguientes condiciones:

Materiales para recipientes sometidos a una presión de prueba

	Hasta 30 kg/cm ²	Hasta 60 kg/cm ²	Hasta 375 kg/cm ²
Dureza Brinell H en kg/mm ²	55 a 85	75 a 95	105 a 140
Resistencia a la tracción β_2 en kilogramos mm ² ...	22 a 26	26 a 30	38 a 55
Límite de elasticidad aparente σ_1 en kg/mm ² (deformación permanente $\lambda = 2\%$) ...	10 a 14	17 a 21	23 a 41
Alargamiento a la rotura (1 = 5 d) en %	30 a 22	22 a 19	16 a 12
Coefficiente de plegado K (prueba de plegado con probetas en forma de anillo) ...	—	—	—
Zona de tracción en el exterior	40 a 30	30 a 25	24 a 13
Zona de tracción en el interior	—	—	—
Resiliencia (resistencia a los choques) χ en kgm/cm ²	4	3	3 a 2,5

Los valores intermedios se obtendrán consultando el diagrama del marginal 3203.

Notas:

1. Las características anteriores se basan en experiencias realizadas hasta la fecha con los materiales siguientes utilizados para los recipientes.

Presión de prueba hasta 30 kg/cm²: aleaciones de aluminio y de magnesio.

Presión de prueba hasta de 60 kg/cm²: aleaciones de aluminio, de silicio y de magnesio.

Presión de prueba desde 60 hasta 375 cm²: aleaciones de aluminio, cobre y magnesio.

2. El alargamiento a la rotura (1 = 5 d) se mide por medio de probetas de sección circular, cuya distancia entre referencias 1 es igual a cinco veces el diámetro d; en caso de emplear probetas de sección rectangular, la distancia entre referencias se calculará mediante la fórmula $1 = 5.65 \sqrt{F_0}$, en la que F_0 designa la sección primitiva de la probeta.

3. El coeficiente de plegado K se define en la forma siguiente:

$$K = 50 \frac{s}{r}$$

donde s = espesor de la pared, en centímetros, y r = radio de curvatura medio, en centímetros.

Para calcular el valor efectivo de K en las zonas de tracción exterior e interior, es preciso tener en cuenta el coeficiente de plegado K_0 en estado inicial (radio medio r_0).

Si en caso de aparición de una fisura en la zona de tracción exterior (interior) el radio medio de curvatura es r_1 (r_2) centímetros en este lugar, el coeficiente de plegado K_1 (K_2) sirve para calcular los coeficientes de plegado determinantes en la forma siguiente:

$$\text{Coeficiente } K_{\text{exterior}} = k_1 - k_0$$

$$\text{y coeficiente } K_{\text{interior}} = k_2 + k_0$$

4. Los datos de resiliencia (resistencia a los choques) se refieren a la ejecución de las pruebas según las normas de la Sociedad suiza de constructores de máquinas VSM, número 10.925, de noviembre de 1950.

2) En lo concerniente a los valores del material indicados en (1) se admitirá las siguientes tolerancias: alargamiento a la

rotura, menos 10 por 100 de las cifras indicadas en el cuadro anterior; coeficiente de plegado, menos 20 por 100; resiliencia, menos 30 por 100.

3) El espesor de la pared de los recipientes de aleaciones de aluminio en la parte más débil será el siguiente:

Cuando el diámetro del recipiente sea inferior a 50 milímetros, 1,5 milímetros, como mínimo.

Cuando el diámetro del recipiente sea de 50 a 150 milímetros, 2,0 milímetros, como mínimo.

Cuando el diámetro del recipiente sea superior a 150 milímetros, 3,0 milímetros, como mínimo.

4) Los fondos de los recipientes tendrán un perfil de medio punto, de elipse o asa de cesta; deberán ofrecer la misma seguridad que el cuerpo del recipiente.

