

I. Disposiciones generales

PRESIDENCIA DEL GOBIERNO

10775 REAL DECRETO 832/1983, de 16 de marzo, sobre aplicación de los beneficios previstos en la Ley 21/1982, de 9 de junio, al grupo CIESA, del sector de reconversión de electrodomésticos de línea blanca.

La disposición transitoria segunda de la Ley 21/1982, de 9 de junio, sobre medidas para la reconversión industrial, dispone que las medidas establecidas en la misma son, asimismo, aplicables a los sectores declarados en reconversión con anterioridad a su entrada en vigor.

Para la efectiva aplicación de las aludidas medidas al sector de electrodomésticos de línea blanca, declarado en reconversión por Real Decreto 2200/1980, de 26 de septiembre, resulta necesario instrumentarlo en el marco de dicho Real Decreto, disponiendo la aplicación de los beneficios previstos en la Ley 21/1982, de 9 de junio, a las Empresas integradas en el sector.

En su virtud a propuesta de los Ministros de Economía y Hacienda y de Industria y Energía, previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 16 de marzo de 1983,

DISPONGO:

Artículo único.—Condicionado a la observancia del programa de reconversión, aprobado por la Comisión Ejecutiva para cada Empresa de las agrupadas en la «Compañía de Industrias de Electrodomésticos, S. A.» (CIESA); «Industria Navarra de Electrodomésticos, S. A.» (INELSA); «Corcho, S. A.»; «Crolls, Sociedad Anónima»; «Cointra, S. A.»; e «Ibérica de Electrodomésticos, S. A.» (IBELSA), se otorgarán los siguientes beneficios tributarios:

A) Bonificación del 99 por 100 del Impuesto sobre Transmisiones Patrimoniales y Actos Jurídicos Documentados que grave los préstamos, empréstitos y aumentos de capital, cuando su importe se destine a la realización de las inversiones en activos fijos nuevos de carácter industrial, que sean exigidas por el proceso de reconversión.

B) Bonificación del 99 por 100 del Impuesto General sobre el Tráfico de las Empresas y Recargo Provincial, Derechos Arancelarios e Impuestos de Compensación de Gravámenes Interiores que graven las importaciones de bienes de equipo y utillaje de primera instalación que no se fabriquen en España, realizados por las Sociedades o Empresas que se hallen acogidas al Plan de Reconversión.

C) La elaboración de planes especiales, a que se refieren los artículos 19, 2.º, D), de la Ley 44/1978, y 13, F), 2, de la Ley 61/1978, podrá comprender la libertad de amortización, referida a los elementos del activo, en cuanto estén afectos a la actividad incluida en el sector objeto de reconversión, en las condiciones que reglamentariamente se determinen.

D) Las subvenciones de capital recibidas podrán computarse como ingresos, en el plazo máximo señalado por el artículo 28, 6, de la Ley 44/1978, de 8 de septiembre, o por el artículo 22, 6, de la Ley 61/1978, de 27 de diciembre, sin necesidad de atender a los criterios de amortización, expresamente señalados en dichos preceptos.

E) Las inversiones en activos fijos nuevos, las cantidades destinadas a llevar a cabo programas de investigación o desarrollo de nuevos productos o procedimientos industriales, así como aquellos que tengan como fin organizar y potenciar la estructura de la investigación y desarrollo en la Empresa o sector, con creación de nuevos puestos de trabajo en dicha actividad, y las de fomento de las actividades exportadoras previstas en el artículo 26 de la Ley 61/1978, de 27 de diciembre, que realicen las Empresas para la consecución de los fines establecidos en el Plan de Reconversión se deducirán, en todo caso, al tipo del 15 por 100.

La deducción por inversiones, a que se refiere el párrafo anterior, tendrá el límite del 40 por 100 de la cuota del Impuesto sobre Sociedades.

Cuando la cuantía de la deducción exceda de dicho límite, el exceso podrá deducirse sucesivamente de las cuotas correspondientes a los cuatro ejercicios siguientes, computados éstos en la forma prevista en el apartado siguiente.

F) Los plazos aplicables para la compensación de bases imponibles negativas, si proceden de las actividades incluidas en el Plan de Reconversión, así como los que también sean de aplicación a la deducción por inversiones, se contarán a partir del primer ejercicio que arroje resultados positivos de aquellas actividades dentro de la vigencia de dicho Plan.

G) En la deducción por inversiones no se computará como reducción de plantilla la que se derive de la aplicación de la política laboral contenida en el Plan de Reconversión.

H) Los expedientes de fusiones que se realicen al amparo del Plan de Reconversión se tramitarán por el procedimiento abreviado que el Ministerio de Economía y Hacienda establezca con los beneficios contenidos en la Ley 76/1980, de 26 de diciembre, sobre régimen fiscal de las fusiones de Empresas. Los porcentajes de bonificación a que se refiere la citada Ley serán del 99 por 100, salvo la referente al Impuesto sobre Incremento del Valor de los Terrenos, que se concederá en la medida en que fuera asumida por la Corporación acreedora.

Dado en Madrid a 16 de marzo de 1983.

JUAN CARLOS R.

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

MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES

10776 TEXTO de las decisiones de la XV sesión de la Comisión Internacional Permanente para el ensayo de armas de fuego portátiles.

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

La Comisión Internacional Permanente para la prueba de las armas de fuego portátiles,

Tomando como referencia la Convención para el reconocimiento recíproco de los punzones de prueba de las armas de fuego portátiles y el Reglamento dado en Bruselas el 1 de julio de 1969,

Tiene el honor de poner en conocimiento de las Partes contratantes las decisiones tomadas durante su XV sesión plenaria.

XV-1. Declaraciones hechas en aplicación del apartado 5 del artículo I de la Convención.

1. La «Dritte Verordnung» de la RFA, fechada el 21 de diciembre de 1976, es conforme a las prescripciones de la CIP.

2. La «Beschussverordnung» de Austria, fechada el 30 de agosto, es conforme a las prescripciones de la CIP.

3. El «Arrête Collectif» 1/1977 de Hungría es conforme a las prescripciones de la CIP.

XV-2. Prueba de las escopetas de ánima lisa de retrocarga.

Prueba de las escopetas de cañón(es) rayado(s).

Decisión tomada por aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento. Esta decisión anula el artículo II del anexo I del Reglamento de la CIP.

I. Prueba de las escopetas de ánima lisa de retrocarga.

Para las escopetas de retrocarga se han establecido dos tipos de prueba:

— La prueba ordinaria aplicada a las escopetas destinadas al uso de cartuchos cuya presión máxima media no sobrepasa (método crusher):

- 850 barías para los calibres 12 y mayores (calibres 10 y 8).
- 680 barías para el calibre 16.
- 720 barías para los calibres 20 y menores (24, 28, 410, etc.).

— La prueba extraordinaria aplicada a las escopetas destinadas al uso de cartuchos de alto rendimiento cuya presión máxima media puede alcanzar hasta 900 barías.

1) Prueba ordinaria:

Esta prueba se aplica a las escopetas cuya presión máxima media no sobrepasa 650 barías, 680 barías y 720 barías, según el calibre.

La prueba ordinaria consta de un tiro de dos cartuchos como mínimo.

El tiro de esos dos cartuchos deberá permitir realizar, una vez al menos, cada una de las condiciones siguientes:

a) Proporcionar en la recámara, en el primer manómetro, una presión máxima media, respectivamente, como mínimo de 850, 900 y 950 barías, según calibre.

b) Proporcionar en el ánima, en el segundo manómetro, una presión máxima media como mínimo de 500 barías.

2) Prueba extraordinaria:

Esta prueba se aplica a las escopetas destinadas al uso de cartuchos cuya presión máxima media puede sobrepasar, respectivamente, 650, 680 y 720 barías y no sobrepasar 900 barías.

La prueba consta de un tiro de dos cartuchos como mínimo, teniendo en cuenta la prueba ordinaria eventual.

El tiro de los dos cartuchos deberá permitir realizar una vez, al menos, cada una de las condiciones siguientes:

a) Proporcionar en la recámara, en el primer manómetro, una presión máxima media de al menos 1.200 barías.

b) Desarrollar en el ánima, en el segundo manómetro, una presión máxima media de al menos 500 barías.

3) Las condiciones arriba determinadas, para las dos pruebas, pueden ser realizadas:

— Ya sea por separado por dos cartuchos diferentes.

— Ya sea por dos cartuchos idénticos que respondan simultáneamente a las condiciones a) y b).

Las presiones desarrolladas por los cartuchos de prueba deben, por otra parte, satisfacer a las tolerancias prescritas por la CIP.

4) Deben ser marcadas con el punzón de prueba las piezas más importantes sometidas a prueba y que son:

— Cañón, báscula, carcasa o piezas esenciales del mecanismo de cierre.

