

Art. 11. Bajo la dependencia directa del Comisario general funcionará una Secretaría Ejecutiva, órgano de gestión encargado de llevar a buen término los acuerdos del Pleno y de la Comisión Ejecutiva.

Art. 12. El Pleno y la Comisión Ejecutiva se regirán por las normas aplicables a los órganos colegiados en la Ley de Procedimiento Administrativo.

Art. 13. Al objeto de que este certamen cumpla uno de sus principales fines, la difusión de la filatelia y de la historia postal como hecho cultural, formando parte del mismo se procurará la celebración de conferencias de divulgación e interés filatélico, coloquios, proyecciones y, en general, todo tipo de actividades que coadyuven a promocionar el coleccionismo del sello de Correos, como expresión cultural y artística, tanto en el ámbito nacional como en su proyección al exterior.

Art. 14. Asimismo, se autorizará una emisión especial de sellos conmemorativos, cuyas características determinará la Orden ministerial correspondiente, coincidiendo su primer día de circulación con la fecha de inauguración de la exposición filatélica mundial «España-84».

Art. 15. Esta emisión estará a la venta exclusivamente durante los días de celebración del certamen, al cabo de los cuales se retirarán los posibles sobrantes, procediéndose a la destrucción de los mismos. Su venta se hará mediante presentación de la entrada, que dará derecho a la vista del certamen.

Art. 16. La Dirección General de Correos y Telecomunicación y «Tabacalera, S. A.» dispondrán de casetas en el recinto de la exposición para exhibición y venta de series postales, incluida la emisión conmemorativa del certamen; igualmente y con el fin de facilitar la adquisición de la entrada a la exposición y consiguiente emisión conmemorativa, la venta de las mismas se realizará en las expendedorías especializadas de Tabacalera y en los Servicios Filatélicos de Correos.

Art. 17. Se autoriza a la Dirección General de Correos y Telecomunicación y a «Tabacalera, S. A.» para disponer lo necesario en orden a atender, a través del Servicio Filatélico de Correos y de las expendedorías correspondientes, las peticiones anticipadas de la emisión conmemorativa del certamen.

Art. 18. Con cargo a la venta de las entradas y a los demás ingresos se abonarán los gastos de la exposición «España-84». El excedente, si lo hubiese, se integrará en el patrimonio de la fundación para la promoción de la filatelia, reconocida, clasificada e inscrita, según la Orden del Ministerio de Cultura de 23 de junio de 1981.

DISPOSICION FINAL

El presente Real Decreto entrará en vigor el día siguiente de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid a 20 de abril de 1983.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de la Presidencia,
JAVIER MOSCOSO DEL PRADO Y MUÑOZ

11385 ORDEN de 21 de abril de 1983 por la que se abre nuevo plazo para la presentación de solicitudes de ayudas económicas y técnicas, a fondo perdido, a explotaciones agrícolas y a industrias y servicios de carácter familiar, en situación de crisis derivada de la afectación por el síndrome tóxico.

Ilustrísima señora:

Las Ordenes de 27 de octubre de 1982 por las que se regulan las ayudas económicas y técnicas, a fondo perdido, a explotaciones agrícolas y pecuarias y a industrias y servicios de carácter familiar, en situación de crisis derivada de la afectación por el síndrome tóxico, determinaban en sus respectivos artículos sextos que el plazo de presentación de las solicitudes de ayudas se iniciaba a partir de la fecha de publicación de las mencionadas Ordenes ministeriales en el «Boletín Oficial del Estado», permaneciendo abierto durante los sesenta días hábiles siguientes.

Habiéndose producido en la práctica dificultades para que algunos afectados pudieran presentar, dentro del plazo establecido, las indicadas solicitudes de ayuda, por causas no imputables a los mismos, se hace necesario abrir un nuevo plazo que permita, a quien lo estime oportuno, solicitar las ayudas de referencia.

A tal fin, este Ministerio de la Presidencia ha tenido a bien disponer:

Artículo 1.º Se abre nuevo plazo que finalizará el 31 de mayo de 1983 para que puedan presentarse, por parte de los afectados por el síndrome tóxico, las solicitudes de ayudas económicas y técnicas, a fondo perdido, a que se hacen referencia en las Ordenes de este Ministerio de 27 de octubre de 1982.

Art. 2.º Las solicitudes que se hubiesen presentado ya, pero fuera del plazo señalado, en las Ordenes ministeriales citadas, serán tramitadas sin necesidad de que los interesados tengan que solicitarlo nuevamente.

Art. 3.º Queda autorizado el Coordinador general del Plan Nacional para el Síndrome Tóxico para dictar las resoluciones que sean necesarias para la aplicación y desarrollo de lo dispuesto en la presente Orden, que entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.
Madrid, 21 de abril de 1983.

MOSCOSO DEL PRADO Y MUÑOZ

Ilma. Sra. Coordinadora general del Plan Nacional para el Síndrome Tóxico.

MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES

11386 TEXTO de las decisiones de la XIV sesión de la Comisión Internacional Permanente para el ensayo de armas de fuego portátiles.

COMISION INTERNACIONAL PERMANENTE PARA LA PRUEBA DE ARMAS DE FUEGO PORTATILES (CIP)

La Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles. Refiriéndose a la Convención para el reconocimiento mutuo de los contrastes de prueba de las armas de fuego portátiles y al Reglamento, realizados ambos en Bruselas, el 1 de julio de 1969, tiene el honor de comunicar a las partes contratantes las decisiones tomadas en su XIV sesión plenaria.

XIV-1. *Modificación de la Ley de pruebas húngara.*

Decisión tomada en aplicación del párrafo 5 del artículo 1 de la Convención.

El Decreto colectivo 3/1975/V.28/BM-KGM del Ministerio de Inteligencia e Industria Mecánica sobre la modificación de Decreto colectivo 9/1970/XII.24/BM-KGM que hace referencia a las pruebas de las armas de fuego portátiles está de acuerdo con las prescripciones de la CIP.

XIV-2. *Manómetros para la medida de presiones de cartuchos con destino a armas de ánima rayada.*

Decisión tomada como aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

1. Observación general.

Es cierto que los modernos aparatos electrónicos de medida representan un progreso importante en el campo de la técnica de medida y pueden ser utilizados con éxito particularmente para el control de la fabricación de municiones. La construcción de captadores, de amplificadores electrónicos y de aparatos de registro están, sin embargo, tan diversificada que pueden aparecer diferencias en los resultados. Asimismo, se mantiene el método crusher para la medida de presiones, con arreglo a la Convención de 1969 y los valores mencionados de las presiones de las municiones de prueba y de comercio son las que se obtienen por el método crusher.

2. Dimensiones de los tubos de los manómetros.

Las dimensiones interiores de los tubos de los manómetros, deben satisfacer a los valores mínimos fijados por la CIP. Se admiten las tolerancias siguientes:

F	Z	L3	P1	P2	H2	G1
+ 0,02	+ 0,03	+ 0,1	+ 0,05	+ 0,05	+ 0,05	+ 0,03 mm

No se ha fijado tolerancia para la cota G. La tolerancia para el ángulo i del cono de unión es la siguiente:

- para $i \geq 12'$: — 5/60 i;
- para $i < 12'$: — 1'.

Una tolerancia positiva para el ángulo i es admisible en el caso de que tome en consideración el dominio de tolerancia de G1. En este caso es preciso que G1 real satisfaga la siguiente desigualdad:

$$\frac{G1 \text{ real} - F \text{ min.}}{2 \text{ tgi real}} \geq G \text{ min.} - h$$

Esto significa que G1 real unido a F min. no puede ser inferior al valor G min. dado en las tablas.

3. Colocación del aparato de medida de la presión.

El aparato de medida se colocará a 25 mm del plano de culata cuando la longitud del casquillo sea superior a 40 mm. Se colocará a 17,5 mm del plano de culata cuando la longitud del casquillo esté comprendida entre 30 y 40 mm, límites incluidos. Cuando la longitud del casquillo sea inferior a 30 milímetros la medida de presión se dará entre 7,5 mm y los 3/4 de la longitud del casquillo, L1 o L3 y el emplazamiento de la medida se mencionará en el formulario de las pruebas con el valor de la presión obtenida.

4. Procedimiento de medida.

El orificio perforado en el casquillo será de 2 mm cualquiera que sea la longitud de éste. La elección del diámetro de pistón y del crusher se hará como se indica en la tabla siguiente:

Diámetro del pistón (mm)	Sección del pistón (mm ²)	Dimensiones del crusher Ø x altura	Criterio de elección P _i < P _{max} ; P _{max} < P _u es decir P _i < P _{max} < P _u y P _i < 1,3 P _{max} < P _u		Dominio de las medidas	
			P _i (bar)	P _u (bar)	P _i (bar)	P _u (bar)
6,18	30	2 x 4	240	600	220	650
3,91	12	2 x 4	600	1.350	550	1.500
3,91	12	3 x 4,9	1.350	3.100	1.200	3.400
3,91	12	4 x 6	2.350	4.700	2.200	5.200
3,91	12	5 x 7	3.600	6.000	3.300	7.000

Deben emplearse los cilindros crusher del Establecimiento Central de Armamento (ECA) o de cilindros contrastados con relación a aquéllos. La masa del pistón será de 3 ± 0,5 gramos y el canal horadado bajo la cara plana del pistón será del diámetro de aquí y no deberá sobrepasar una altura de 3 milímetros. El espacio libre se rellenará con grasa a base de silicona que posea las siguientes características: densidad ~ 1; penetración (medio en reposo y medio en movimiento): ~ 180 a 210, según ASTM (American Society Testing Materials). En el momento de la determinación de las presiones de los cartuchos de prueba y del comercio de un tipo dado de munición, es preciso hacer uso del mismo manómetro con los mismos pistones y crusher de las mismas características que pertenezcan a un mismo lote.