II. Prueba oficial complementaria de las aleaciones de aluminio que contengan cobre.

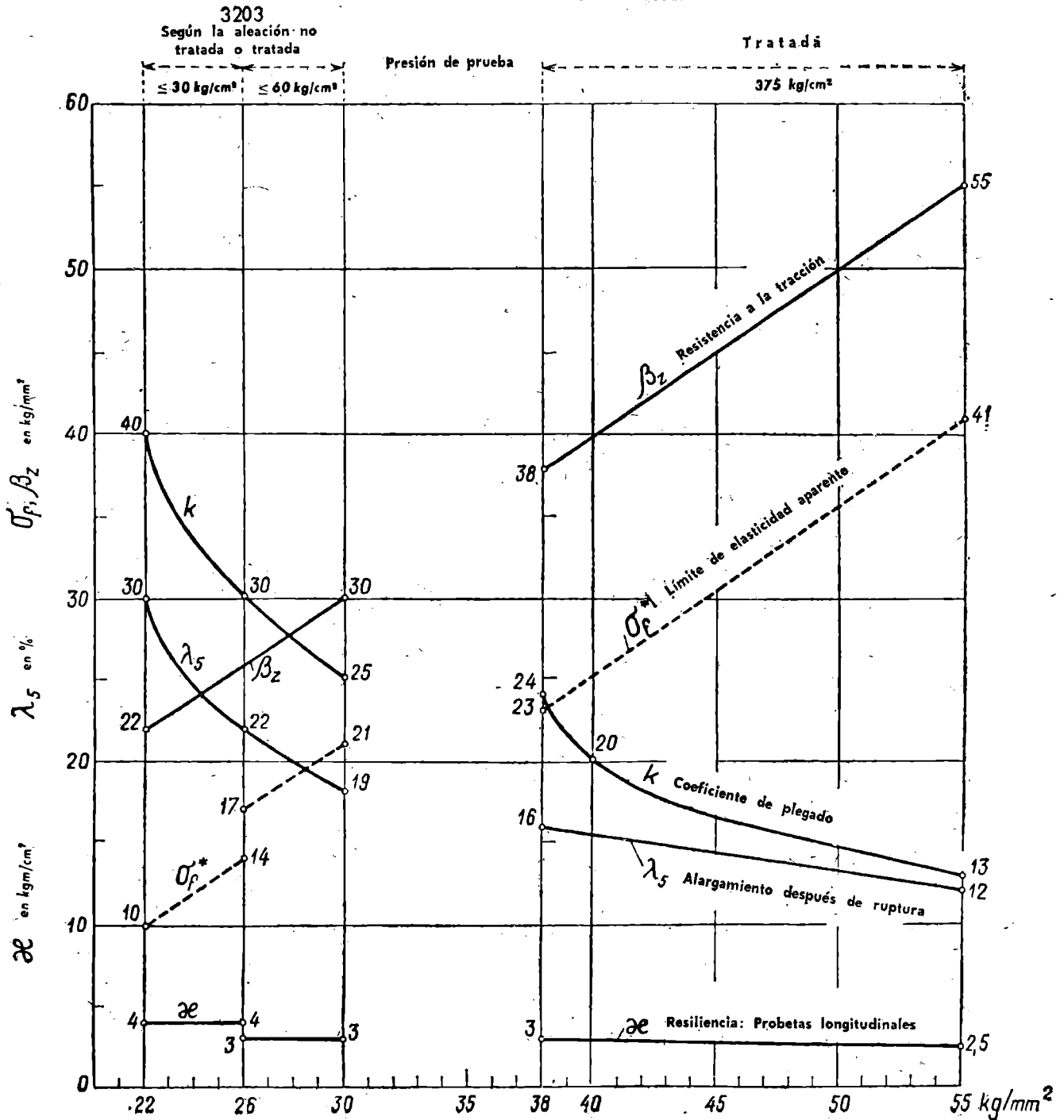
3201. 1) Además de los ensayos prescritos en los marginales 2215, 2216 y 2217 es preciso proceder, cuando se trate de aleaciones de aluminio que contengan cobre, al control de la posibilidad de la corrosión intercrystalina de la pared interior del recipiente.