II. Prueba de las armas de cañón(es) rayado(s).

1) Salvo excepciones previstas por la CIP, las armas de cañón rayado son probadas con cartuchos tarados a una presión máxima media por lo menos superior en un 30 por 100 a la presión máxima admitida para el cartucho comercial, prevista para el arma a que concierne. En el caso de que se tenga en cuenta la energía de la bala de prueba debe ser al menos superior en un 10 por 100 a la energía máxima de la admitida para el cartucho comercial.

Las presiones máximas medias del cartucho comercial y del de prueba, o bien la energía máxima media de la bala comercial, están indicadas en los «Cuadros de las dimensiones de cartuchos y de recámaras». La cartuchería de prueba debe, por otra parte, satisfacer a las tolerancias prescritas por la CIP.

2) La prueba se hace como sigue:

a) Para las armas destinadas al uso de cartuchería comercial que desarrolle una presión máxima media de 1.800 barías o más, por el tiro de dos cartuchos, como mínimo, de prueba.

b) Para las armas destinadas al uso de cartucho comercial que desarrolle una presión máxima media de menos de 1.800 barías, con el tiro de un cartucho de prueba por lo menos.

c) Para las pistolas, independientemente de la presión del cartucho comercial con el tiro de dos cartuchos tarados por lo menos.

d) Para los revólveres y las armas cuya ánima no es solidaria con la recámara, independientemente de la presión del cartucho comercial, con el tiro de un cartucho tarado, por lo menos, en cada recámara.

e) Para las armas en las cuales la energía cinética de la bala del cartucho comercial está indicada en los «Cuadros de las dimensiones de cartuchos y recámaras», con el tiro de dos cartuchos tarados al menos.

f) Para las armas de varios cañones, con el tiro en cada cañón del número de cartuchos tarados arriba previsto.

3) Deben ser marcadas con el punzón de prueba las piezas más solicitadas sometidas a prueba y que son:

— Cañón, báscula, carcasa o piezas esenciales del mecanismo de cierre.

— Para los revólveres y las armas cuya recámara no es solidaria con el ánima: cañón, tambor y carcasa o bien el cañón, cada recámara y las piezas esenciales del mecanismo de cierre.

XV-3. Medida de la energía cinética de la bala de cartuchos destinados a armas de cañón rayado.

Resolución tomada por aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

1. Observación general.

La experiencia demuestra que, en una primera aproximación, despreciando e. a. las diversas características de combustión de

la carga de proyección, la energía cinética de una bala dada aumenta en un 10 por 100 si la presión desarrollada crece en un 30 por 100. Para un cartucho dado disparado con cañones idénticos (misma longitud y mismo paso de raya), un aumento de la energía cinética de la bala corresponde, pues, un aumento de la presión desarrollada.

Un aumento de la energía cinética, expresada por:

$$E = \frac{V^2}{2} \cdot \Delta m + m \cdot V \cdot \Delta v$$

puede obtenerse por un aumento de la velocidad de la bala (aumento del peso de la carga propulsora) y/o por un aumento directamente proporcional de la masa de la raya (a condición de evitar un aumento de las pérdidas de energía por rozamiento). La medida de la energía cinética, en lugar de la presión, se justifica en los casos siguientes:

— El volumen de la recámara es tan pequeño que la instalación de un manómetro puede modificar el desarrollo normal de la presión.

— La carga de la cápsula constituye igualmente la carga propulsora. La subida de la presión es, en este caso, tan rápida que la medida de la presión obtenida por procedimientos clásicos no es significativa.

En los «Cuadros de las dimensiones de cartuchos y de recámara» estos tipos de cartucho se reconocen por el índice de su energía en boca, expresada en julios en lugar del de la presión máxima.

2. Dimensiones de los cañones probeta para cuadros de velocidad.

Las dimensiones interiores de los cañones de probeta son idénticas a las de los cañones probetas para medidas de presión. La longitud y el paso de raya deben satisfacer a los valores fijados por la CIP.

3. Proceso de medida.

La energía cinética de la bala se expresa por la fórmula:

$$E = \frac{mV^2}{2}$$

La velocidad de la bala se obtiene midiendo el tiempo que transcurre entre el paso de la bala por dos puntos de su trayectoria:

— El primer punto está situado a 0,50 metros de boca y el segundo a 1,50 metros.

— La medida del tiempo se efectúa con un contador electrónico que aprecia, al menos, 10 μ s.

— La velocidad V es el cociente de la base de medida (un metro) por el tiempo medido.

Si la energía cinética requerida para el cartucho tarado no puede ser alcanzada por un aumento del peso de la carga propulsora, se puede aumentar el peso de la bala en un 10 por 100, no aumentando las pérdidas de energía por rozamiento dentro del cañón.

4. Evaluación de los resultados.

La evaluación de los resultados se hará aplicando las reglas de la estadística:

— Emax: Valor máximo de la energía cinética de la bala, admitido por la CIP.

— \bar{E} : Media aritmética de la energía cinética de la bala obtenida en n medidas.

— Sn: Desviación típica de la energía cinética de la bala en n medidas.

— K3.n: Coeficiente de tolerancia para n medidas, a fin de obtener una exactitud estadística del 95 por 100 en el 90 por 100 de los casos.

La energía cinética media del cartucho comercial debe ser inferior o igual al valor Emax admitido. Por otra parte, la limitación para un cartucho comercial de que ningún valor individual de la energía cinética sea superior a 1,07 Emax, con la exactitud antes mencionada, es respetada si se satisface la desigualdad siguiente:

$$\bar{E} + K3.n \cdot S_n \leq 1,07 E_{max}$$

La energía cinética media del cartucho tarado debe ser, al menos, 10 por 100 superior a la energía media máxima admitida para el cartucho comercial. Por otra parte, ningún valor individual de la energía cinética puede ser inferior a 1,07 Emax, con la exactitud más arriba mencionada. Esta limitación es respetada cuando se satisface la desigualdad siguiente:

$$\bar{E} - K3.n \cdot S_n \geq 1,07 E_{max}$$

Con el fin de que la energía cinética no sobrepase un cierto valor, con la exactitud ya antes mencionada, debe satisfacerse la desigualdad siguiente:

$$\bar{E}_n + K3.n \cdot S_n \leq 1,25 E_{max}$$

Coefficientes de tolerancia

n	k1.n	k2.n	k3.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: Interpolación linealmente.

XV-4. Manómetros para medida de las presiones de los cartuchos destinados a las armas de cañón(es) liso(s).

Resolución tomada por aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Esta resolución anula y reemplaza a la resolución XIII-4.

1. Observación general.

Si bien es cierto que los aparatos de medida electrónicos modernos representan un progreso importante, en el terreno de la técnica de medidas, y pueden ser utilizados con éxito, particularmente, en el control de la fabricación de cartuchería, la construcción de células, amplificadores electrónicos y aparatos de registro es, sin embargo, tan diversa que pueden aparecer diferencias en los resultados. Para ello, el método crusher se mantiene, para la medida de presiones, en el cuadro de la Convención de 1989 y los valores mencionados de las presiones de los cartuchos tarados y comerciales son los que se obtienen por el método crusher.

2. Las dimensiones interiores del cañón y de la recámara deben ser conformes a las dimensiones mínimas impuestas por la CIP.

Se admiten las tolerancias siguientes:

- Más 0,1 milímetros para el diámetro del tubo.
- Más 2 milímetros para la longitud de la recámara.
- Más 2 milímetros para la longitud de la recámara.
- El cono de unión debe ser de 10° ± 30'.

3. El tubo patrón destinado a la medida de las presiones de prueba debe estar provisto de dos manómetros. Estos deben ser parte integrante del cañón o bien encontrarse en un bloque manométrico en el cual se fija el cañón.

4. El eje del primer manómetro debe encontrarse entre 17 y 32 milímetros del plano de culata del tubo; el eje del segundo manómetro a 162 ± 2 milímetros de dicho plano.

5. La medida de la presión se efectúa normalmente por medio de cilindros crusher (método llamado de referencia). El manómetro está constituido por un pistón con guía, un yunque y un crusher. La longitud de guía del pistón debe ser como mínimo de 10 milímetros. Su diámetro está fijado en 6,18 milímetros con una tolerancia de -0,004 milímetros. El huelgo entre el pistón y su guía estará comprendido entre 0,002 y 0,006 milímetros. La masa del pistón debe ser igual a 3,0 ± 0,7 gramos. Los cilindros crushers utilizados serán de 4,9 X 3 milímetros del Establecimiento Central de Armamento de París o de crushers contrastados con estos últimos. El hueco bajo el pistón tendrá

un diámetro de 6,18 milímetros. El orificio de la vaina debe tener un diámetro de 3 milímetros. El espesor de grasa a la entrada del canal no sobrepasará 3 milímetros.