5. Explotación de los resultados.

Para el control de la munición en el momento de su fabricación o durante su utilización, así como para la determinación de la presión de prueba, se procederá a efectuar un tiro de una serie de diez cartuchos por lo menos. Cuando en un control dispongamos de menos de diez cartuchos habrá que mencionar, con la presión obtenida, el número de medidas realizadas. La explotación de los resultados se hará aplicando las reglas de la estadística.

- P_i = Presión individual.
- n = Número de medidas.
- P_n = Media aritmética de n medidas.
- Sn = Desvío tipo.
- P_{max} = Máxima presión admisible según las prescripciones de la CIP.

$$\bar{P}_n = 1/n \sum_{i=1}^n P_i$$

$$S_n = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (P_n - P_i)^2}{n - 1}}$$

La obligación para una munición comercial de no dar ningún valor P_i superior en un 15 por 100 al valor P_{max} se respeta si en el 99 por 100 de los casos el valor superior del límite de tolerancia no sobrepasa 1,15 P_{max} con una certeza estadística del 95 por 100, es decir, si se satisface la siguiente desigualdad:

$$\bar{P}_n + K_{1,n} S_n \leq 1,15 P_{max}$$

La presión de prueba debe ser un 30 por 100 superior a la presión máxima admitida para la munición comercial.

Esta condición se verifica para calibres de 6 milímetros o más si en el 95 por 100 de los casos el valor inferior del límite de tolerancia es mayor de 1,15 max. con una certeza estadística de 95 por 100, es decir, cuando satisface la siguiente desigualdad:

$$\bar{P}_n - K_{2,n} S_n \geq 1,15 P_{max}$$

Para calibres inferiores a 6 milímetros la desigualdad a satisfacer es:

$$\bar{P}_n - K_{3,n} S_n \geq 1,15 P_{max}$$

y expresa que en el 90 por 100 de los casos el valor inferior del límite de tolerancia es mayor que 1,15 P_{max} con una certeza estadística de un 95 por 100. Para no forzar exageradamente el arma con que realizamos las pruebas, la munición con que ésta se realiza no debe sobrepasar un cierto valor de presión. Para calibres de 6 milímetros o más debe respetarse la siguiente desigualdad:

$$\bar{P}_n + K_{2,n} S_n \leq 1,50 P_{max}$$

y para calibres inferiores a 6 milímetros:

$$\bar{P}_n + K_{3,n} S_n \leq 1,50 P_{max}$$

Coefficientes de tolerancia

n	K _{1,n}	K _{2,n}	K _{3,n}
5	5,75	4,19	3,38
6	5,02	3,67	2,96
7	4,59	3,35	2,71
8	4,31	3,14	2,54
9	4,10	2,99	2,42
10	3,94	2,87	2,32
11	3,81	2,78	2,24
12	3,71	2,71	2,18
13	3,63	2,64	2,13
14	3,55	2,59	2,09
15	3,49	2,54	2,05
16	3,44	2,50	2,01
17	3,39	2,47	1,98
18	3,35	2,43	1,96
19	3,31	2,40	1,93
20	3,27	2,38	1,91
25	3,14	2,28	1,83
30	3,05	2,21	1,77
35	2,98	2,16	1,72
40	2,93	2,12	1,69
45	2,89	2,09	1,66
50	2,85	2,06	1,64
55	2,83	2,04	1,62
60	2,80	2,02	1,60
70	2,76	1,99	1,58
80	2,73	1,96	1,56
90	2,70	1,94	1,54
100	2,68	1,92	1,52

Para valores intermedios: interpolar linealmente.

XIV-3. Control de municiones comerciales.

La Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles, en el marco de las misiones definidas en los artículos 1-3 y 1-4 de la Convención de 1 de julio de 1969, ha decidido las condiciones con las que las municiones dispuestas para el comercio deben ser experimentadas para ofrecer la máxima garantía de seguridad.

1. Los Estados miembros instauran una «marca de control» de las municiones comerciales destinadas a armas e ingenios portátiles. Se ha logrado el reconocimiento recíproco de las marcas nacionales. Las «marcas de control» no pueden ser fijadas sino cuando la munición ha sido controlada según las condiciones fijadas más adelante y responde a las condiciones impuestas por la CIP. La muestra de las municiones del lote a controlar será efectuada en las condiciones fijadas en uno de los anexos técnicos. La definición de lote está dada igualmente en un anexo.

2. El control puede ser hecho, bien por el Organismo nacional admitido, bien por el fabricante bajo vigilancia del Organismo nacional. La responsabilidad de la munición pertenecerá, en todos los casos, al fabricante. El control de la munición comprende:

- a) Verificación de la existencia de marcas distintivas sobre la unidad de embalaje elemental.
- b) Verificación de la existencia de marcas distintivas sobre cada cartucho.
- c) Verificación de la conformidad de las características dimensionales.
- d) Prueba de la presión media de los cartuchos o, en su defecto, de los parámetros considerados equivalentes en el caso de una munición especial.
- e) Verificación de la seguridad de funcionamiento.

3.1 El cartucho debe llevar las marcas distintivas siguientes:

- a) Identificación de quien rellena el cartucho o de quien lo garantiza (marca de origen o marca de fábrica).
- b) Sobre el culote de la munición a percusión central, el calibre según las normas o denominación comercial de aquélla.

c) Para munición de perdigones, el diámetro o el número de perdigones y la longitud del casquillo, si éste sobrepasa:

- 65 milímetros para calibres 20 y superiores.
- 63,5 milímetros para calibres 24 e inferiores.

II. La munición de alta calidad debe ser identificable, bien por un culote dentado o bien por color característico o bien por cualquier otro medio convenido.

4. La munición preparada para el comercio debe disponerse en un embalaje propio para su transporte. La unidad de embalaje elemental debe estar convenientemente cerrada. Las siguientes indicaciones deben de figurar sobre la unidad de embalaje elemental:

a) Nombre o marca de fábrica del fabricante o de aquel por quien ha sido cargada la munición y que garantiza la conformidad de ésta con las prescripciones en vigor.

b) Denominación comercial o denominación según las normas.

c) Número de identificación del lote y número de municiones del embalaje elemental.

d) Para municiones de alta calidad, una indicación suplementaria que indique claramente que no pueden ser disparadas por armas que no hayan sufrido una prueba especial.

e) Señal de control que garantice que la munición ha sido controlada según las prescripciones de la CIP.

5. El control de las dimensiones de la munición debe de hacerse aplicando los métodos de la metrología legal. Los valores máximos y mínimos deben estar de acuerdo con las tablas de la CIP.

6. La medida de presiones y parámetros debe efectuarse según las prescripciones de la CIP. Los valores encontrados deben corresponder estadísticamente a una presión máxima inferior o lo más aproximadas a la admitida por la CIP.

7. El control de la seguridad de funcionamiento de la munición se efectuará conforme a las prescripciones de la CIP.

8.1 La autorización para colocar una marca de control será concedida, para un tipo de munición dado, por la autoridad nacional de uno de los Estados miembros al fabricante o a aquel cuya firma se menciona sobre la munición y la garantiza. Esta autorización será igualmente concedida al importador peticionario de un país adherido para la munición que provenga de un país no adherido, probarla por el Organismo nacional admitido de este Estado miembro. La citada autorización será concedida a condición de que:

a) El peticionario posea y utilice los aparatos de medida, de dimensiones, presiones o eventualmente de los parámetros considerados equivalentes, para el tipo de munición en cuestión y si dispone de personal capacitado para utilizarlos, o bien si ha confiado el control de su fabricación a una autoridad reconocida, y

b) Los controles han demostrado que la munición fabricada está conforme con las prescripciones de la CIP incluidos los anexos técnicos previstos en el artículo 11.

II. La autorización se mantendrá en tanto que los controles de inspección efectuados por un Organismo admitido por la autoridad nacional demuestren que las condiciones antes citadas en a) y b) son siempre satisfechas. En caso contrario será retirado.

9. Las autorizaciones para colocar la marca de control, lo mismo que su retirada, se comunicarán a la Oficina Permanente de la CIP, quien lo advertirá a las Delegaciones.

10. Si en el mismo país o en cualquier Estado miembro se constata que uno o varios lotes de municiones, provistos de la marca de control, preparado para el comercio, no guardan las prescripciones de control de la CIP, se ordenará una contraprueba por la autoridad nacional de quien dependa el fabricante o el responsable y será efectuada por el banco de pruebas o por cualquier otro Organismo oficial competente. Si se comprueba que la crítica es fundada y que no se puede remediar inmediatamente, la autoridad nacional decidirá sobre el mantenimiento o la retirada del comercio del lote o de los lotes incriminados, informando a las autoridades nacionales de los otros Estados miembros de la decisión que se ha tomado. Si se trata únicamente de presiones o de parámetros equivalentes demasiado elevados, el fabricante podrá ser autorizado a volver a poner en venta la munición con las indicaciones previstas para este incremento de presiones superiores a la normal. En caso de urgencia, si un Estado miembro comprueba que un cierto lote de municiones, provisto de marca de control, representa un peligro para el usuario o a un tercero, la autoridad nacional competente podrá ordenar que el lote sea retirado del comercio en su país, informando inmediatamente a la Oficina Permanente de la CIP y adoptando las medidas de seguridad que se impongan.