2) Al tratar el lado interior de una probeta de 1.000 mm² (33,3 x 30 mm.) de material que contenga cobre con una disolución acuosa que contenga el 3 por 100 de ClNa y el 0,5 por 100 de ClH, a la temperatura ambiente durante setenta y dos horas. La pérdida de peso no debe pasar de 50 mg/1.000 milímetros cuadrados.

III. Protección de la superficie interior.

3202. La superficie interior de los recipientes de aleaciones de aluminio irá recubierta con una protección adecuada que impida la corrosión cuando las estaciones de ensayo competentes lo estimen necesario.

APENDICE A.2
RECIPIENTES DE ALEACIONES DE ALUMINIO



RESISTENCIA A LA TRACCION

Tolerancia:

Alargamiento después de la ruptura	— 10 %
Coefficiente de plegado	— 20 %
Resiliencia	— 30 %

El límite de elasticidad aparente O_e debe ser al menos igual a los 4/3 de la tensión anular O , a la presión de prueba.

$$\text{tensión anular } O = \frac{p_i \cdot r_i}{100 s} \text{ kg/mm}^2.$$

p_i = presión de prueba en kg/cm^2 .
 r_i = radio interior en cm.
 s = espesor de la pared en cm.

APENDICE A.2

3204-3290.

B. PARTE B (reservada)

C. DISPOSICIONES REFERENTES A LAS PRUEBAS DE LOS AEROSOL Y CARTUCHOS DE GAS A PRESION EN LOS APARTADOS 18.º Y 17.º DE LA CLASE 2

1. Pruebas de presión y rotura en el modelo de recipientes 3291. Se realizarán pruebas de presión hidráulica al menos en cinco recipientes vacíos de cada modelo:

a) Hasta la presión de ensayo fijada, sin que se produzca ninguna fuga ni deformación visible permanente.

b) Hasta la aparición de una fuga o rotura entre tanto, si el fondo es cóncavo se aplanará primero y el recipiente no perderá su estanqueidad ni estallará sino a partir de una presión 1,2 veces la de prueba.

2. Pruebas de estanqueidad en todos los recipientes.

3292. 1) Para la prueba de los aerosoles (16.º) y de los cartuchos de gas a presión (17.º) en un baño de agua caliente, la temperatura del baño y la duración de la prueba se elegirán de tal manera que la presión interior de cada recipiente alcance al menos el 90 por 100 de la que alcanzaría a 55° C.

Sin embargo, si el contenido es sensible al calor o si los recipientes son de plástico que se reblandece a la temperatura de esta prueba, la temperatura del baño será de 20 a 30° C; se debe, además, experimentar un aerosol de cada 2.000 a la temperatura prevista en el párrafo precedente.

2) No se debe producir ninguna fuga ni deformación permanente de los recipientes. La disposición concerniente a la deformación permanente no es aplicable a los recipientes de plástico que se reblandecen.

3293.

3299.

APENDICE A.3

ENSAYOS RELATIVOS A LAS MATERIAS LIQUIDAS E INFLAMABLES DE LAS CLASES 3 Y 6.1

3300. 1) El punto de inflamación se determinará por medio de uno de los aparatos siguientes:

a) El aparato de Abel, el Abel-Pensky, aparato de Luchaire-Finances, aparato Tag, para las temperaturas que no pasen de 50° C.

b) Aparato Pensky-Martens, aparato Luchaire-Finances, para temperaturas superiores de 50° C.

c) A falta de ellos, cualquier aparato de cámara cerrada, capaz de dar resultados que no se aparten más de 2° C de los que daría, en su lugar, uno de los aparatos anteriores.

2) Para la determinación del punto de inflamación de pinturas, colas y productos viscosos similares que contengan disolventes no se podrán utilizar más que aparatos y métodos de ensayo que sean apropiados para la determinación del punto de inflamación de líquidos viscosos, tales como:

El método A de las normas IP 170/59 o más recipientes.

Las normas alemanas DIN 53.213 y TGL 14.301, hoja 2.

3301. El modo de realizar la medida será:

a) Para el aparato de Abel, el de la norma IP (*) 33/44; esta norma se podrá emplear también para el aparato de Abel-Pensky.

b) Para el aparato Pensky-Martens, el de la norma IP (*) 34/47 o el de la norma D 93/48 del A. S. T. M. (**).

c) Para el aparato Tag, el de la norma D 53/48 del A. S. T. M. (**).