6. La medida de las presiones podrá efectuarse por cualquier otro medio, ya que medidas comparativas han demostrado que los resultados, obtenidos de este modo, son comparables a los determinados por el método crusher.

7. Evaluación de los resultados.

Para la evaluación de los resultados se tomarán los siguientes parámetros estadísticos:

Pmax: Presión media admisible, según las prescripciones de la CIP.

Pi : Presión individual.

\bar{P}_n : Presión media aritmética de n medidas.

S_n : Desviación típica de n medidas.

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

La presión media del cartucho comercial debe ser inferior o igual al valor Pmax admitido. Por otra parte, la limitación para un cartucho comercial de que ningún valor individual sea superior en un 15 por 100 al valor Pmax es respetada si, en el 95 por 100 de los casos, el valor superior del límite de tolerancia no sobrepasa 1,15 Pmax, con una exactitud estadística de 95 por 100, si es satisfecha la desigualdad siguiente:

$$\bar{P}_n + K2.n \cdot S_n \leq 1,15 P_{max}$$

La presión media del cartucho tarado debe ser, al menos, un 30 por 100 superior a la presión máxima admitida para el comercial. Por otra parte, a fin de que el 90 por 100 de los casos el valor inferior del límite de tolerancia no sea inferior a 1,15 Pmax, con una exactitud estadística del 95 por 100, es preciso que sea satisfecha la desigualdad siguiente:

$$\bar{P}_n + K3.n \cdot S_n \geq 1,15 P_{max}$$

A fin de no someter exageradamente el arma de prueba, el cartucho tarado no puede sobrepasar un cierto valor de la presión fijada por la desigualdad siguiente:

$$\bar{P}_n + K3.n \cdot S_n \leq 1,70 P_{max}$$

Coefficientes de tolerancia

n	k1.n	k2.n	k3.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 los valores intermedios: Interpolación linealmente.

XV-5. Manómetros para la medida de presiones desarrolladas por los cartuchos destinados a las armas rayadas.

Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Esta resolución anula y reemplaza la resolución XIV-2.

1. Observación general.

Es cierto que los aparatos de medida electrónicos modernos representan un progreso importante en el terreno de la técnica de medidas y pueden ser utilizados con éxito, particularmente para el control de la fabricación de municiones.

La construcción de células, amplificadores electrónicos y aparatos de registro, es sin embargo tan diversa que pueden aparecer diferencias en los resultados.

Así, el método crusher se sigue empleando para la medida de presiones, en el cuadro de la Convención de 1969, y los valores mencionados en las presiones de los cartuchos de prueba y convencionales son los que se obtienen por el método citado.

2. Dimensiones de los cañones probeta.

Las dimensiones interiores de los cañones probeta deben satisfacer a los valores mínimos fijados por la C.I.P. Son admitidas las tolerancias siguientes:

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

No hay fijada 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 $i \leq 12'$: - 1'.

Una tolerancia positiva para el ángulo es admisible en el caso en que el margen de tolerancia de G1 sea tomado en consideración. Para ello, es preciso que G1 real satisfaga a la desigualdad siguiente:

$$\frac{G1 \text{ real} - F_{min}}{2 \text{ tg } i \text{ real}} \geq G_{min} - h.$$

Esto significa que la diferencia entre G1 real y Fmin no puede ser inferior al valor Gmin dado en las tablas.

3. Emplazamiento de la toma de presión.

El aparato de medida será colocado a 25 milímetros del plano de culata cuando la longitud de la vaina es superior a 40 milímetros.

Se situarán a 17,5 milímetros de dicha sección cuando la longitud de la vaina esté comprendida entre 30 ó 40 milímetros, límites incluidos. Cuando la longitud de la vaina es inferior a 30 milímetros, la medida de la presión se hará entre 7,5 milímetros y los 3/4 de la longitud de la vaina, L1 o L3; la colocación de la toma será mencionada, en el formulario de las pruebas, con el valor de la presión obtenida.

4. Procedimiento de medida.

El orificio taladrado en la vaina será de 2 milímetros, cualquiera que sea la longitud de ésta.

La elección del diámetro del pistón y del crusher estará basado en el cuadro siguiente:

Diámetro del pistón (mm)	Sección del pistón (mm)	Dimensiones del crusher Ø x altura	Criterio de elección		Gama de mediciones	
			Pl ≤ Pmax; Pmax ≤ Pu c.a.d			
			Pl (bar)	Pu (bar)	Pl (bar)	Pu (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

Se usarán cilindros crushers del Establecimiento Central de Armamento (ECA) u otros contrastados con éstos. La masa del pistón será de 3 ± 0,5 gramos y el canal taladrado bajo la cara plana del pistón será igual al diámetro de éste y no deberá sobrepasar una altura de tres milímetros. El espacio libre será rellenado con una grasa, a base de silicona, que posea las características siguientes: densidad, ~ 1; penetración (ambiente tranquilo y ambiente agitado), ~ 180 a 210, según ASTM (American Society Testing Material).

Durante la determinación de las presiones de los cartuchos de prueba y comerciales, de un tipo dado, es preciso usar el mismo manómetro con los mismos pistones y crushers de características iguales y que pertenezcan a un mismo lote.

5. Evaluación de los resultados.

Para el control de los cartuchos durante su fabricación o durante su consumo, así como para la determinación de las presiones de prueba, se procederá al disparo de una serie de 10 cartuchos como mínimo. Si para un control se dispone de menos de 10 cartuchos, será preciso mencionar, con la presión obtenida el número de medidas efectuadas. La evaluación de los resultados se hará con los parámetros estadísticos:

- Pmax: Presión máxima media admisible según las prescripciones de la CIF.
- Pi : Presión individual.
- Pñ : Presión media aritmética de n medidas.
- Sn : Desviación tipo de n medidas.
- K1.n : Coeficiente de tolerancia para n medidas.

La presión media del cartucho comercial debe ser inferior o igual al valor Pmax admitido. Por otra parte, la limitación para un cartucho comercial de no dar ningún valor de presión individual superior en un 15 por 100 al valor Pmax, es respetado si en el 99 por 100 de los casos el valor superior del límite de tolerancia no sobrepasa 1,15 Pmax, con una exactitud estadística del 95 por 100 si la desigualdad siguiente es satisfecha:

$$Pñ + K1.n \cdot Sn \leq 1,15 Pmax$$

La presión media del cartucho de prueba debe ser, al menos, un 30 por 100 superior a la presión máxima admitida para el comercial. Por otra parte, a fin de que en el 90 por 100 de los casos el valor inferior del límite de tolerancia no sea inferior a 1,15 Pmax, con exactitud estadística de un 95 por 100, es preciso que sea satisfecha la desigualdad siguiente:

$$Pñ - K3.n \cdot Sn \geq 1,15 Pmax$$

Con el fin de no someter en exceso al arma de prueba, la cartuchería tarada no puede sobrepasar un cierto valor de la presión fijada por la desigualdad siguiente:

$$Pñ + K3.n \cdot Sn \leq 1,50 Pmax$$

Coeficiente de tolerancia

n	k1.n	k2.n	k3.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: Interpolación linealmente.

XV-6. Tablas CIP de dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de recámaras.

Resolución tomada por aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

1. Para los calibres anglosajones y americanos (GB y US) los valores de las presiones Pmax indicadas en la columna i de las tablas «A» deben ser considerados como valores medios, que son válidos y comparables según el equipo empleado y el método seguido para la medida.

Los valores indicados en las columnas 31 y 32 de las tablas «A» son, sin embargo, provisionalmente obligatorios para la definición de cartuchos de prueba.

2. Las tablas VII-A y VII-B están reemplazadas por las tablas adjuntas.

XV-7. Control de la cartuchería comercial.

Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Esta decisión anula y reemplaza la decisión XIV-3.

La Comisión Internacional Permanente para la prueba de las armas de fuego portátiles, dentro del cuadro de las misiones definidas en los artículos I-3 e I-4 de la Convención de 1 de julio de 1969, ha determinado las condiciones en que la cartuchería comercial debe ser probada para ofrecer todas las garantías de seguridad.

Artículo 1

Los Estados miembros establecen un «signo de control» de la cartuchería comercial destinada a las armas e ingenios portátiles.

Los «signos de control» no pueden colocarse más que cuando la cartuchería es controlada según las condiciones fijadas más abajo y responde a las prescripciones impuestas por la CIP.

La toma de muestras del lote a controlar será efectuada en las condiciones fijadas en uno de los anexos técnicos. La definición de lote es igualmente dada en anexo.

Artículo 2

El control puede efectuarse por el Organismo nacional competente o por el fabricante bajo la vigilancia del Organismo nacional.

La responsabilidad de la cartuchería será, en cualquier caso, del fabricante.