11. Esta decisión se completará mediante anexos técnicos que indiquen las prescripciones de la CIP.

12. Las formalidades eventuales para la protección de la marca de control en cada Estado miembro son de la incumbencia de las autoridades nacionales competentes.

13. Todos los Estados miembros procurarán, si no lo hubieran hecho ya, tomar las medidas necesarias para la aplicación

de la presente decisión para las municiones dispuestas para comercio internacional a tres años vista, mientras que para las municiones destinadas al uso interno se admitirá una derogación a título transitorio. Los Estados miembros que adopten esta facultad se comprometen a desarrollar el concepto de control de municiones según las normas de la CIP.

XIV-4. Prueba de ciertas armas de fuego y aparatos de carga explosiva portátiles.

Fundándose en el artículo 1, apartados 1, 2 y 3, de la Convención de 1 de julio de 1969 y reconociendo que algunas armas de fuego y algunos aparatos portátiles pueden estar sometidos a una prueba particular, la Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles ha tomado la siguiente decisión:

Artículo 1

1. El fin de esta decisión es fijar prescripciones uniformes para la prueba de armas de fuego portátiles, de tubos reductores y de aparatos de carga explosiva, definidos en el artículo 2.

2. Con este fin, los Estados miembros, de acuerdo con las disposiciones particulares de esta decisión, introducen para estos objetos, en lugar de la prueba individual, una prueba de homologación.

3. Los Estados miembros introducen, por otra parte, una marca de homologación que, conforme a las disposiciones particulares de esta decisión, reemplaza al contraste de la prueba individual. El reconocimiento recíproco de las marcas de homologación nacionales ha sido logrado.

4. La marca de homologación y el contraste no puede utilizarse sino cuando las armas de fuego portátiles y los aparatos han sido probados conforme a las disposiciones fijadas a continuación y han satisfecho las prescripciones impuestas.

Artículo 2

La presente decisión es valedera para todos los casos en los que los esfuerzos sufridos por los materiales considerados y debidos a las presiones de tiro son notablemente inferiores a la resistencia propia de estos materiales y de sus componentes constitutivos. Se aplica especialmente a:

1. Armas de fuego portátiles.

a) Cuya cámara del cartucho tiene un diámetro inferior o a lo más igual a 5 milímetros y una longitud inferior o a lo más igual a 15 milímetros.

b) Cuya cámara del cartucho tiene un diámetro y una longitud que puede alcanzar 6 milímetros, pero que no pueden utilizar sino la munición en la que la composición del fulminante constituye el único agente propulsor y no pueden disparar un proyectil que tenga una energía de boca superior a 7,5 julios.

c) Los destinados al tiro con un solo tipo de munición.

2. Tubos reductores que no tienen sistema propio de cierre y destinados a armas de fuego cuya munición no desarrolla una presión de los gases superior a 2.000 bars.

3. Aparatos portátiles de tiro con fines industriales o técnicos en los que se utilizan sustancias explosivas para la propulsión de los proyectiles o de otras piezas mecánicas y cuya lista se actualizará permanentemente.

Artículo 3

1. Las armas de fuego portátiles, los tubos reductores y los aparatos de tiro, a tenor del artículo 2, que se fabrican en serie, serán sometidos por los Estados miembros a una prueba de homologación por parte de la autoridad nacional de uno de estos Estados. Las armas de fuego portátiles, los tubos reductores y los aparatos de tiro, a tenor del artículo 2, que no son fabricados en serie, deben sufrir la prueba individual.

2. La prueba de homologación comprende:

- 1.º Verificación de la designación del tipo.
- 2.º Verificación de la resistencia del material en el tiro.
- 3.º Verificación de la conformidad de las dimensiones esenciales con las normas de la CIP.
- 4.º Verificación de la seguridad de funcionamiento en el tiro.

Las condiciones especiales que deben satisfacer las armas, los tubos reductores y los aparatos de tiro en cuestión, así como las pruebas a efectuar, conforme a las prescripciones de la CIP, están indicadas en el anexo.

3. La prueba individual comprende:

- 1.º Verificación de las características prescritas.
- 2.º Verificación de la resistencia del material en el tiro.
- 3.º Verificación de la conformidad de las dimensiones esenciales con las normas de la CIP.
- 4.º Verificación de la seguridad de funcionamiento del tiro.

Las condiciones especiales que deben satisfacer las armas, los tubos reductores y los aparatos de tiro en cuestión, así como las pruebas a efectuar conforme a las prescripciones de la CIP están indicadas en el anexo.

4. Cuando el fabricante está preparado para la realización de una cantidad importante de materiales, habiéndose establecido los planes y los programas de trabajo y produciendo los calibres y las herramientas necesarias para esta realización, su fabricación será llamada en serie, en el sentido del apartado 1.

Artículo 4

1. Cuando las verificaciones según el artículo 3, apartado 2, sean satisfactorias, la autoridad nacional del país miembro acordará la homologación del tipo en cuestión. A este tipo pertenecen los objetos cuyo modo de funcionamiento, dimensiones esenciales, materiales utilizados y forma son las mismas, con la reserva de que el aspecto del objeto no haya sido notablemente modificado y que su seguridad haya sido conservada.

2. La homologación será denegada cuando el modelo sometido a las pruebas previstas según el artículo 3, apartado 2, no responda a las prescripciones dadas en el anexo.

3. El certificado de homologación debe mencionar:

- 1.º Nombre y dirección del solicitante.
- 2.º Clase de aparato y designación del tipo.
- 3.º Las características técnicas esenciales del modelo probado, en particular los materiales homologados y su espesor, la denominación comercial o normalizada de la munición, así como las dimensiones de la cámara del cartucho.
- 4.º La clase y la forma de la marca de homologación a emplear, así como el número de homologación.
- 5.º Una eventual limitación de la homologación a un número de ejemplares determinado y los números de serie correspondientes.

En el certificado de homologación puede, por otra parte, obligarse al poseedor de este último a proporcionar con los aparatos de carga explosiva homologados instrucciones de empleo admitidas por la autoridad competente.

4. La homologación es retirada cuando:

- 1.º Las disposiciones del artículo 3, apartado 2, no han sido satisfechas en el momento de la homologación o no han sido respetadas a continuación, o
- 2.º La autoridad nacional competente constata que los ejemplares realizados difieren, desde el punto de vista de sus características esenciales, del modelo probado e indicado en el certificado de homologación.

5. Las autoridades nacionales competentes de los Estados miembros enviarán a la Oficina Permanente de la CIP una copia de los certificados de homologación que se hayan concedido y le advertirán de la retirada eventual de aquéllos. La Oficina Permanente de la CIP informará de la concesión y de la retirada de una homologación a las autoridades competentes de los Estados miembros que le hayan sido señalados por sus delegaciones.

Artículo 5

1. Todas las armas de fuego portátiles, todos los tubos reductores y todos los aparatos de carga explosiva que pertenezcan a la serie homologada, deben llevar de una manera bien visible y duradera, sobre una de sus partes esenciales, las siguientes indicaciones:

- 1.º El nombre, la Sociedad o la marca de fábrica registrada del fabricante o del importador.
- 2.º La designación del tipo.
- 3.º La denominación comercial o normalizada de la munición o la designación del calibre en el caso de agentes propulsores particulares.
- 4.º La marca de homologación.

2. Todas las armas de fuego portátiles, todos los tubos reductores y todos los aparatos de carga explosiva, que no provengan de una fabricación en serie, deben llevar de una manera bien visible y duradera, sobre una de sus partes esenciales, las indicaciones siguientes:

- 1.º El nombre, la Sociedad o la marca de fábrica registrada del fabricante o del importador.
- 2.º La designación del calibre o denominación comercial o normalizada de la munición.
- 3.º El contraste de prueba.

3. Los aparatos de carga explosiva deben además recibir un número de fabricación.

4. Los Estados miembros pueden añadir otras indicaciones a las previstas en los párrafos 1 a 3.

Artículo 6

1. Los tubos reductores y los aparatos de carga explosiva de serie, que hayan sido homologados conforme al artículo 4,

serán sometidos por la autoridad nacional competente, por lo menos cada dos años, cinco ejemplares de cada tipo homologado en la prueba individual prevista en el artículo 3, apartado 3, y precisada en el anexo.

2. Todas las armas de fuego portátiles, todos los tubos reductores y todos los aparatos de carga explosiva ya experimentados, cuyas partes expuestas a fuertes esfuerzos hayan sufrido modificaciones fundamentales, deben ser sometidas a una nueva prueba individual.

Artículo 7

1. Si después de la concesión de homologación la autoridad nacional de otro Estado miembro de la CIP constata que las características esenciales de ejemplares en serie no satisfacen las prescripciones técnicas del anexo, para las pruebas previstas en el artículo 3, apartado 2, tomará contacto con la autoridad nacional que haya expedido la homologación y que verificará entonces si las críticas son fundadas.

2. Si la autoridad nacional que ha procedido a la homologación verifica lo bien fundado de estas críticas o constata que los ejemplares de una serie no corresponden, desde el punto de vista de sus características esenciales, al modelo homologado, retirará la homologación de acuerdo con el artículo 4, apartado 4, y si los defectos no pueden ser eliminados inmediatamente prohibirá al poseedor de la homologación continuar comerciando con los otros ejemplares de la serie.

3. En caso de urgencia, una autoridad nacional de uno de los Estados miembros que constata, conforme al apartado 1, que una serie que ha recibido la marca de homologación constituye un peligro para el usuario o un tercero puede decidir, dentro del dominio de su competencia, que se retire del comercio la serie afectada.

