

vapor con más de 800 toneladas métricas de peso para centrales térmicas de hasta 700 MVA (550 MW). Esta resolución ha sido prorrogada por el Decreto 3247/1970, de 23 de septiembre, prorrogada y modificada por el Decreto 3669/1972, de 23 de diciembre, modificada por el Decreto 112/1975, de 18 de enero y prorrogada por los Reales Decretos 3096/1976, de 3 de diciembre y 1321/1980, de 19 de mayo.

Por Resolución de la Dirección General de Política Arancelaria e Importación de 5 de noviembre de 1975 («Boletín Oficial del Estado» del 17), se concedieron a la Empresa «La Maquinista Terrestre y Marítima, S. A.», los beneficios de fabricación mixta establecidos en el Decreto primeramente citado. Esta autorización-particular fue modificada por Resolución de la Dirección General de Política Arancelaria e Importación de 1 de febrero de 1978 («Boletín Oficial del Estado» del 28) y prorrogada por Resoluciones de 6 de diciembre de 1978 («Boletín Oficial del Estado» de 7 de febrero de 1979) y de 4 de diciembre de 1979 («Boletín Oficial del Estado» de 15 de enero de 1980).

Debido a retrasos en el suministro de varios elementos de importación, no podrán terminarse las calderas objeto de la fabricación mixta en el plazo previsto, por lo que resulta aconsejable ampliar nuevamente el plazo de vigencia de la citada autorización-particular.

En consecuencia y de acuerdo con el informe de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales de 1 de diciembre de 1980,

Esta Dirección General de Política Arancelaria e Importación ha dispuesto:

Se prorrogue por un año, con efectos a partir de la fecha de su caducidad, la autorización-particular de 5 de noviembre de 1975 otorgada a «La Maquinista Terrestre y Marítima, S. A.» para la construcción, en régimen de fabricación mixta, de tres calderas de vapor de 350 MW con destino a la central térmica de Teruel, grupos I, II y III.

Madrid, 14 de enero de 1981.—El Director general, José Ramón Bustelo y García del Real.

4010

RESOLUCION de 19 de enero de 1981, de la Dirección General de Política Arancelaria e Importación, que aprueba la autorización-particular por la que se otorgan los beneficios del régimen de fabricación mixta a la Empresa «Talleres Fontserre, Sociedad Anónima», para la construcción de tanques frigoríficos de acero inoxidable, para la industria láctea, con evaporador incorporado, incluso con grupo motorcompresor condensador (P. A. 84.15-C-2).

El Decreto 1951/1975, de 17 de julio («Boletín Oficial del Estado» de 21 de agosto), aprobó la Resolución-tipo para la construcción en régimen de fabricación mixta de tanques frigoríficos de acero inoxidable, para la industria láctea, con evaporador incorporado, incluso con grupo motorcompresor condensador, inferiores a 1.500 litros de capacidad. Esta Resolución ha sido prorrogada por Real Decreto 257/1978, de 27 de enero («Boletín Oficial del Estado» de 3 de marzo) y prorrogada y modificada por Real Decreto 285/1980, de 18 de enero («Boletín Oficial del Estado» de 22 de febrero), estableciendo este último como límite máximo de capacidad de los tanques el de 8.000 litros.

Al amparo de lo dispuesto en el citado Decreto y en el Decreto-ley 7/1967, de 30 de junio, que estableció el régimen de fabricación mixta, y el Decreto 2182/1974, de 20 de julio, que desarrolló dicho Decreto-ley, «Talleres Fontserre, S. A.», 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 tanques frigoríficos 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 3 de octubre de 1980, calificando favorablemente la solicitud de «Talleres Fontserre, S. A.», por considerar que dicha Empresa tiene suficiente capacidad industrial para abordar la fabricación de tanques frigoríficos de acero inoxidable, para la industria láctea, cumpliendo con el grado mínimo de nacionalización que fijó el Decreto de Resolución-tipo.

Se toma en consideración igualmente que «Talleres Fontserre, Sociedad Anónima», utiliza tecnología propia.

La fabricación en régimen mixto de estos tanques frigoríficos presenta un gran interés para la economía nacional, ya que significa un paso adelante de la industria española constructora de bienes de equipo. Este paso, a su vez, ha de contribuir a la ulterior evolución hacia técnicas más avanzadas.