(*) The Institute of Petroleum, 61 New Cavendish Street, London W. 1.

(**) American Society for Testing Materials, 1916 Race Str., Philadelphia 3 (Pa).

d) Para el aparato Luchaire, el de la instrucción anexa al decreto ministerial (Francia) del 26 de octubre de 1925, dado por el Ministerio de Comercio e Industria y publicado en el «Journal Officiel» de 29 de octubre de 1925.

En caso de emplear otro aparato, el modo de operar exigirá las siguientes precauciones:

1. La determinación se hará al abrigo de corrientes de aire.
2. La velocidad de calentamiento del líquido que se ensaya no deberá nunca pasar de 5° C por minuto.
3. La llama de la lamparilla tendrá una longitud de 5 milímetros (+ 0,5 milímetros).

(Continuará.)

MINISTERIO DE TRABAJO

14872 CORRECCION de errores de la Orden de 26 de junio de 1976 por la que se regula la adscripción del colectivo de pensionistas de la extinguida «Obra 18 de Julio» y el régimen del personal procedente de la misma.

Advertidos errores en el texto de la mencionada Orden, publicada en el «Boletín Oficial del Estado» número 166, de fecha 12 de julio de 1976, páginas 13591 a 13594, se transcriben a continuación las oportunas rectificaciones:

En el artículo segundo, apartado 2.1.2 e), octava línea, donde dice: «...en el supuesto en que cesa...», debe decir: «...en el puesto en que cesa...».

En el mismo artículo, apartado 2.2, cuarta línea, donde dice: «...en propiedad al servicio del Instituto...», debe decir: «...en propiedad o de hecho al servicio del Instituto...».

En el mismo artículo, apartado 2.2.1 c), primera línea, donde dice: «...las funciones que viniesen desempeñando...», debe decir: «...las funciones que viniese desempeñando...».

En el mismo artículo, apartado 2.2.2 c), octava línea, donde dice: «...en el supuesto en que cesa...», debe decir: «...en el puesto en que cesa...».

En el artículo tercero, apartado 3.1 c), primera línea, donde dice: «...las funciones que viniesen desempeñando...», debe decir: «...las funciones que viniese desempeñando...».

En el mismo artículo y apartado, tercera línea, donde dice: «...enquadramiento definitivo dentro del...», debe decir: «...enquadramiento definido dentro del...».

14873 RESOLUCION de la Dirección General de Trabajo por la que se homologa el Convenio Colectivo Sindical, de ámbito interprovincial, para Minoristas de Droguería, Herboristería, Ortopedia y Perfumería.

Ilustrísimo señor:

Visto el expediente del Convenio Colectivo Sindical, de ámbito interprovincial, para Minoristas de Droguería, Herboristería, Ortopedia y Perfumería; y

Resultando que por el Sindicato Nacional de Industrias Químicas se remitió, en 11 de junio del año en curso, a esta Dirección General, para su homologación, el Convenio Colectivo Sindical, de ámbito interprovincial, para Minoristas de Droguería, Herboristería, Ortopedia y Perfumería, que fue suscrito por las partes, previas las negociaciones oportunas por la Comisión Deliberadora nombrada al efecto, el día 9 de junio del presente año, y acompañando al propio tiempo el acta de otorgamiento y documentación pertinente.

Resultando que al concurrir en el citado Convenio las circunstancias que se mencionan en el artículo primero del Decreto 696/1975, de 8 de abril, prorrogado por el Decreto 2931/1975, de 17 de noviembre, con suspensión del plazo previsto para su homologación, fue sometido al Consejo de Ministros, previo informe de la Comisión a que se refiere el artículo tercero del mencionado Decreto 696/1975, el cual, en su sesión del día 16 de julio, dio su conformidad al mismo, si bien con las siguientes adaptaciones: «1) Fijar el incremento salarial, calculado sobre los del Convenio anterior, en el I. C. V. en los doce meses precedentes a 1 de agosto de 1976 y tres puntos,