Artículo 8

Los Estados miembros procurarán, si todavía no lo han hecho, tomar las medidas necesarias para aplicar la presente decisión en los próximos dos o tres años.

XIV-5. Dirección de las pruebas-reglamento tipo anexo.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

1. Control dimensional del diámetro del ánima de los cañones de las escopetas.

A) Armas de cañones lisos:

El control dimensional del diámetro del ánima de las armas de cañones lisos se efectúa con la ayuda de calibres diferenciados en 0,05 milímetros. La acotación llevada en décimas de milímetro sobre el tubo es aquella que, disminuida en 0,05 milímetros, permite la introducción del calibre de esta cota, y aumentada en 0,05 milímetros no permite la introducción del calibre de la citada cota. La tolerancia de fabricación de los calibres es + 0,02/- 0 milímetros. Los calibres se consideran fuera de uso cuando el desgaste disminuye la cota en 0,01 milímetros. Con tal que el concepto de evaluación de los diámetros arriba formulado sea respetado, se pueden utilizar calibres de compás de 2 ó 3 puntas de metal duro, unido a un dispositivo mecánico de lectura directa de la cota o a un amplificador magnético electrónico.

B) Armas de cañones rayados.

El control dimensional de los diámetros del ánima (diámetro de calibre) de los cañones rayados se efectúa con la ayuda de calibres cuya dimensión es igual a la cota mínima del calibre considerado. La tolerancia de fabricación es de + 0/- 0,003 milímetros. Los calibres se consideran fuera de uso cuando el desgaste disminuye la cota en 0,005 milímetros.

2. Control dimensional de las recámaras de las escopetas de caza.

A) Armas de cañones lisos:

Para el control del diámetro D pueden emplearse calibres cilíndricos o cónicos. Teniendo en cuenta el hecho de que el ángulo del cono de unión es variable de un constructor a otro, par el control de la profundidad de la recámara y del diámetro H se utilizarán calibres de compás de dos o tres puntas de metal duro, provistos de un sistema mecánico de lectura o de un transductor electrónico.

También podrán utilizarse calibres de aire comprimido. El cuerpo de estos calibres lleva una graduación o unas ranuras anulares que dan la profundidad de la recámara. Estos calibres podrán igualmente ser utilizados para la medida de los diámetros intermedios de la recámara, a fin de verificar el grado de coincidir, así como para la medida del fondo de la recámara. Están provistos de anillos-patrón para el calibre.

B) Armas de cañones rayados.

El control se efectúa con un calibre de forma general cuyas dimensiones son los valores mínimos de la recámaras impues-

tos por la CIP. Las tolerancias de uso y de desgaste están comprendidas entre + 0,5/— 0, diferencia entre las cotas mínimas de las recámaras y las máximas de los casquillos.

CIP 2.^a Subcomisión

Rev. 29 abril 1976

ANEXO I

Cartucho Maxi

(Tab.../A-Página...)

LEYENDA DE LOS SIMBOLOS Y SU DEFINICION

1	= N. Progresivo.
2	= Figuras.
3	= Designación de los calibres.
4	= País de origen.
Longitudes	
5-L1	= Longitud distancia entre la base y el día P2
6-L2	= Longitud distancia entre la base y el día H1 del gollete.
7-L3	= Longitud total de la vaina.
8-L4	= Longitud distancia de la base al día G2.
9-L5	= Longitud distancia de la base al día F.
10-L6	= Longitud total del cartucho.
Culote	
11-R	= Grosor de la gargantilla.
12-R1	= Diámetro de la gargantilla.
13-E	= Altura del culote ($R + e \frac{1}{2}$...).
14-E1	= Diámetro en el fondo de la ranura.
15-e min	= Altura de la ranura.
16- δ	= Semiángulo de la garganta (entre E1 y P1)
17-f	= Altura del chaflán de la gargantilla.
18- β	= Angulo del chaflán de la gargantilla.
Cámara de pólvora	
19-P1	= Diámetro dentro de la gargantilla (RIM) en la parte delantera de la ranura o a la distancia E de la base.
20-P2	= Diámetro en la parte delantera del cuerpo de la vaina.
Cono de enlace	
21- α	= Angulo de cono de unión.
22-S	= Longitud del vértice del cono de unión ($L1 + \frac{1}{2} p2 \text{ Cotg } \alpha/2$).
23-r1	= Radio de empalme al extremo de P2.
24-r2	= Radio de empalme entre el cono de unión y el gollete.
Gollete	
25-H1	= Diámetro en el gollete (a distancia L2).
26-H2	= Diámetro en la boca (a distancia L3).
Proyectiles balle	
27-G1	= Diámetro del proyectil en la boca de la vaina.
28-G2	= Diámetro del proyectil a la distancia L4.
29-F	= Diámetro del calibre del proyectil en L5.
Presión bar	
30-Pmax	= Presión manométrica MAXI = (bar).
31-Pmax 1,5	= Presión máxima admisible de comercio (bar).
32-Pmax 1,30	= Presión máxima admisible de prueba (bar).

CIP 2.^a Subcomisión

Rev. 14-diciembre-1976

ANEXO II

Cámara Mini

LEYENDA DE LOS SIMBOLOS Y SU DEFINICION

Cañón	
1	= N progresivo.
2	= Figuras.
3	= Designación de los calibres.
4	= País de origen.
5-F	= Diámetro de interior del cañón-campos.
6-Z	= Diámetro de los fondos de las rayas del cañón.
Longitud	
7-L1	= Longitud del cuerpo de la recámara (en el día = P2).
8-L2	= Longitud hasta la parte delantera del cono en el día = H1).
9-L3	= Longitud de la recámara (en el día = H2).
Alojamiento del culote	
10-R	= Profundidad del fondo de la cubeta (alojamiento del culote) a la parte posterior del cañón.
11-R1	= Diámetro del alojamiento del culote.
12-R2	= Profundidad de alojamiento del culote.
13-r	= Radio de empalme a la entrada de la recámara.
14-R3	= Diámetro en la parte delantera del alojamiento del culote.
Cámara de pólvora	
15-E	= Distancia del diámetro P1 (igual a la altura del culote del cartucho maxi).
16-P1	= Diámetro a la entrada de la recámara o a la distancia E de la base.
17-P2	= Diámetro en la base del cono (a distancia L1).
Cono	
18- α	= Angulo del cono de unión ($\text{arc. tg } 1/2 (P2-H1) / (L2-L1)$).
19-S	= Longitud del vértice del cono de unión ($L1-1/2 P2 \text{ cotg } \alpha/2$).
20-r1	= Radio de enlace a las extremidades del diámetro P2.
21-r2	= Radio de enlace en el gollete de la vaina.
Gollete	
22-H1	= Diámetro a la base del gollete (distancia L2).
23-H2	= Diámetro a la distancia L3 en la delantera de recámara.
Toma de rayado	
24-G1	= Diámetro en la parte de atrás de la toma de rayado.
25-G	= Longitud de la distancia H2 a F (L5-L3).
26- $\alpha 1$	= Angulo del record (pieza de enchufe) entre H2 y G1.
27-h	= Longitud del record entre H2 y G1 (ángulo 1) (L4-L3).
28-s	= Distancia de H2 al fin del cilindro del día G1.
29-i	= Semiángulo de inclinación de la toma de las rayas.
Cañón rayados	
30-b	= Longitud de las rayas.
31-N	= Número de rayas.
32-u	= Paso de la helicoidal de las rayas.

A N E J O III
Rev. 29 abril 1976

C A R T U C H O "M A X I"
(CUADROS - PAGINA A)

1º Fórmulas entre los "símbolos" de las dimensiones máximas de los cartuchos.

$$L_1 = S - \frac{1}{2} P_2 \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$L_2 = L_1 + \frac{1}{2} (P_2 - H_1) \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$E = R + e + \frac{1}{2} (P_1 - E_1) \cotg \delta \dots\dots\dots$$

$$E_1 = P_1 - 2 [E - (R + e)] \operatorname{tg} \delta \dots\dots\dots$$

$$e = E - R - \frac{1}{2} (P_1 - E_1) \cotg \delta \dots\dots\dots$$

$$P_2 = H_1 + (L_2 - L_1) 2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} = (S - L_1) 2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$H_1 = P_2 - (L_2 - L_1) 2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} = (S - L_2) 2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} = \frac{P_2 - H_1}{L_2 - L_1} \dots\dots\dots$$

$$2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} = \frac{P_2}{S - L_1} = \frac{H_1}{S - L_2} \dots\dots\dots$$

$$\delta = 2 \operatorname{arc.} \operatorname{tg.} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$S = L_1 + P_2 \dots\dots\dots$$

$$S = L_2 + H_1 \dots\dots\dots$$

$$\frac{1}{2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2}} = \frac{1}{2} \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$G_1 = H_2 - 2 h \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$h = \frac{1}{2} (H_2 - G_1) \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$s = h + \text{longitud del cilindro a día } G_1 \dots\dots\dots$$

$$G = h + (s - h) + \frac{1}{2} (G_1 - F) \cotg \delta \dots\dots\dots$$

$$\psi_1 = 2 \operatorname{arc.} \operatorname{tg.} \frac{\psi_1}{2} = H_2 - G_1 \dots\dots\dots$$

$$\operatorname{tg} \frac{\psi_1}{2} = \frac{1}{2} \frac{(H_2 - G_1)}{h} \dots\dots\dots$$