El control de la misma comprende:

- Comprobación de la existencia de las marcas distintivas en la unidad de embalaje elemental.
- Comprobación de la existencia de las marcas distintivas en cada cartucho.
- Comprobación de la conformidad de las características dimensionales.
- Prueba de presión media de los cartuchos o, en su defecto, de los parámetros juzgados equivalentes en el caso de un cartucho especial.
- Comprobación de la seguridad de funcionamiento.

Artículo 3

3-1 El cartucho debe llevar las marcas distintivas siguientes:

- Identificación del fabricante o del que salga fiador (marca de origen o marca de fábrica).
- Sobre el culote del cartucho de percusión central, el calibre según las normas, o denominación comercial de éste.
- Para el cartucho de perdigones, el diámetro o el número de los perdigones y la longitud de la vaina si ésta sobrepasa:

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

3-2. La cartuchería de alta calidad debe ser identificable, ya sea por su culote, ya sea por un color característico, o por cualquier otro medio conveniente.

Artículo 4

La cartuchería para la venta debe estar contenida en un empaque adecuado a su trato.

La unidad de empaquetado elemental o envase debe cerrarse convenientemente y sobre él debe figurar:

- Nombre o marca de fábrica, del fabricante, o de aquel por quien la cartuchería ha sido cargada y que se hace fiador de la conformidad de ésta a las prescripciones en vigor.
- La denominación comercial o la denominación según las normas.
- El número de identificación del lote y el número de municiones en el empaque elemental.
- Para la cartuchería de alta calidad, una indicación suplementaria que informe claramente que no puede ser disparada con armas que no hayan sufrido una prueba especial.
- El signo de control que atestigüe que la cartuchería ha sido controlada según las prescripciones de la CIP.

Artículo 5

El control dimensional de la cartuchería debe hacerse aplicando los métodos de la metrología legal. Los valores máximos y mínimos deben ser conforme a las tablas de la CIP.

Artículo 6

La medida de las presiones y de los parámetros debe efectuarse según las prescripciones de la CIP.

Los valores hallados deben corresponder estadísticamente a una presión máxima inferior o igual a la admitida por la CIP.

Artículo 7

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

Artículo 8

8-1. La autorización para colocar un signo de control es concedida, para un tipo de cartucho dado, por la autoridad nacional de uno de los Estados miembros, al fabricante o a aquel cuya firma es mencionada en el cartucho y se haga fiador de ella.

Esta autorización será igualmente concedida al importador peticionario de un país afiliado, para la cartuchería que provenga de un país no afiliado, aprobada por el Organismo nacional competente de este Estado miembro.

Dicha autorización será dada a condición de que:

a) El peticionario posea y utilice los aparatos de medida de dimensiones, de presión, o eventualmente, los parámetros juzgados equivalentes, para el tipo de cartucho en cuestión, y si se dispone de personal capaz para utilizarlos, o bien si ha confiado el control de su fabricación a una autoridad reconocida.

b) Los controles han probado que la cartuchería fabricada es conforme a las prescripciones de la CIP, incluidos los anexos técnicos previstos en el artículo 11.

8-2. La autorización se mantendrá mientras que los controles de inspección, efectuados por un Organismo aceptado por la autoridad nacional, demuestre que las condiciones enumeradas en los a) y b) arriba citados son siempre cumplidas. Se retirará en caso contrario.

Artículo 9

Las autorizaciones para colocar el signo de control, lo mismo que la retirada de las mismas, serán comunicadas a la Oficina Permanente de la CIP, quien lo hará saber a las Delegaciones.

Artículo 10

Si, dentro del mismo país, o en un Estado miembro, se constata que uno o varios lotes de cartuchos provistos del signo de control, puestos a la venta, no respetan las prescripciones de control de la CIP, será impuesta una nueva prueba por la autoridad nacional de donde dependa el fabricante o el responsable, y será efectuada por el Banco de Pruebas o cualquier otro Organismo oficial competente. Si se comprueba que la censura es fundada y que no se puede remediar inmediatamente, la autoridad nacional decidirá sobre el mantenimiento o el retiro del comercio del lote o lotes incriminados, informando de ello a las autoridades nacionales de los otros Estados miembros de la resolución que ha tomado. Si únicamente se trata de presiones o de parámetros equivalentes, demasiado elevados, el fabricante podrá ser autorizado a poner de nuevo a la venta la cartuchería con las indicaciones previstas para la que desarrolla presiones superiores a la normal.

En caso de urgencia, si un Estado miembro constata que un cierto lote de cartuchos, provisto del signo de control, representa un peligro para el usuario o para un tercero, la autoridad nacional competente podrá imponer que el lote sea retirado del comercio en su país, informando inmediatamente de ello a la Oficina Permanente de la CIP y adoptando las medidas de seguridad que se impongan.

Artículo 11

Esta resolución será completada por anexos técnicos, indicando las prescripciones de la CIP.

Artículo 12

Las formalidades eventuales para la protección del signo de control, dentro de cada Estado miembro, son de la incumbencia de las autoridades nacionales competentes.

Artículo 13

Cada parte contratante podrá declarar, en un plazo de seis meses, a partir de la entrada en vigor de la presente resolución, que se le conceda la facultad de no aplicarla dentro de los tres años futuros. Los Estados miembros que adopten esta facultad se comprometen a desarrollar la concepción de control de la cartuchería según las normas de la CIP.

Transcurrido un período de cinco años desde la entrada en vigor de la presente resolución, todos los Estados miembros están obligados a aplicarla.

Esta facultad puede ser abandonada en todo momento, notificándolo a la Oficina Permanente de la CIP, que lo hará saber a los Estados contratantes.

Anexo técnico al documento «Control de la cartuchería comercial»

SUMARIO

- Generalidades y definiciones de controles.
- Definición del tipo.
- Definición de lote.
- Muestrario.
- Control visual.
- Control dimensional.

- 7. Control de la presión.
- 8. Control de la seguridad de funcionamiento.
- 9. Cartucherías importadas.

1. Generalidades y definiciones de controles.

1.1 Habilitación de instalaciones.

1.1.1 En aplicación del artículo 8-1, a), a la solicitud del peticionario, el Organismo nacional competente procederá a efectuar la inspección de las instalaciones y de los aparatos de medida para cada tipo de cartuchos, con vistas a constatar su conformidad con las prescripciones de la CIP y de conceder la habilitación.

1.1.2 La inspección comprenderá:

- a) La verificación de la conformidad de las cotas de los cañones probetas a las prescripciones de la CIP.
- b) La verificación de la fiabilidad de los aparatos de medida de presiones, utilizando cartuchos de referencia o un cañón probeta.
- c) La verificación de los calibres y de los instrumentos destinados al control dimensional de las municiones.
- d) Verificación de las armas destinadas al control de la seguridad de funcionamiento.

1.2 Control del tipo de la cartuchería.

1.2.1 En aplicación del artículo 8.1.b, a solicitud del peticionario, el Organismo nacional competente procederá al control de los tipos de cartucherías producidos en serie procediendo igual que para el control de fabricación, pero sobre un número doble de piezas.

1.2.2 La primera importación de un tipo de cartucho que provenga de un país no afiliado será sometida al mismo control de tipo.

1.2.3 Si este control no es satisfactorio, el peticionario está autorizado a hacer nuevas presentaciones del mismo tipo de cartucho.

1.3 Control de fabricación.

1.3.1 Una vez aceptado el control tipo serán efectuados controles de fabricación, ya sea por el fabricante o el importador autorizado, ya sea por el Organismo nacional autorizado, sobre cada lote de cartuchos, a fin de verificar que las prescripciones de seguridad de la CIP son satisfechas permanentemente en la fabricación corriente.

1.3.2 Los resultados de los controles de fabricación serán registrados y numerados por el que ejecuta los controles, según procedimiento aprobado por el Organismo nacional competente. Estos registros se tendrán permanentemente a disposición del Organismo nacional competente.

1.4 Control de inspección.

1.4.1 El Organismo nacional autorizado efectuará los controles de inspección previstos en el artículo 8.2 con arreglo al procedimiento siguiente:

A) Para el peticionario que posea la autorización para efectuar el control de fabricación al menos cada tres años:

- a) El control de las instalaciones según el procedimiento del apartado 1.1.2.
- b) La verificación de los controles de fabricación.
- c) Un control de fabricación según el procedimiento del apartado 1.3.

B) Para los importadores de terceros países que no posean autorización para efectuar el control de fabricación, al menos todos los años:

- a) La verificación de la existencia del documento de conformidad previsto en el apartado 9.
- b) La verificación de la existencia de controles de fabricación para la petición del envío de uno o de varios formularios según la importancia de las importaciones.
- c) Un control para cada tipo de cartucho importado en el año según el procedimiento del apartado 1.3. En esta ocasión, el procedimiento de control de fabricación del lote elegido para el control de inspección deberá ser proporcionado por el importador.