En virtud de cuanto antecede, y habiéndose cumplido los trámites reglamentarios, procede dictar la Resolución que prevén los artículos sexto del Decreto-ley 7/1967 y décimo 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 los tanques frigoríficos que después se detallan, en favor de «Talleres Fontserre, S. A.».

Autorización-particular

1.ª Se conceden los beneficios de fabricación mixta previstos en el Decreto-ley 7/1967, de 30 de junio, y Real Decre-

to 1951/1975, de 17 de julio, a la Empresa «Talleres Fontserre, S. A.», con domicilio social en carretera de Olot, s/n., Roda de Ter (Barcelona), para la construcción de tanques frigoríficos de acero inoxidable, para la industria láctea, con evaporador incorporado, incluso con grupo motorcompresor condensador.

2.ª Se autoriza a «Talleres Fontserre, 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 las declaraciones o licencias de importación que «Talleres Fontserre, S. A.», tenga concedidas en relación con esta fabricación mixta.

3.ª Los tipos de tanques frigoríficos a fabricar y los grados de nacionalización e importación son los que se indican a continuación:

Tipo de tanques frigoríficos	Nacional Porcentaje	Importación Porcentaje
Tanques verticales, de unidad condensadora hermética y de cuatro ordeños:		
— Modelo PF-250	90,23	9,77
— Modelo PF-330	90,61	9,32
— Modelo PF-450	89,45	10,55
— Modelo PF-640	85,81	14,09
— Modelo PF-850	85,28	14,72
— Modelo PF-1050	85,28	14,72
— Modelo PF-1250	85,53	14,47
— Modelo PF-1560	86,53	13,47
— Modelo PF-2000	87,24	12,76
Tanques horizontales, de unidad condensadora semihermética y de dos ordeños:		
— Tipo Torpedo de 2.900 l.	74,34	25,66
— Tipo Torpedo de 3.300 l.	73,60	26,40
— Tipo Torpedo de 3.700 l.	75,05	24,95
— Tipo Torpedo de 4.100 l.	74,71	25,29
— Tipo Torpedo de 4.600 l.	74,43	25,57
— Tipo Torpedo de 5.300 l.	77,61	22,39
— Tipo Torpedo de 6.100 l.	75,96	24,04
— Tipo Torpedo de 7.600 l.	79,78	20,22
Tanques horizontales, de unidad condensadora semihermética y de cuatro ordeños:		
— Tipo Torpedo de 2.900 l.	69,52	30,48
— Tipo Torpedo de 3.300 l.	68,97	31,03
— Tipo Torpedo de 3.700 l.	70,09	29,91
— Tipo Torpedo de 4.100 l.	69,84	30,16
— Tipo Torpedo de 4.600 l.	69,64	30,36
— Tipo Torpedo de 5.300 l.	71,15	28,85
— Tipo Torpedo de 6.100 l.	69,90	30,10
— Tipo Torpedo de 7.600 l.	70,53	29,47

4.ª A los efectos del artículo séptimo del Decreto 1951/1975 se fija en el 2 por 100 el porcentaje máximo de productos terminados de origen extranjero, ya nacionalizados, que pueden 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 y, en su caso, porcentajes, 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 «Talleres Fontserre, 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 «Talleres Fontserre, 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 octavo del Decreto 1951/1975, que estableció la Resolución-tipo.

9.ª La presente autorización-particular tendrá una vigencia de dos años, a partir de la fecha de la presente Resolución. Este plazo es prorrogable si las circunstancias económicas así lo aconsejan.

Madrid, 19 de enero de 1981.—El Director general, José Ramón Bustelo y García del Real.