A N E J O III
Rev. 14 diciembre 1976

RECAMARA "MINI"
(CUADROS - PAGINA B)

1º Formulas entre los símbolos de las dimensiones mínimas de recámaras:

$$L_1 = S - \frac{1}{2} P_2 \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$L_2 = L_1 + \frac{1}{2} (P_2 - H_1) \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$P_2 = H_1 + (L_2 - L_1) 2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} = (S - L_1) 2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$H_1 = P_2 - (L_2 - L_1) 2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} = \frac{P_2 - H_1}{L_2 - L_1} \dots\dots\dots$$

$$2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} = \frac{P_2}{S - L_1} = \frac{H_1}{S - L_2} \dots\dots\dots$$

$$\delta = 2 \operatorname{arc.} \operatorname{tg.} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$S = L_1 + P_2 \dots\dots\dots$$

$$S = L_2 + H_1 \dots\dots\dots$$

$$\frac{1}{2 \operatorname{tg} \frac{\delta}{2}} = \frac{1}{2} \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$G_1 = H_2 - 2 h \operatorname{tg} \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$h = \frac{1}{2} (H_2 - G_1) \cotg \frac{\delta}{2} \dots\dots\dots$$

$$s = h + \text{longitud del cilindro a día } G_1 \dots\dots\dots$$

$$G = h + (s - h) + \frac{1}{2} (G_1 - F) \cotg \delta \dots\dots\dots$$

$$\psi_1 = 2 \operatorname{arc.} \operatorname{tg.} \frac{\psi_1}{2} = H_2 - G_1 \dots\dots\dots$$

$$\operatorname{tg} \frac{\psi_1}{2} = \frac{1}{2} \frac{(H_2 - G_1)}{h} \dots\dots\dots$$

Fecha: 16 OCT. 75
REV 14 DIC 75

ARMAS DE CAZA Y DE DEPORTE
Dimensiones máximas de cartuchos con pestaña

C.I.P.

TAB N.º II A
PAGE 01

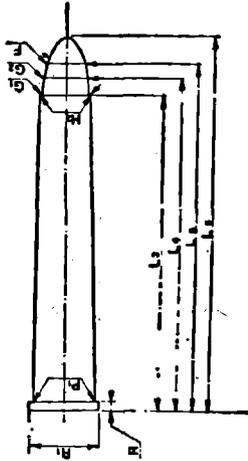
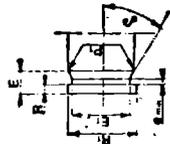
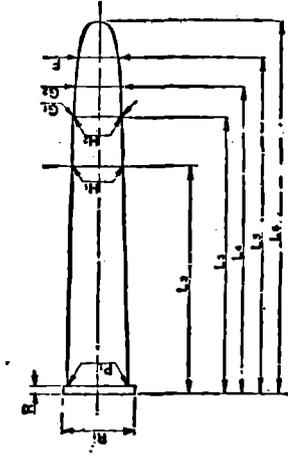
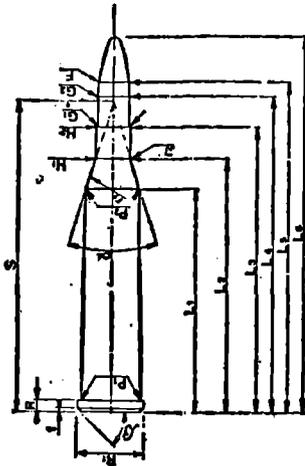


Fig. a. Con cono y gollete

Fig. b. sin cono y con gollete

Fig. d.

Fig. e. sin cono al gollete

Prog.	Fig.	Designación de cartuchos	Longitudes								Gollete						Cámara de pólvora							Cano de unión				Gollete					Díam. del proyectil		Presión bar	
			L1	L2	L3	L4	L5	L6	R	R1	E	E1	e/min	f	β	P1	P2	CA	S	r1	r2	H1	H2	G1	G2	F	Fmax	Pmax	Pmax							
1	a	5.6x35 R	38.00	25.00	35.50	---	---	43.50	1.40	8.45	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
2	a	5.6x50R Mag.	40.26	42.23	50.00	---	---	51.00	1.40	10.80	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
3	a	5.6x52 R	35.51	41.91	37.00	---	---	43.75	1.60	12.50	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
4	a	5.6x57 R	44.58	50.28	56.70	---	---	63.00	1.40	13.32	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
5	a	5.6x61 R SE & H.	44.00	50.35	51.00	---	---	60.00	1.80	13.00	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
6	a	6.5x52 R	35.00	40.00	52.00	---	---	44.50	1.60	12.00	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
7	a	6.5x57 R	44.50	49.50	56.70	---	---	61.50	1.40	13.27	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
8	b	6.5x58 R	41.50	46.50	53.50	---	---	58.00	1.35	12.75	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
9	a	6.5x68 R	51.10	60.50	67.50	---	---	73.00	1.40	15.00	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
10	a	7x57 R	43.00	47.37	57.00	---	---	63.00	1.60	13.50	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
11	a	7mm Mag. F.L.H. & M.	48.53	54.81	63.50	---	---	69.00	1.00	12.95	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
12	a	7x65 R	51.00	55.35	65.00	---	---	70.50	1.40	13.72	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
13	a	7.75 R SE & H.	58.00	64.10	75.00	---	---	81.00	1.40	13.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
14	a	8x57 R 360	48.00	49.00	57.00	---	---	64.00	1.35	12.40	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
15	a	8x57 IRS	46.00	48.85	57.00	---	---	62.00	1.40	13.37	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
16	a	8x60 RS	41.27	50.37	61.00	---	---	63.50	1.40	12.40	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
17	a	8x65 RS	51.00	55.50	65.00	---	---	70.50	1.40	13.32	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
18	a	8x75 RS	61.20	66.80	76.00	---	---	84.00	1.40	13.32	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
19	a	8x15 & 4GR	38.00	40.00	48.00	---	---	42.00	1.50	12.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
20	b	9.3x72 R	68.00	75.00	82.00	---	---	88.00	1.30	12.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
21	a	9.3x74 R	68.00	75.00	82.00	---	---	88.00	1.30	12.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
22	a	218 Bore	39.00	41.50	44.70	---	---	46.50	1.60	13.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
23	a	219 Zipper	39.00	41.50	44.70	---	---	46.50	1.60	13.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
24	a	2 Hornet	39.00	41.50	44.70	---	---	46.50	1.60	13.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
25	a	22 Savage	39.00	41.50	44.70	---	---	46.50	1.60	13.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
26	a	225 Win.	39.00	41.50	44.70	---	---	46.50	1.60	13.35	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
27	a	240 F.I.N.E.	43.37	47.84	49.00	---	---	50.50	1.40	12.85	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
28	a	25-20 Win.	21.76	24.11	31.00	---	---	34.44	1.45	10.30	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
29	a	25-35 Win.	35.45	38.77	51.00	---	---	54.77	1.60	12.45	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				
30	a	256 Win. Mag.	24.88	27.25	32.54	---	---	35.89	1.53	11.10	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	31.8	31.8				