1.4.2 Si durante una inspección se constata que las prescripciones de la CIP no son respetadas, el Organismo nacional aceptado notificará el defecto y el plazo acordado para remediarlo. Si no es aportado remedio alguno, el procedimiento que se aplicará será el previsto en el artículo 8.2.

2. Definición del tipo.

El tipo será definido por la denominación indicada como «Designación de calibres» en las tablas de dimensiones de cartuchos aprobadas por la CIP o por denominación comercial.

3. Definición de lote.

3.1 El lote estará constituido por el conjunto de cartuchos del mismo tipo producidos en serie y cargados por el mismo

fabricante, utilizando pólvora del mismo tipo, con el mismo peso de bala o de perdigones y el mismo modelo de cápsula.

3.2 Para las municiones que provengan de un país no afiliado, se considerarán como constitutivas de un lote los cartuchos importados por el mismo importador de un Estado miembro, cargados por el mismo fabricante de cartuchos, entregados al mismo tiempo y que presenten las características de homogeneidad indicadas en el apartado 3.1 anterior.

4. Toma de muestras.

4.1 La toma de muestras se efectúa al azar y serán lo más representativas posible del lote sometido a control, a voluntad del controlador.

4.2 Control del tipo.

4.2.1 Para el control del tipo el lote estará constituido por 3.000 piezas por lo menos.

4.2.2 Para lote de una cantidad inferior a la indicada en el apartado 4.2.1 anterior, la resolución será tomada en cada caso particular, por el Organismo nacional autorizado, teniendo en cuenta los principios y las prescripciones de la CIP.

4.2.3 Para el control del tipo el lote será elegido entre los cartuchos que desarrollen la presión máxima más elevada.

4.3 Control de fabricación.

4.3.1 La cantidad de cartuchos de un tipo controlado a someter al control de fabricación, constituida en lote, no debe sobrepasar:

- 500.000 piezas para los cartuchos de percusión central.
- 1.500.000 piezas para los cartuchos de percusión anular.

4.3.2 Toma de muestras.

Lote	Hasta 35.000	35.000 a 150.000	150.000 a 500.000	500.000 a 1.500.000
a) Control dimensional y visual	125	200	315	500
b) Control de presión	20	30	30	50
c) Control de funcionamiento	20	32	32	50

5. Control visual.

5.1 Se verificará con cartuchos de la muestra:

5.1.1 La presencia de las marcas distintivas previstas en el artículo 3:

Número de defectos admisibles para las marcas previstas en los 3.1.a, 3.1.c: 2, 3, 5, 8, según el tamaño del lote mencionado en el apartado 4.3.2 anterior.

Número de defectos para las marcas previstas en los 3.1.b y 3.2: cero.

5.1.2 La ausencia de defectos en la vaina antes del tiro:

Número de defectos admisibles por fisuras longitudinales en la boca, de longitud inferior o igual a tres milímetros: 2, 3, 5, 8, según el tamaño del lote mencionado en el apartado 4.3.2 antes indicado.

Número de defectos más abajo mencionados: cero.

- Calibre erróneo.
- Fisuras longitudinales en la boca de longitud superior a tres milímetros.
- Cualquier otra fisura longitudinal y/o transversal.
- Rotura del culote.

5.2 Se verifica sobre la unidad de empaque elemental que contenga los cartuchos de la muestra:

5.2.1 Número de defectos admisibles para las indicaciones previstas en los 4-a, 4-c, 4-e: 2, 3, 5, 8, según el tamaño del lote mencionado en el apartado 4.3.2 antes indicado.

Número de defectos para las indicaciones previstas en los 4-b, 4-d: cero.

5.2.2 La ausencia de cartuchos de diferentes tipos en el mismo empaque elemental.

Número de defectos: cero.

5.3 El lote será devuelto para revisión y admitido a una presentación posterior cuando se compruebe que el número de defectos mencionado en los apartados 5.1 y 5.2, arriba indicados, es sobrepasado.

6. Control dimensional.

6.1 El control dimensional deberá permitir verificar las cotas importantes desde el punto de vista de la seguridad, así como las que definen el tipo. Estas cotas indicadas en las tablas

de dimensiones de los cartuchos aprobados por la CIP están mencionadas en el suplemento A del presente anexo.

6.2 Todos los cartuchos de la muestra deben respetar las dimensiones límites fijadas, consideradas como importante desde el punto de vista de la seguridad.

6.3 Las dimensiones límites, fijadas para la definición del tipo, son controladas por medio de un calibre de forma general, teniendo en cuenta las cotas mínimas de las recámaras mencionadas en el suplemento A. Todos los cartuchos de la muestra deben introducirse convenientemente en ese calibre de forma general.

6.4 Se verifica que la cápsula no sobresale del plano del culote del cartucho.

6.5 Si se detecta un defecto, el lote será devuelto para revisión y admitido en una presentación posterior.

7. Control de la presión máxima.

7.1 La toma de muestras se hará conforme a lo previsto en el apartado 4 precedente. Los cañones probetas a utilizar y el método a seguir para la medida de las presiones y la evaluación de los resultados son objeto de las resoluciones de la CIP: resoluciones XV-4 y XV-5.

7.2 Las condiciones normales para las pruebas son las siguientes:

- Temperatura: $21^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$.
- Humedad relativa: 60 por 100 \pm 5 por 100.

El control de tipo se realizará sobre los cartuchos climatizados durante veinticuatro horas. Los controles de fabricación podrán realizarse sobre cartuchos en condiciones ambiente. En caso de discrepancia, los resultados obtenidos sobre cartuchos climatizados en las condiciones arriba previstas serán determinantes.

7.3 Los valores de las presiones no deberán sobrepasar las prescritas por la CIP. En caso contrario, y si el valor límite máximo calculado no sobrepasa 1,25 P_{max}, será admitida una contraprueba sobre un número doble de cartuchos. La media de los resultados de la prueba y de la contraprueba deberá satisfacer a las prescripciones de la CIP; en caso contrario, las municiones de ese lote no podrán ser comercializadas, salvo como cartuchos de alta calidad, conforme al artículo 3.2.

7.4 En el caso en que la CIP tenga prevista la medida de la energía cinética, ésta, después de la evaluación de los resultados, según la estadística, deberá satisfacer a las prescripciones sobre la materia. Para efectuar esta medida se utilizará, en principio, una instalación de pantalla luminosa cuyo aparato registrador electrónico, o contador, tendrá una precisión de, al menos, 10 microsegundos. La base de medida será en lo posible de un metro, y la primera barrera óptica estará colocada a 0,50 metros de la boca del cañón. Si las prescripciones arriba indicadas no son aplicadas, los resultados obtenidos deberán ser ajustados en consecuencia.

8. Control de la seguridad de funcionamiento.

8.1 Durante el control del tipo y los controles de inspección se efectuará el control de la seguridad de funcionamiento, utilizando un cañón patrón o un arma cuyas dimensiones de la recámara son conformes a las cotas fijadas en las tablas de dimensiones aprobadas por la CIP.

8.2 Durante los controles de fabricación, el control de la seguridad de funcionamiento podrá ser efectuado utilizando un arma cuyas dimensiones estén dentro de los límites admitidos por la CIP y que habrá sido aceptada por el Organismo nacional autorizado. Las características dimensionales de esta arma serán registradas.

8.3 La toma de muestras se hará según lo previsto en el apartado 4 precedente.

8.4 Los defectos considerados como críticos son los siguientes:

- a) Escape de gases hacia atrás al otro lado del cierre.
- b) Detención de la bala o fragmento de ésta en el cañón.
- c) Rotura de la vaina que queda total o parcialmente en el cañón.
- d) Descarnadura total de la vaina.
- e) Reventón del culote (explosión fuera de recámara).

8.5 En caso de rechazo el lote será devuelto para revisión y admitido a una presentación posterior.

9. Cartuchería importada de terceros países.

En el caso de cartuchos importados de un país no afiliado, a los cuales no es posible verificar los controles de fabricación, se solicitará del fabricante, para cada tipo de munición, un atestado que certifique que ha efectuado controles de fabricación equivalentes a los impuestos por la CIP.

El Organismo nacional autorizado de un país miembro tendrá derecho a solicitar del importador o del Organismo nacional autorizado que ha concedido la autorización, para colocar un signo de control, el formulario de control de fabricación de un lote importado.

Además los controles de inspección ejercidos por el Organismo nacional autorizado del país importador de municiones que provengan de terceros países tendrán lugar, en este caso, por lo menos todos los años.

XV-8. Prueba de ciertas armas de fuego y artefactos de carga explosiva portátiles.

Resolución tomada por aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Esta resolución anula y reemplaza a la XIV-4.