Relación de elementos a importar por la Empresa "Talleres Fontseré, S. A.", para la construcción en régimen de fabricación mixta de tanques frigoríficos de acero inoxidable para la industria láctea, con evaporador incorporado, incluso con grupo motocompresor condensador

Denominación	Cantidad
Para los tanques verticales de unidad condensadora hermética y de cuatro ordeños:	
<i>Modelo PF-250</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	15,18 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	40,8 kg.
— Motorreductor de 110 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
<i>Modelo PF-330</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	23 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	48,8 kg.
— Motorreductor de 110 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
<i>Modelo PF-450</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	23 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	58,8 kg.
— Motorreductor de 110 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
— Combistator, combinación de termostato con termómetro para temperaturas de -10° a +80° C	1 unidad
— Válvula magnética. Electroválvula para el cierre del circuito de frío 1/4	1 unidad
<i>Modelo PF-640</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	23 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	75,2 kg.
— Motorreductor de 110 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
— Motocompresor hermético 1 CV., 2.150 frig.	1 unidad
— Combistator, combinación de termostato con termómetro para temperaturas de -10° a +80° C	1 unidad
— Válvula magnética. Electroválvula para el cierre del circuito de frío 3/8	1 unidad
<i>Modelo PF-850</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	41 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,50 mm. de grueso.	27 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	63,3 kg.
— Motocompresor hermético 1,5 CV., 3.300 frig.	1 unidad
— Motorreductor de 130 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
— Combistator, combinación de termostato con termómetro para temperaturas de -10° a +80° C	1 unidad
— Electroválvula para el cierre del circuito de frío. Válvula magnética 3/8	1 unidad
<i>Modelo PF-1050</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	41 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,50 mm. de grueso.	27 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	76 kg.
— Motocompresor hermético 1,5 CV., 3.300 frig.	1 unidad
— Motorreductor de 130 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
— Combistator, combinación de termostato con termómetro para temperaturas de -10° a +80° C	1 unidad
— Electroválvula para el cierre del circuito de frío. Válvula magnética 3/8	1 unidad
<i>Modelo PF-1250</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	41 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,50 mm. de grueso.	27 kg.

Denominación	Cantidad
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	88,4 kg.
— Motocompresor hermético 2 CV., 4.000 frig.	1 unidad
— Motorreductor de 130 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
— Combistator, combinación de termostato con termómetro para temperaturas de -10° a +80° C	1 unidad
— Electroválvula para el cierre del circuito en frío. Válvula magnética 3/8	1 unidad
<i>Modelo PF-1580</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	50 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,50 mm. de grueso.	31,6 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	104,8 kg.
— Motocompresor hermético 2 CV., 4.000 frig.	1 unidad
— Motorreductor de 130 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
— Combistator, combinación de termostato con termómetro para temperaturas de -10° a +80° C	1 unidad
— Electroválvula para el cierre del circuito de frío. Válvula magnética 1/2	1 unidad
<i>Modelo PF-2000</i>	
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 2,50 mm. de grueso.	50 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,50 mm. de grueso.	31,6 kg.
— Chapa acero inoxidable laminada en frío AISI 304-2B, pulida, de 1,25 mm. de grueso.	127,6 kg.
— Motocompresor hermético 3 CV., 6.500 frig.	1 unidad
— Motorreductor de 130 vatios de potencia y 30 revoluciones por minuto	1 unidad
— Combistator, combinación de termostato con termómetro para temperaturas de -10° a +80° C	1 unidad
— Electroválvula para el cierre del circuito de frío. Válvula magnética 1/2	1 unidad
Para los tanques horizontales, de unidad condensadora semihermética, de dos o cuatro ordeños:	
Para todos los modelos:	
— Cuba (formada por tanque interior, recubrimiento y aislamiento)	1 unidad
— Agitadores	2 unidades
— Depósito detergente	1 unidad
— Válvula eléctrica de salida	1 unidad
— Válvula solenoide	1 unidad
— Mirilla	1 unidad

4011 BANCO DE ESPAÑA
Mercado de Divisas de Madrid

Cambios oficiales del día 17 de febrero de 1981

Divisas convertibles	Cambios	
	Comprador	Vendedor
1 dólar USA	87,742	87,972
1 dólar canadiense	72,755	73,034
1 franco francés	17,263	17,325
1 libra esterlina	198,709	199,582
1 libra irlandesa	148,198	148,938
1 franco suizo	44,082	44,289
100 francos belgas	247,858	249,212
1 marco alemán	40,086	40,283
100 liras italianas	8,461	8,491
1 florín holandés	36,650	36,823
1 corona sueca	18,722	18,811
1 corona danesa	13,022	13,076
1 corona noruega	18,074	18,146
1 marco finlandés	21,255	21,362
100 chelines austriacos	584,911	588,588
100 escudos portugueses	152,860	153,787
100 yens japoneses	42,803	42,819