ARMAS DE CÁZAY DE DEPORTE
Dimensiones máximas de cartuchos con pestaña

FORMA 16 OCT 75
REV. 14 DIC 76

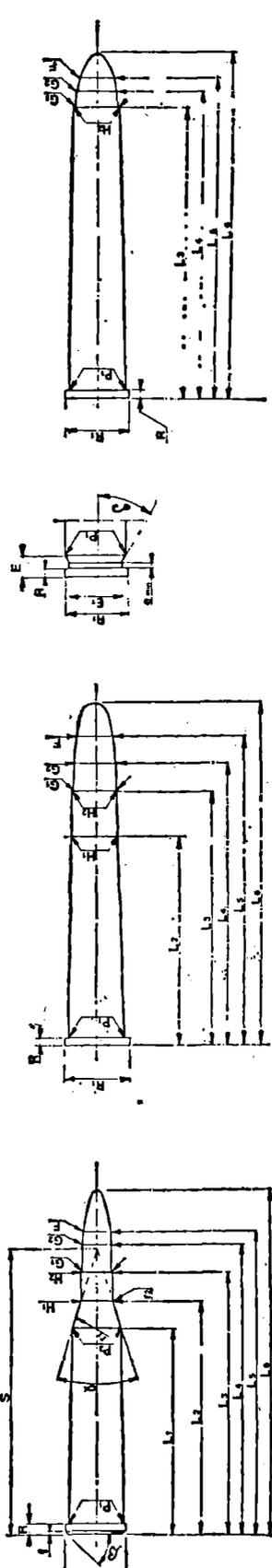


Fig. a. Cabeza y collate

Fig. b. sin cabeza y collate

Fig. c

Fig. d. sin cabeza y collate

No. de arma	Designación de cartucho	Longitudes					Calibre					Cámara de unidad					Collate					Pesa del proyectil	Pesa del bar		
		L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	R	R ₁	E	e/min	β	P ₁	P ₂	OC	S	T	T ₁	H ₁	H ₂	G ₁	G ₂			F	P ₁₀₀
31	280 Fl. N.E.	55.40	57.08	65.32	-	81.08	1.52	15.48	-	-	-	10.68	10.72	51.01	65.12	-	-	8.13	8.13	7.81	7.81	7.85	2800	2100	2110
32	297/230 Morris sh	8.71	10.48	18.38	-	27.61	1.27	9.07	-	-	-	7.58	7.37	30.73	18.92	-	-	6.20	6.15	5.71	5.71	5.58	-	-	-
33	297/230 Morris lg	8.71	10.48	20.57	-	27.61	1.27	9.07	-	-	-	7.58	7.37	30.73	18.92	-	-	6.20	6.10	5.71	5.71	5.58	-	-	-
34	297/230 Reek rifl	13.41	14.86	20.03	-	30.35	1.22	9.02	-	-	-	7.59	7.31	19.30	34.61	-	-	6.01	6.10	6.30	6.30	6.10	-	-	-
35	30 Fl. N.E. Purdey	43.03	47.03	58.71	-	75.68	1.63	10.84	-	-	-	11.72	10.68	28.00	63.80	-	-	6.50	6.51	7.62	7.62	7.62	2800	3220	3160
36	30 Super Fl. M&M	55.63	65.15	74.98	-	93.78	1.52	14.52	-	-	-	13.13	11.43	17.07	34.00	-	-	8.58	8.58	7.89	7.89	7.89	2800	3220	3160
37	30-30 Win.	26.59	33.81	51.00	-	64.77	1.60	12.65	-	-	-	10.71	10.19	31.10	54.78	11.7	12.7	7.46	7.46	7.85	7.85	7.85	2800	3220	3160
38	30-40 Krag	43.81	48.45	59.78	-	78.48	1.63	12.84	-	-	-	11.72	10.65	42.13	87.81	3.8	4.0	8.67	8.67	7.85	7.85	7.85	2850	3270	3700
39	300/295 Rooh Rl	CB	-	-	-	36.82	1.14	9.52	-	-	-	8.10	-	-	-	-	-	-	8.08	7.65	-	7.40	1100	1250	1430
40	300 Sherwood	CB	-	-	-	38.27	1.27	9.52	-	-	-	8.12	-	-	-	-	-	-	8.08	7.62	-	7.40	1300	1450	1650
41	303 Savage	US	34.20	37.55	51.18	-	64.01	1.60	12.83	-	-	11.22	10.51	32	52.83	0.8	2.5	8.65	8.67	7.80	-	7.82	2400	2760	3130
42	310 Cadet Rifle	CB	-	-	-	29.45	1.09	10.41	-	-	-	9.02	-	-	-	-	-	-	8.30	8.20	-	7.99	1600	1750	1800
43	32 Win. SL	US	-	-	-	32.72	1.27	9.91	3.48	8.84	-	8.93	-	-	-	-	-	8.91	8.18	-	8.00	1400	1510	1620	
44	32 Win. Spec.	US	35.72	38.48	51.82	-	65.15	1.50	12.85	-	-	10.72	10.20	28.02	56.42	3.8	7.8	8.77	8.71	8.18	-	8.00	2700	3105	3510
45	32-20 Win.	US	27.47	23.82	31.40	-	40.44	1.55	10.38	-	-	4.98	6.60	17.24	65.95	-	-	8.41	8.30	7.84	-	7.75	1800	2185	2470
46	32-40 Win.	US	-	42.38	54.10	-	63.50	1.60	12.85	-	-	10.77	-	-	-	-	-	8.78	8.81	8.15	-	8.00	2100	2410	2730
47	33 Win.	US	48.96	44.10	53.47	-	70.99	1.78	15.49	-	-	12.80	11.20	32.30	60.17	7.62	5.2	9.27	9.29	8.60	-	8.38	2700	3100	3510
48	348 Win.	US	41.91	45.81	57.28	-	70.99	1.78	15.49	-	-	14.05	12.37	32.30	59.82	-	-	9.61	9.54	9.00	-	8.64	2800	3220	3640
49	35 Win.	US	51.48	53.34	61.34	-	80.65	1.55	13.79	-	-	11.72	10.96	30.30	71.23	3.8	3.8	8.80	8.71	8.12	-	8.48	2700	3100	3510
50	35 Win. SL	US	-	-	25.31	-	41.91	1.27	10.29	-	-	9.69	-	-	-	-	-	-	8.98	8.35	-	8.26	2150	2400	2790
51	350 M2 Ribby	CB	53.34	57.15	69.87	-	93.79	1.27	13.48	-	-	11.96	10.64	13.37	87.89	-	-	9.73	9.70	9.04	-	8.65	2800	3335	3770
52	351 Win. SL	US	-	-	33.05	-	48.26	1.27	10.41	3.87	8.02	9.65	-	-	-	-	-	-	9.34	8.94	-	8.76	2700	3050	3480
53	360 NE 2 1/4	CB	-	-	47.15	-	76.20	1.17	12.32	-	-	10.32	-	-	-	-	-	-	9.80	9.32	-	9.30	3200	3530	3880
54	368 NE Purdey	CB	55.88	60.58	68.98	-	91.44	1.07	15.85	-	-	13.74	12.19	21.11	80.47	-	-	10.24	10.28	9.52	-	9.15	2700	3105	3640
55	375 Fl. N.E. 2 1/2	CB	-	-	63.50	-	78.74	1.63	13.41	-	-	11.65	-	-	-	-	-	-	10.18	9.52	-	9.25	2800	3200	3600
56	375 Fl. M&M N.E.	CB	15.95	63.40	74.88	-	86.52	1.45	14.53	-	-	13.13	11.42	23.17	47.43	-	-	10.78	10.28	9.52	-	9.25	2850	3280	3785
57	38-40 Win.	US	23.67	27.28	33.15	-	40.44	1.52	13.34	-	-	11.92	11.54	13.30	71.81	38.7	13.7	10.62	10.58	10.37	-	10.81	1850	1260	1760
58	38-55 Win.	US	-	-	54.09	-	64.77	1.60	12.85	-	-	10.88	-	-	-	-	-	-	9.38	8.94	-	8.47	2150	2470	2790
59	380 Long Rifle	CB	-	-	24.00	-	34.04	1.32	11.05	-	-	9.65	-	-	-	-	-	-	9.60	8.47	-	8.00	900	1030	1170
60	40-62 Win.	US	44.81	48.27	60.71	-	70.23	1.28	15.48	-	-	12.48	11.54	19.95	119.81	25.4	10.48	10.48	10.45	10.35	-	10.31	1500	1720	1950

TAB N° IB C.I.P.
PAGE 01

ARMAS DE CAZA Y DE DEPORTE
Dimensiones mínimas de cámaras para cartuchos con pestaña

FECHA: 16 OCT. 75
REV 14 DIC 76

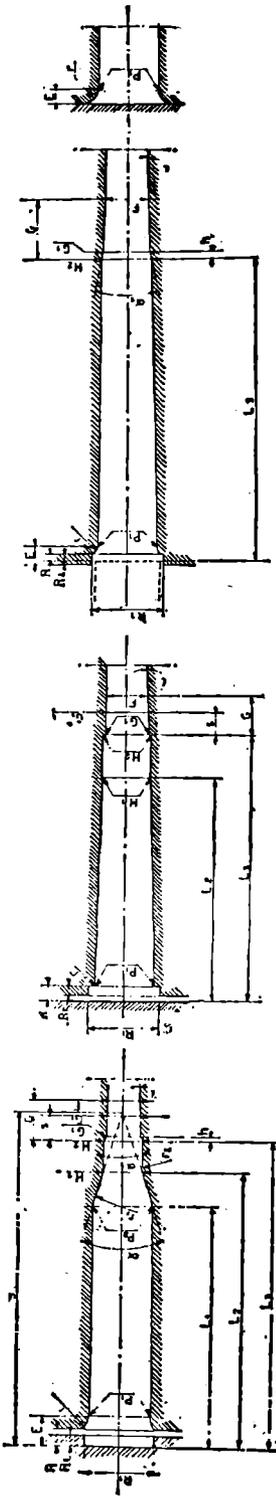


Fig. 3. Con cono y galleta

Fig. b sin cono y con galleta

Fig. c sin cono ni galleta

Table with columns for Designación, Longitudes (L1-L9), Alojamiento del casquillo del cartucho (R1-R14), Cámara de pólvora (E, P1, P2), Cono de unión (OK, S, F1, F2), Galleta (H1, H2), Zona de rayas (G, Gx1, Gx2, H, S), Inclin., and Calibres. Rows 1-30 list various rifle cartridge specifications and their corresponding dimensions.

TAB N.º II B C.I.P. PAGE 02

ARMAS DE CAZA Y DE DEPORTE Dimensiones mínimas de cámaras para cartuchos con pestana

FEBRER 16 OCT 75 REV. 14 DIC 76

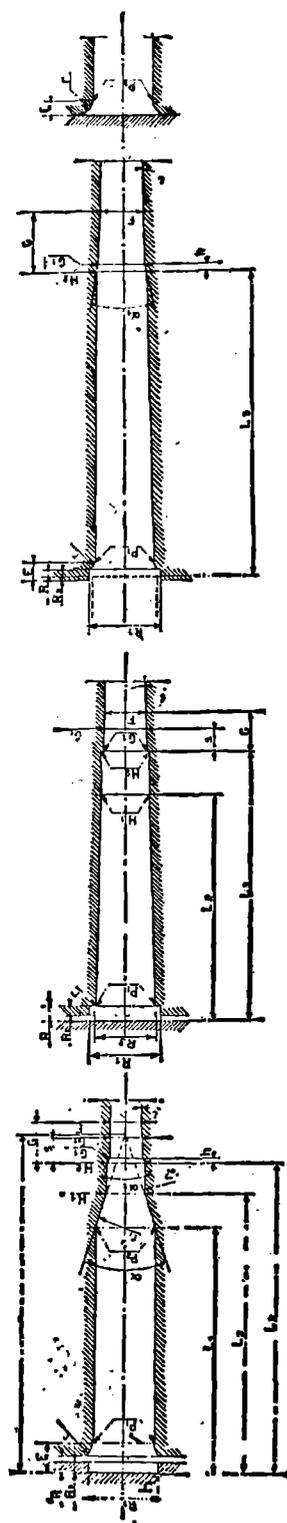


Fig a (sin caso y sin galleta) Fig b (sin caso y con galleta)

Fig c (sin caso y con galleta)

Fig d (sin caso y con galleta)

Table with columns for Designación de calibre, Longitudes (L1-L8), Alojamiento del culata del cartucho (R1-R4), Cámara de pólvora (E, P1, P2, S), Cono de uniones (Ca, S, r1, r2), Galleta (H1, H2), Tamaños de rayas (G1, G2, G3), Inclin. (Inclin.), and Rayas del cañón (M.M.N.). Rows correspond to various rifle calibers from 280 F.I. NE to 40-82 Win.