Fundándose en el artículo I, párrafos 1, 2 y 3, de la Convención de 1 de julio de 1969, y reconociendo que ciertas armas de fuego y ciertos ingenios portátiles pueden ser sometidos a una prueba especial, la CIP para la prueba de armas de fuego portátiles, ha tomado la siguiente resolución:

Artículo 1

1.1 El objeto de esta resolución es la fijación de prescripciones uniformes para la prueba de armas portátiles, de tubos reductores y de aparatos de carga explosiva definidos en el artículo 2.

1.2 A este fin los Estados miembros, conforme a las disposiciones particulares de esta resolución, introducen para esos objetos, en lugar de la prueba individual, una prueba de homologación.

1.3 Los Estados miembros introducen, por otra parte, un signo de homologación que, conforme a las disposiciones particulares de esta resolución, reemplaza al punzón de la prueba individual. Es admitido el conocimiento recíproco de los signos de homologación.

1.4 El signo de homologación y el punzón no pueden ser utilizados más que cuando las armas portátiles y los aparatos han sido probados conforme a las disposiciones fijadas a continuación y han satisfecho a criterios impuestos.

Artículo 2

La presente resolución es válida en todos los casos siempre que, en cuanto a lo exigido a los materiales considerados en relación a las presiones, esté claramente por debajo de la resistencia propia de los mismos. Se aplica concretamente a las:

2.1 Armas de fuego portátiles.

2.1.1 Cuya recámara tiene un diámetro inferior o igual a cinco milímetros y una longitud inferior o igual a 15 milímetros.

2.1.2 Cuya recámara tiene un diámetro y longitud que puede alcanzar seis milímetros, pero que no puede utilizar más que cartuchos en los cuales la composición inflamadora constituye el único agente propulsor y no pueden tirar balas que tengan una energía en boca superior a 7,5 julios.

2.1.3 Que no están destinadas más que para uso de un único cartucho.

2.2 Reductores de ánima que no tengan sistema propio de cierre y destinados a armas cuyo cartucho no desarrolle una presión de gas superior a 2.000 barías.

2.3 Aparatos portátiles de tiro con fines industriales o técnicos en los cuales se utilizan sustancias explosivas para la propulsión de proyectiles u otras piezas mecánicas cuya lista se tendrá al día.

Artículo 3

3.1 Las armas portátiles, los reductores de ánima y los aparatos de tiro citados en el artículo 2, que son fabricados en serie, están sometidos por los Estados miembros a una prueba de homologación ante la Autoridad nacional de uno de esos Estados.

Las armas portátiles, los reductores de ánima y los aparatos de tiro, citados en el artículo 2, que no son fabricados en serie, deben sufrir la prueba individual.

3.2 La prueba de homologación comprende:

- La verificación de la designación del tipo.
- La verificación de la resistencia del material al tiro.
- La verificación de la conformidad de las dimensiones esenciales con las normas de la CIP.
- La verificación de la seguridad de funcionamiento en el tiro.

Las especificaciones a las cuales deben satisfacer las armas, los 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.

3.3 La prueba individual comprende:

- La verificación de las características prescritas.
- La verificación de la resistencia del material al tiro.
- La verificación de la conformidad de las dimensiones esenciales con las normas de la CIP.

— La verificación de la seguridad de funcionamiento de tiro. Las especificaciones a las cuales deben satisfacer las armas, los reductores de ánima 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.

3.4 Cuando el fabricante se ha preparado para la realización de una cantidad importante de materiales, estableciendo los planes y los programas de trabajo y fabricando los calibres y utillajes necesarios para dicha realización, su fabricación se llamará de «serie», según el párrafo 3.1, antes indicado.

Artículo 4

4.1 Cuando las verificaciones, según el artículo 3, apartado 3.2, son satisfactorias, la autoridad nacional del país miembro concede la homologación del tipo en cuestión. A este tipo pertenecen los objetos cuya forma de funcionamiento, dimensiones esenciales, materiales utilizados y forma son los mismos, a reserva de que el aspecto del objeto no haya sido notablemente modificado y de que la seguridad haya sido conservada.

4.2 La homologación será rechazada cuando el modelo sometido a las pruebas previstas en el artículo 3, apartado 3.2, no responda a las prescripciones dadas en el anexo.

4.3 El certificado de homologación debe mencionar:

- El nombre y dirección del solicitante.
- Clase de aparato y designación del tipo.
- Características técnicas esenciales del modelo aprobado, en particular los materiales homologados y su espesor.
- La denominación comercial o normalizada del cartucho, así como las dimensiones de la recámara.
- La clase y la forma del signo de homologación a emplear, así como el número de homologación.
- 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, estar prescrito, al poseedor de este último, proporcionar, con los aparatos de carga explosiva homologados, las instrucciones de empleo aceptadas por la autoridad competente.

4.4 La homologación es retirada cuando:

- Las disposiciones del artículo 3, apartado 3.2, no han sido satisfechas en el momento de la homologación o no han sido respetadas más tarde o
- La autoridad nacional competente comprueba que los ejemplares realizados difieren, desde el punto de vista de sus características esenciales, del modelo aprobado e indicado en el certificado de homologación.

4.5 Las autoridades nacionales competentes de los Estados miembros comunicarán a la Oficina Permanente de la CIP una copia de los certificados de homologación que hayan concedido y comunicarán una retirada eventual de los mismos.

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 habrán sido indicadas por las delegaciones de éstos.

Artículo 5

5.1 Todas las armas portátiles, todos los reductores de ánimas y todos los aparatos de carga explosiva, pertenecientes a la serie homologada, deberán llevar de una manera bien visible y duradera, sobre una de sus partes esenciales, las indicaciones siguientes:

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

5.2 Todas las armas portátiles, todos los reductores de ánimas y todos los aparatos de carga explosiva, que no procedan de una fabricación en serie, deben llevar, de una forma bien visible y duradera, sobre una de sus partes esenciales, las indicaciones siguientes:

- El nombre, Sociedad o marca de fábrica registrada del fabricante o importador.
- La designación del calibre o denominación comercial o normalizada de la cartuchera.
- El punzón de prueba.

5.3 Los aparatos de carga explosiva deben, por otro lado, recibir un número de fabricación.

5.4 Los Estados miembros pueden añadir otras indicaciones a las previstas en los apartados 5.1 a 5.3.

Artículo 6

6.1 En cuanto a los tubos reductores y a los aparatos de carga explosiva de serie, que han sido homologados conforme al artículo 4, la autoridad nacional competente someterá, al menos cada dos años, cinco ejemplares de cada tipo homologado a la prueba individual, prevista en el artículo 3 y precisada en el anexo.

6.2 Todas las armas portátiles, tubos reductores y aparatos de carga explosiva ya probados, cuyas partes expuestas a fuertes exigencias han sufrido modificaciones fundamentales, deben ser sometidos a una nueva prueba individual.

Artículo 7

7.1 Si, después de la concesión de la homologación, la autoridad nacional de otro Estado miembro de la CIP comprueba

que las características esenciales de ejemplares de serie no satisfacen a las prescripciones técnicas del anexo para pruebas, previstas en el artículo 3, apartado 2, se pondrá en contacto con la autoridad nacional que ha concedido la homologación, quien comprobará si los criterios son fundados.

7.2 Si la autoridad nacional, que ha precedido a la homologación, comprueba lo bien fundado de dichos criterios o que los ejemplares de una serie no corresponden, desde el punto de vista de sus características esenciales, al modelo homologado, retira la homologación, conforme al artículo 4, apartado 4, y si los defectos no pueden ser eliminados inmediatamente, prohíbe al poseedor de la homologación de seguir vendiendo los otros ejemplares de la serie.

7.3 En caso de urgencia, una autoridad nacional de uno de los Estados miembros, que comprueba, conforme al apartado 1, que una serie, que haya recibido el signo de homologación, constituye un peligro para el usuario o terceros, puede decidir, dentro de sus atribuciones, retirar del comercio la serie en cuestión.

Artículo 8

Cada Parte contratante podrá declarar, en un plazo de seis meses, después de la entrada en vigor de la presente resolución, que se arroga la facultad de no aplicarla en los tres años próximos. Los Estados miembros que adopten esta facultad se comprometen a desarrollar la prueba de homologación, según las normas de la CIP.

Después de pasado un periodo de cinco años desde la entrada en vigor de la presente resolución todos los Estados miembros están obligados a aplicarla.

Esta facultad puede abandonarse en todo momento y la decisión se notificará a la Oficina Permanente de la CIP, quien lo comunicará a los Estados miembros.

XV-9. Conducción de las pruebas.

Reglamento tipo.

Resolución tomada por aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Esta resolución anula y reemplaza la resolución XIII-16.

TITULO PRIMERO**Armas de ánima lisa****Control antes del tiro**

1. Toda arma presentada a prueba deberá llevar la marca del fabricante y un número de fabricación. Será objeto de una revisión y de un control de dimensiones en las condiciones señaladas a continuación.