FIGURA 16 OCT 76
- MAY 14 DIC 76

C.I.P.
TAB. N.º III. A
PAGE 01

ARMAS DE CAZA Y DE DEPORTE
Dimensiones máximas de cartuchos de garganta de culote "Magnum"

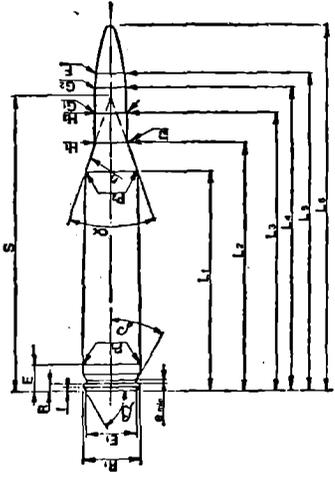


Fig. 2. Con cono y goliote

Table with columns for Designación de calibres, Longitudes (L1-L8), Culoete (E1-E5, R1-R5, etc.), Cóno de unión (α, S, r1-r2), Goliote (H1-H7), Diámetro proyectil (G1-G7), and Presión bar. Rows 1-12 list various caliber cartridges.

Fecha 16 OCT 75
Rev. 5 ENE. 77

ARMAS DE DEFENSA Y DE DEPORTE
Dimensiones mínimas de cámaras para cartuchos de pistolas y revólveres

TAB. IV B C.I.P.
PAGE 01

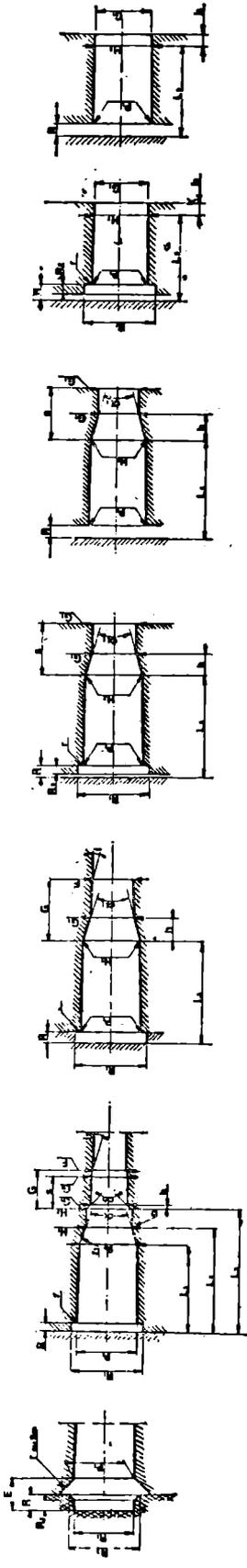


Fig. 1 Con encaje y goliates para
Fig. 2 Con encaje y goliates para
Fig. 3 Sin encaje y goliates para
Fig. 4 Sin encaje y goliates para
Fig. 5 Sin encaje y goliates para
Fig. 6 Sin encaje y goliates para

No. de cal.	Designación de calibre	Ø en mm			Longitudes			Alojamiento del cuello del cartucho					Cámara de polvo			Forma de rayas						Inclin.			Revoluciones				
		F	Z	F	L ₁	L ₂	L ₃	R	R ₁	R ₂	R ₃	E	P ₁	P ₂	P ₃	C ₁	G	G ₁	G ₂	h	s	α	α ₁	α ₂	α ₃	b	N	u	
1 d	5.75 Veeco.	FR	5.75	5.75	20.00	1.10	2.90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2 c	35.35 mm Browning	BE	6.17	6.35	16.00	1.10	7.70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3 d	8 mm Gasser	AT	7.85	8.05	27.55	1.10	8.75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4 d	8 mm S&W	AT	7.80	8.15	18.55	1.10	3.05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5 c	9 mm S&W	AT	8.80	9.02	23.20	1.25	3.00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6 c	9 mm 18	DE	9.82	9.82	17.95	1.25	3.80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7 b	22 Rem. Jet.C.F. Ma.	US	5.42	5.65	13.75	2.75	2.87	1.52	11.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8 b	22 Rem. Fireball	US	5.55	5.69	27.00	30.75	35.37	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9 d	32 Long Colt	US	7.75	7.90	23.52	1.25	9.70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10 e	32 Short Colt	US	7.75	7.90	17.00	1.40	9.70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11 d	32 S. & W.	US	7.70	7.92	15.47	1.52	9.70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12 d	32 S&W Long MP	US	7.75	7.90	24.70	1.52	9.70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13 d	357 Magnum	US	8.15	9.00	33.02	1.52	11.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14 d	38 Long Colt	US	8.11	8.97	29.59	1.52	11.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
15 d	38 S. & W. Colt N.R.	US	8.11	8.97	19.34	1.40	11.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16 d	38 Special	US	8.18	9.04	28.64	1.57	11.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
17 c	38 Spl. A.M.U.	US	8.18	9.07	23.24	1.27	10.41	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18 c	38 Super Auto	US	8.14	8.92	23.22	1.27	10.35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
19 c	38 Sp. Wet Colt.	US	8.18	9.01	28.64	1.57	11.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20 e	380 Short	GB	—	—	18.20	1.25	10.90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
21 e	380 Long	GB	—	—	24.50	1.25	10.90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22 d	41 Long Colt	US	10.43	10.70	39.92	1.52	11.20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
23 d	44 Rem. Mag	US	10.50	10.70	32.22	1.52	12.48	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
24 d	44 S&W Special	US	10.55	10.70	30.06	1.52	12.16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25 d	45 Auto Rim.	US	11.20	11.46	22.88	2.78	12.16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
26 d	450 Short	US	11.25	11.46	17.20	1.50	12.00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NOTA: Dimensiones en milímetros de 24 a 35 están permitidas y son válidas para los intercambios de pistolas.

FECHA REV: ARMAS DE CAZA DE CARÓN LISO
M-12-P DIMENSIONES GENERALES DE LAS VAINAS (en mm.)

TAB. VII
PAGE. A

C.I.P.

35°

q = g máx +0,05
k = h máx +0,05
f = 0,5

VAINAS DE CAZA

CALIBRE	CULOOTE		PESTANA				CAMARA		CALIBRE
	d máx	Tol.	g máx	Tol.	t máx	Tol.	h máx	Tol.	
10	21,70	-0,15	23,65	-0,25	1,90	-0,25	21,30	-0,25	10
12	20,60	-0,15	22,45	-0,25	1,85	-0,25	20,20	-0,25	12
14	19,65	-0,15	21,45	-0,25	1,75	-0,20	19,30	-0,25	14
16	18,90	-0,15	20,65	-0,25	1,65	-0,20	18,55	-0,25	16
20	17,70	-0,15	19,40	-0,20	1,55	-0,20	17,35	-0,25	20
24	16,75	-0,10	18,45	-0,20	1,55	-0,20	16,45	-0,25	24
28	15,85	-0,10	17,40	-0,20	1,55	-0,20	15,55	-0,25	28
32	14,55	-0,10	16,10	-0,20	1,55	-0,20	14,25	-0,25	32
410	12,00	-0,10	13,60	-0,20	1,55	-0,20	11,75	-0,20	410
9 mm	9,85	-0,10	11,40	-0,20	1,40	-0,20	9,65	-0,20	9 mm

ZONA DE LAS VAINAS

Calibre	2 1/4"	2 1/2"	2 5/8"	2 3/4"	2 7/8"	3"	3 1/4"	3 1/2"
L máx (en dm)	44,5	50,7	63,5	65,0	67,5	69,8	76,8	82,4
Tolerancia	Tolerancia general 9,7 mm en líneas							

8 JUNIO 1974

FECHA REV: ARMAS DE CAZA CON CARÓN LISO
M-12-P DIMENSIONES GENERALES DE LAS CÁMARAS (en mm.)

TAB. VII
PAGE. B

C.I.P.