2. Son rechazadas:

- a) Las armas oxidadas o insuficientemente pulidas exteriormente.
- b) Las armas cuyos cañones presenten defectos de metal o de fabricación, tales como:

- Grietas.
- Juntas, tetones o tubos mal soldados.
- Defecto de calibre o insuficiencia de pulimentación interior que no permita un control racional después del tiro.
- Las armas cuyo funcionamiento (montaje, percusión, cierre, movimiento demasiado lento, etc.) es defectuoso y aquellas cuya seguridad es nula.

— Las armas cuya recámara no reciba correctamente el cartucho de prueba, para el cual está destinada, y que corresponderá a las normas de la CIP.

— Las armas cuyos cañones tengan un diámetro de ánima no conforme a las dimensiones unificadas de la CIP.

3. El control de dimensiones comprende:

- La medida del diámetro del ánima del cañón con tolerancia de $\pm 1/10$ de milímetro y, eventualmente, la comprobación del espesor de las paredes del cañón, teniendo en cuenta las características del acero utilizado, cuya composición, para estos casos, debe estar indicada sobre el cañón por un punzón normalizado.

— La profundidad y diámetro de la recámara y del asiento del collarín según las tolerancias prescritas por la CIP.

— Eventualmente, el peso del cañón.

Después de este control, el cañón debe llevar, aparte de la marca del fabricante y la indicación de la profundidad de la recámara:

— Ya sea el diámetro del ánima, en milímetros y décimas de milímetro.

— Ya sea una señal, conocida por todos los Bancos de Prueba, que permita conocer inmediatamente las características del acero utilizado y los espesores mínimos exigidos de las paredes.

— Eventualmente, el peso del cañón.

Control después del tiro

4. Después del tiro de prueba, las armas sufren un nuevo control.

5. Son rechazadas las armas visiblemente deterioradas o que presentan claramente uno de los defectos siguientes:

- Fallo de percusión.
- Salida inopinada del cartucho al cierre del arma.
- Dilatación de la recámara o a su salida.
- Dilatación en el «choke» o en su cono de unión (estrangulamiento).
- Cualquier deterioro, incluso mínimo, en la parte cilíndrica del cañón.
- Juntas o tetones desoldados.
- Para las armas de báscula, huelgo entre el plano de culata y la báscula, de 0,20 milímetros.
- Báscula con fisura o doblada.
- Deformación o deterioro de las piezas esenciales del cierre.

6. Las armas que hayan sufrido las pruebas con éxito serán marcadas con los punzones correspondientes.

Estos punzones se colocan de manera visible sobre cada cañón, báscula, carcasa o piezas esenciales del cierre.

7. Podrá ser concedido, según el reglamento propio de cada Banco de Pruebas, un certificado de prueba.

Esos certificados, que llevan un número de orden, son, ya sean desprendidos de un talonario, ya sean extendidos en varios ejemplares, de los cuales uno se conserva en los archivos del Banco de Pruebas. Deberán precisar la naturaleza del arma probada, así como las indicaciones siguientes:

- Número de fabricación del arma.
- Calibre nominal.
- Profundidad de la recámara.
- Presión de prueba.
- Eventualmente, longitud y peso del cañón.

Validez de las pruebas

8. Toda modificación posterior a la prueba de las características siguientes de los cañones:

- Alteración de la calidad del acero.
- Alteración de la recámara en profundidad.
- Disminución del espesor de las paredes.

Lleva consigo la no validez de los punzones de prueba y, consecuentemente, la obligación de una nueva prueba del arma.

Sin embargo, la validez de la prueba no será discutida si se demuestra, ya sea por datos grabados sobre el cañón, ya sea por los inscritos en el certificado de prueba, que:

— La profundidad de la recámara no ha aumentado, de tal manera que el punzón correspondiente grabado sobre el cañón no es válido.

— El espesor de las paredes no ha sido disminuido hasta el punto de poner en peligro la resistencia del arma (un aumento del diámetro del ánima inferior a 0,20 milímetros y una disminución del peso que no sobrepase el 4 por 100, constituyen un criterio generalmente admisible).

TITULO II

Armas rayadas largas y cortas

Control antes del tiro

9. Toda arma presentada a prueba será objeto, antes del tiro, de un control dimensional.

10. Son rechazadas todas las armas cuyo cañón o el mecanismo son defectuosos o cuya recámara y diámetro del ánima no son conformes a las dimensiones normales previstas por la CIP.

11. Después de la aceptación deberá ser grabado sobre cada cañón, si ya no figura en él, lo designado en las normas o la de la cartuchería utilizada.

Controles después del tiro

12. Después del tiro de prueba las armas sufrirán un nuevo control.

13. Son rechazadas las armas visiblemente deterioradas o que presenten claramente uno de los defectos siguientes:

- Fallo de percusión.
- Salida inopinada del cartucho al cierre del arma.
- Dilatación de la recámara o en su longitud.
- Toda deformación, incluso mínima, en la parte cilíndrica del cañón.
- Juntas o tetones desoldados.
- Huelgo del cierre inferior a 0,15 milímetros.
- Báscula con fisuras o doblada.
- Deformación o deterioro de las piezas esenciales del cierre.

14. Después de la aceptación del arma podrá ser concedido, según el reglamento propio de cada Banco de Pruebas, un certificado en las mismas condiciones que para las armas de cañón liso. Estos certificados, arrancados de un talonario, llevarán un número de orden. Deberán precisar la naturaleza del arma probada, así como las indicaciones siguientes:

- Número de fabricación del arma.
- Calibre nominal y designación del cartucho.
- Presión de prueba.

Validez de las pruebas

15. Toda modificación posterior de las dimensiones interiores o exteriores del cañón o de la recámara anula la prueba ya efectuada. Las armas así modificadas deben ser probadas de nuevo.

XV-10. Soluciones a los litigios que puedan surgir entre dos Estados miembros de la Comisión Internacional Permanente, concernientes a la aplicación de las resoluciones tomadas por ésta.

En virtud del artículo 5 del Reglamento de la Comisión Internacional Permanente (CIP), relativo a las resoluciones tomadas dentro del marco de objetivos definidos en el artículo 1 de la Convención para el reconocimiento recíproco de los punzones de prueba de las armas portátiles, la CIP adopta el procedimiento siguiente para la solución de los litigios sobre cuestiones técnicas que puedan surgir entre dos Estados miembros de la CIP, concernientes a la aplicación de las resoluciones tomadas por ésta.

I

Solicitud de criterio a la CIP

1. En caso de duda o de discusión sobre la interpretación o la aplicación de uno de los puntos de orden técnico fijado por una resolución de la CIP, tomada por aplicación del artículo I de la Convención y del artículo 5 del Reglamento, el Gobierno interesado recurrirá al criterio de la CIP.

El parecer puede ser objeto de voto, ya sea durante las sesiones, ya por correspondencia, conforme al artículo 7 del Reglamento.

Las partes interesadas deben tomar en consideración el criterio de la CIP en el momento de solucionar su litigio.

II

Comisión de conciliación, compuesta por cinco miembros

2. Cuando es planteada una solicitud de constitución de una Comisión conciliadora por una Parte contratante, toda Parte del litigio designa dos miembros de la Comisión, de los cuales uno no debe tener la misma nacionalidad que las Partes en cuestión.

Los miembros de la Comisión de conciliación deben ser nombrados por las Partes, dentro de un plazo de sesenta días a contar desde la fecha en que la Oficina Permanente o la otra Parte contratante recibe la solicitud.

Dentro de los treinta días que siguen al último nombramiento los cuatro conciliadores nombran un quinto conciliador que será Presidente.

3. Si el nombramiento del Presidente o de uno cualquiera de los otros conciliadores no sobreviene dentro del plazo arriba prescrito para este nombramiento se hará por la Oficina Permanente o por una tercera Potencia, miembro de la Convención, elegido de común acuerdo de las Partes, dentro de los sesenta días que siguen a la expiración de ese plazo.

4. La Comisión de conciliación tendrá por tarea dilucidar la cuestión en litigio, recoger a este fin todas las informaciones útiles, por vía de encuesta o por otro medio, y esforzarse en conciliar a las Partes.

5. La Comisión de conciliación establece, por ella misma, su procedimiento y el derecho a aplicarle. La Comisión, con el consentimiento de las Partes en litigio, puede invitar a todas las Delegaciones de los Estados miembros de la CIP para someterle sus puntos de vista verbalmente o por escrito. Las resoluciones y las recomendaciones se adoptan por mayoría de votos de sus cinco miembros.

6. La Comisión informa dentro de los seis meses siguientes a su constitución, a menos que las partes no acuerden otra cosa. Su informe es presentado ante la Oficina Permanente que le transmite a las Partes en litigio. El informe de la Comisión, incluidas todas las conclusiones que figuran en él, todo sin vincular a las Partes, constituye el enunciado de recomendaciones sometidas al examen de las Partes, con vistas a facilitar un arreglo amistoso del litigio.

III

Negociaciones directas o diplomáticas

7. Las Partes en litigio pueden ponerse de acuerdo por medio de negociaciones directas o diplomáticas, antes, durante o después de la búsqueda de soluciones por intermedio de las Comisiones de conciliación.

IV

Arbitraje

8. Si las Partes en litigio no consiguen ponerse de acuerdo, al término de los sesenta días que siguen al cierre de los trabajos de la Comisión de conciliación o de las negociaciones directas o diplomáticas, pueden recurrir a una Comisión mixta arbitral, compuesta de cinco árbitros, en virtud de compromiso concluido entre dichas Partes.

9. Si, conforme al compromiso del apartado 10 de la presente resolución, el nombramiento de los miembros de la Comisión

mixta arbitral no sobreviene dentro de un plazo de tres meses, a contar desde la solicitud hecha por una de las Partes a la otra, de constituir una Comisión mixta arbitral, el encargo de proceder a los nombramientos necesarios será confiado a una tercera Potencia, elegida de común acuerdo entre las Partes.

10. El compromiso fija el objeto del litigio, la elección de los árbitros, el derecho a aplicar y el procedimiento a seguir.

11. La sentencia de los árbitros es definitiva y obligatoria para las Partes que han aceptado el arreglo de su litigio por el arbitraje.

Las decisiones de la XV sesión de la Comisión Internacional Permanente para el ensayo de armas de fuego portátiles entraron en vigor el 15 de enero de 1980, de conformidad con el artículo 8, apartado 1, de su Reglamento.

Lo que se hace público para conocimiento general.
Madrid, 7 de abril de 1983.—El Secretario general técnico,
Ramón Villanueva Etcheverría.

MINISTERIO DE JUSTICIA

10777 REAL DECRETO 833/1983, de 25 de marzo, por el que se modifican diversos artículos de los de 13 de julio de 1967 y 15 de octubre de 1982, relativos a la organización del Instituto Nacional de Toxicología.

El Real Decreto 3061/1982, de 15 de octubre, por el que se modifican diversos artículos del de 13 de julio de 1967, Orgánico del Instituto Nacional de Toxicología, que fue dictado con la finalidad de dar una mayor agilidad y eficacia a la actividad de dicho Organismo adolece, sin embargo, de imprecisiones de concepto en alguno de sus preceptos que es conveniente rectificar, así como extender la reforma a algún otro de los artículos del mismo Reglamento cuya modificación viene impuesta por estrictas razones de concordancia.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Justicia y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 25 de marzo de 1983,

DISPONGO:

Artículo único.—Se modifican los artículos 1.º, 7.º, 48, 53, 58 y 66 del Decreto 1789/1967, de 13 de julio, Orgánico del Instituto Nacional de Toxicología, tanto en su redacción original como en la dada a los mismos por el Real Decreto 3061/1982, de 15 de octubre, los cuales quedarán redactados en la forma siguiente:

Artículo 1.º El Instituto Nacional de Toxicología es un Centro técnico adscrito al Ministerio de Justicia, que une a su misión específica de Organismo auxiliar de la Administración de Justicia, la de informar a la Administración Pública en general y difundir los conocimientos en materia toxicológica.

En el orden administrativo, depende de la Secretaría Técnica de Relaciones con la Administración de Justicia, y está sujeto a su inspección. En sus funciones técnicas tiene carácter independiente, emitiendo sus informes conforme a las reglas de investigación científica que estime adecuadas.

Art. 7.º La actividad del Instituto se extiende a todo el territorio nacional, distribuyéndose en su calidad de auxiliar de la Administración de Justicia, las Audiencias Territoriales, en tres zonas, de la forma siguiente:

Zona primera.—Correspondiente al Departamento de Madrid: Audiencias Territoriales de Albacete, Bilbao, Burgos, La Coruña, Madrid, Oviedo, Valencia y Valladolid.

Zona segunda.—Correspondiente al Departamento de Barcelona: Audiencias Territoriales de Barcelona, Palma de Mallorca, Pamplona y Zaragoza.

Zona tercera.—Correspondiente al Departamento de Sevilla: Audiencias Territoriales de Cáceres, Granada, Las Palmas y Sevilla.

Art. 48. El personal del Instituto estará constituido por:

- Personal Técnico Facultativo del Instituto.
- Personal designado entre los que integran el Cuerpo Nacional de Médicos Forenses.
- Auxiliares de Laboratorio y personal con funciones especiales de Celadores, Mozos de Sala o similares, que deberán figurar, respectivamente, en relaciones independientes de los Cuerpos de Auxiliares y de Agentes de la Administración de Justicia.
- Personal de los Cuerpos de Oficiales, Auxiliares y Agentes de la Administración de Justicia.

e) Personal subalterno, perteneciente al Cuerpo General subalterno de la Administración Civil del Estado.

Art. 53. El ingreso del personal Técnico Facultativo y del de Auxiliares de Laboratorio y Agentes de la Administración de Justicia con funciones especiales del Instituto a que se refieren los apartados a) y c) del artículo 48 de este Reglamento, se verificará siempre por oposición convocada para cada clase y especialidad, en su caso, por Orden del Ministerio de Justicia, que se publicará en el «Boletín Oficial del Estado».

La convocatoria de oposiciones se ajustará a lo dispuesto en el presente Reglamento y, en lo no previsto en él, a las normas vigentes que regulan la forma de ingreso en la Administración Pública.

Las condiciones de admisión a la oposición serán las siguientes.

- Ser español.
- Ser mayor de edad.
- Para los técnicos facultativos estar en posesión de un título superior universitario. La titulación exigida deberá ser:

Sección Química: Ciencias Químicas, Farmacia o Ciencias Físicas.

Sección Biología: Ciencias Biológicas, Farmacia, Medicina o Veterinaria.

Sección Histología-Anatomopatología: Ciencias Biológicas, Medicina o Veterinaria.

Sección Criminalística: Medicina, Farmacia, Biología, Química, Física o Veterinaria.

Para el personal de Auxiliares de Laboratorio y Subalterno con funciones especiales de Celadores, Mozos de Sala o similares, se requiere la misma titulación necesaria para el ingreso en los Cuerpos respectivos de Auxiliares y Agentes de la Administración de Justicia.

d) No padecer enfermedad o defecto físico que impida el desempeño de las correspondientes funciones.

e) No estar procesado, declarado rebelde ni sometido a medidas de seguridad.

f) No haber sido separado, por sanción disciplinaria del servicio del Estado, las Comunidades Autónomas o de la Administración Local, ni hallarse inhabilitado para el ejercicio de funciones públicas y no haber sido condenado por delito, con excepción de los culposos, mientras que no hayan obtenido la rehabilitación.

Art. 58. Terminado el acto de cada día, el Tribunal votará en sesión secreta la aprobación o desaprobación de los opositores que hayan actuado. Después de esta votación se calificará a los aprobados, a cuyo efecto cada miembro del Tribunal podrá conceder hasta un máximo de cinco puntos en el primer ejercicio y por cada uno de los temas del segundo ejercicio.

El número de puntos obtenidos en cada ejercicio por el opositor, dividido por el número de votantes, constituirá la puntuación calificadora del ejercicio. La suma de las puntuaciones de los ejercicios de cada opositor constituirá la calificación final de la oposición.

Art. 66. El Director del Instituto tendrá los deberes y facultades siguientes:

Primero.—Ostentar la representación del Instituto en el territorio nacional, pudiendo delegar, cuando lo considere oportuno en el funcionario más idóneo conforme a la misión que se haya de cumplir. Esta representación no alcanza para la celebración de aquellos contratos en que la legislación general sobre contratos del Estado exige una delegación especial.

Segundo.—El gobierno y régimen interior del Instituto en todas sus Secciones.

Tercero.—Cumplir y velar para que se cumplan las disposiciones del presente Real Decreto y las órdenes de la superioridad.

Cuarto.—Coordinar la actividad de las Secciones.

Quinto.—Fomentar las iniciativas para mayor eficacia de la labor del Instituto.

Sexto.—Redactar y elevar al Ministerio de Justicia la Memoria anual del Instituto comprensiva del trabajo de todos los Departamentos.

Séptimo.—Mantener relaciones con Organismos similares extranjeros, especialmente intercambios de experiencias y publicaciones.

Octavo.—Organizar al menos una reunión anual con los Directores de los Departamentos para estudiar cuestiones de interés común, unificar criterios y técnicas, etc.

Noveno.—La inspección periódica de los tres Departamentos a cuyos efectos deberá realizar los necesarios desplazamientos

Dado en Madrid a 25 de marzo de 1983.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Justicia
FERNANDO LEDESMA BARTRET