35°

f = 0,5

CÁMARAS DE ESCOPETAS

CALIBRE	CULOOTE		MONTAJE DE LA PESTANA				CAMARA		CAÑÓN		CALIBRE
	D máx	Tol.	G máx	Tol.	T máx	Tol.	H máx	Tol.	B máx	Tol.	
10	21,75		23,75		1,90		21,40		19,3		10
12	20,65		22,55		1,85		20,30		18,2		12
14	19,70		21,55		1,75		19,35		17,2		14
16	18,95		20,75		1,65		18,60		16,8		16
20	17,75 + 0,1		19,50 + 0,1		1,55 + 0,1		17,40 + 0,1		15,7 + 0,4		20
24	16,80		18,55		1,55		16,50		14,7		24
28	15,90		17,50		1,55		15,60		13,8		28
32	14,60		16,20		1,55		14,30		12,7		32
410	12,05		13,70		1,55		11,80		10,2		410
9 mm	9,90		11,50		1,45		9,70		8,5		9 mm

LONGITUD DE LAS CÁMARAS

Calibre	1 3/4"	2"	2 1/2"	2 3/4"	2 7/8"	3"	3 1/4"	3 1/2"
L máx	44,6	50,8	63,6	65,1	69,9	73,0	82,6	88,9
Tolerancia	Tolerancia general 2,0 mm en máx							

Tolerancia general 2,0 mm en máx

8 JUNIO 1974

Las decisiones de la XIV sesión de la Comisión Internacional Permanente para el Ensayo de Armas de Fuego Portátiles entraron en vigor el 1 de marzo de 1978, de conformidad con el artículo 8, apartado 1, de su Reglamento.

Lo que se hace público para conocimiento general.

Madrid, 6 de abril de 1983.—El Secretario general Técnico, Ramón Villanueva Etcheverría.

MINISTERIO DE ECONOMIA Y HACIENDA

11387

REAL DECRETO 874/1983, de 9 de febrero, por el que se aprueba la transacción entre la Comisión Liquidadora de Créditos Oficiales a la Exportación, el Consorcio de Compensación de Seguros y la «Compañía Española de Seguros de Crédito y Caución, S. A.».

La Comisión Liquidadora de Créditos Oficiales a la Exportación—subrogada en los créditos concedidos por el Banco de Crédito Industrial a favor de las Compañías «Maquinaria Textil del Norte de España, S. A.» (MATESA), y «Sociedad General de Fomento de Mercados, S. A.» (FOMER), en virtud de lo establecido en la disposición transitoria segunda de la Ley 13/1971, de 19 de junio, de Organización y Régimen de Crédito Oficial, y el artículo 1.º del Decreto-ley 10/1972, de 30 de noviembre—y la «Compañía Española de Seguros de Crédito y Caución, S. A.», han venido manteniendo reiteradas discrepancias sobre la validez y eficacia de los contratos de seguro de dichos créditos, respecto de los cuales es reasegurador el Consorcio de Compensación de Seguros, habiéndose planteado entre aquellas Entidades numerosas contiendas judiciales, algunas ya ultimadas por sentencias del Tribunal Supremo.

Como consecuencia de lo establecido en la disposición transitoria única de la Ley 44/1981, de 25 de diciembre, sobre Presupuestos Generales del Estado para 1982, los órganos rectores de las meritorias Entidades han realizado diversas gestiones encaminadas a conseguir un acuerdo de transacción entre ellas, acuerdo que una vez logrado exige, de conformidad con lo previsto en el artículo 39 de la Ley General Presupuestaria de 4 de enero de 1977, que sea el Consejo de Ministros el que autorice por Real Decreto la expresada transacción, previo dictamen del Consejo de Estado en Pleno.

Este dictamen ha sido emitido por el Alto Cuerpo Consultivo, en fecha 23 de diciembre de 1982, en sentido favorable a la transacción, tanto en cuanto a su legalidad como en lo que se refiere a los aspectos de oportunidad y conveniencia, de conformidad con lo establecido en el artículo 2.1 de la Ley Orgánica 3/1980, de 22 de abril, del Consejo de Estado.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Economía y Hacienda, de acuerdo con el dictamen del Consejo de Estado en Pleno, y previa deliberación del Consejo de Ministros del día 9 de febrero de 1983,

DISPONGO:

Artículo 1.º Se aprueba la transacción entre la Comisión Liquidadora de Créditos Oficiales a la Exportación, el Consorcio de Compensación de Seguros y la «Compañía Española de Seguros de Crédito y Caución, S. A.», en los términos del texto que con la presente disposición se inserta.

Art. 2.º Por el Ministerio de Economía y Hacienda, la Comisión Liquidadora de Créditos Oficiales a la Exportación y el Consorcio de Compensación de Seguros se adoptarán las medidas necesarias para llevar a término la transacción.

Dado en Madrid a 9 de febrero de 1983.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Economía y Hacienda,
MIGUEL BOYER SALVADOR

Texto del contrato de transacción entre la Comisión Liquidadora de Créditos Oficiales a la Exportación (en adelante, la Comisión), el Consorcio de Compensación de Seguros (en adelante, el Consorcio) y la «Compañía Española de Seguros de Crédito y Caución, S. A.» (en adelante, la Compañía)

CLAUSULAS

Primera.—La Compañía, con la plena conformidad y consentimiento del Consorcio en cuanto Organismo reasegurador, y una vez pagada a la Comisión la cantidad de 1.405.942.333 pesetas por principales y 556.691.191 por intereses durante la tramitación de los procedimientos con anterioridad a este acuerdo en ejecución de diversos fallos del Tribunal Supremo (ane-

xo III), reconoce solemne y definitivamente adeudar a dicha Comisión en virtud de la presente transacción los siguientes importes:

a) Por los capitales asegurados de los créditos de prefinanciación y de capital circulante concedidos por el Banco de Crédito Industrial a «Matesa» y a «Fomer», cuyo importe constituye a su vez el del principal reclamado en las distintas demandas judiciales origen de los pleitos reseñados en el anexo II de este contrato, que al día de la fecha no han sido resueltos todavía por sentencia firme y definitiva, cualquiera que fuere el estado procesal en que se encuentren y el sentido estimatorio o desestimatorio de las sentencias no firmes que hubieren recaído en los procedimientos en curso, la cantidad de 4.171.855.025 pesetas.

b) Por los intereses liquidados de común acuerdo desde la fecha de interposición de las demandas al 30 de septiembre de 1982, sobre 2.569.055.525 a que ascienden los importes demandados en concepto de principal en los distintos procedimientos judiciales a que se refiere el apartado precedente, en que han recaído sentencias estimatorias aún no firmes, la cantidad de 1.104.832.105 pesetas.

c) Por transacción de las diferencias entre las partes acerca de los seguros de créditos de posfinanciación, la cantidad alzada de 376.854.620 pesetas, equivalente al 10 por 100 de los principales por este concepto.

Segunda.—En virtud de la presente transacción y como compensación por la renuncia absoluta y definitiva de la Compañía y el Consorcio hacen en este acto en favor de la Comisión, de los derechos de subrogación que le corresponden por el pago de las indemnizaciones derivadas de los contratos de seguro mencionados en la cláusula primera, así como en compensación del reconocimiento y pago de contado de las cantidades a que se refiere el acuerdo precedente, pese a que aún no existan sentencias firmes que obliguen a ello e incluso haya algún fallo desestimatorio de la demanda, las partes fijan el valor de dicha renuncia a la subrogación en 761.617.527 pesetas, equivalentes al 10 por 100 de las cantidades pagadas por la Compañía y el Consorcio por los conceptos figurados en la cláusula primera, y el del anticipo de los pagos, en la cantidad conjunta y alzada de 565.354.175 pesetas, equivalentes al 10 por 100 de las cantidades reconocidas en esta transacción.

Tercera.—En virtud de lo pactado en la cláusula primera y una vez deducida la cantidad fijada en la segunda, la Compañía y el Consorcio se obligan a pagar a la Comisión la cantidad de 4.326.570.048 pesetas, al contado y mediante ingreso en la cuenta de la Comisión en el Banco de España, dentro de los treinta días siguientes a la fecha de firma de la presente transacción. Dicho pago se hará a razón de 277.013.057 pesetas por la Compañía y 4.049.556.991 por el Consorcio, teniendo el carácter de cantidades alzadas y definitivas.

Cuarta.—Con el pago de las cantidades establecidas en la cláusula tercera las partes transigen todas las diferencias sobre los extremos consignados en el expositivo de este contrato y quedarán extinguidas toda clase de relaciones entre ellas respecto de los seguros de crédito de prefinanciación, circulante y posfinanciación, concedidos en su día a «Matesa» y «Fomer», sin tener nada que reclamarse por tales conceptos.

Especialmente la Compañía y el Consorcio, al renunciar en favor de la Comisión a todos los derechos de subrogación por los pagos efectuados, transmiten a la misma cuantos derechos y acciones les asistan contra «Matesa» y «Fomer» y renuncian a cualquier reclamación contra la Comisión por recobros efectuados o por efectuar. A su vez, la Comisión renuncia a formular reclamación contra la Compañía y/o el Consorcio por los seguros de créditos de posfinanciación y a oponerse a la devolución de las primas de los mismos efectuadas en su día a la Administración judicial de «Matesa».

Quinta.—Las partes se obligan a poner término a los procedimientos y recursos en curso en el estado en que se encuentren.

Si como consecuencia de la proyección procesal de esta transacción la Comisión fuere condenada al pago de las costas, esta obligación la asume la Compañía y el Consorcio.

ANEXO I

Relación de derechos adquiridos por el Banco de Crédito Industrial, como asegurado o beneficiario, por razón de las pólizas de seguro suscritas por «Matesa» y «Fomer» con la «Compañía Española de Seguros de Crédito y Caución» y cuya titularidad corresponde a la Comisión Liquidadora de Créditos Oficiales a la Exportación, según Ley 13/1971 y Decreto-ley 30/1972

1. Prefinanciación de exportación y capital circulante

Número de póliza	Importe garantizado	Número de póliza	Importe garantizado
3.678	450.000.000	1.933	31.509.000
2.318	24.275.700	1.800	34.578.000
2.041	196.148.900	1.767	43.893.000
1.609	45.270.000	1.794	38.961.000