

I. Disposiciones generales

CORTES GENERALES

24222 REFORMA del Reglamento del Congreso de los Diputados por la que se modifican los artículos 18, 20.1 y 46.1 y se deroga el apartado 3 del artículo 88, aprobada el 23 de septiembre de 1993.

La presente Reforma del Reglamento del Congreso de los Diputados pretende cubrir tres finalidades concretas:

En primer lugar, se trata de armonizar el contenido del Reglamento con el de la Ley Orgánica del Régimen Electoral General en lo concerniente a las declaraciones de actividades y bienes que han de cumplimentar los Diputados.

En segundo término, la experiencia de Legislaturas anteriores acredita que las Comisiones Permanentes Legislativas de Industria, Obras Públicas y Servicios y de Política Social y de Empleo soportan una excesiva carga de trabajo, situación ésta a la que se trata de hacer frente mediante la creación de dos nuevas Comisiones Permanentes Legislativas que asuman parte de las competencias atribuidas a aquéllas. Se consolida, así, con rango reglamentario, el Acuerdo del Pleno del Congreso de los Diputados, adoptado en su sesión del día 9 de septiembre de 1993, por el que se crearon, al amparo del artículo 50 del Reglamento, las Comisiones Permanentes de Infraestructuras y Medio Ambiente y de Sanidad y Consumo, a las que, en consecuencia, las dos nuevas Comisiones Permanentes Legislativas suceden a todos los efectos.

Por último, y como consecuencia del acuerdo adoptado por la Mesa de la Cámara, en su reunión del día 27 de julio de 1993, en materia de composición de las Comisiones» (publicado en el «Boletín Oficial de las Cortes Generales, Congreso de los Diputados, Serie E, número 9, de 29 de julio de 1993), se considera conveniente extender a todos los supuestos el ámbito de aplicación del sistema de ponderación del voto en las Comisiones previsto por el apartado 2 del artículo 88 del Reglamento.

En virtud de ello, el Pleno del Congreso de los Diputados ha aprobado, en su sesión del día 23 de septiembre de 1993, la siguiente Reforma del Reglamento:

Artículo 1.º El artículo 18 del Reglamento del Congreso de los Diputados quedará redactado en los siguientes términos:

«Los Diputados estarán obligados a formular declaración de sus bienes patrimoniales en los términos previstos en la Ley Orgánica del Régimen Electoral General.»

Art. 2.º El artículo 20.1, 2.ª, del Reglamento del Congreso de los Diputados quedará redactado en los siguientes términos:

«Cumplimentar su declaración de actividades en los términos previstos en la ley Orgánica del Régimen Electoral General.»

Art. 3.º El artículo 46.1 del Reglamento del Congreso de los Diputados quedará redactado en los siguientes términos:

«Son Comisiones Permanentes Legislativas las siguientes:

- 1.ª Constitucional.
- 2.ª Asuntos Exteriores.
- 3.ª Justicia e Interior.
- 4.ª Defensa.
- 5.ª Educación y Cultura.
- 6.ª Economía, Comercio y Hacienda.
- 7.ª Presupuestos.
- 8.ª Agricultura, Ganadería y Pesca.
- 9.ª Industria, Energía y Turismo.
- 10.ª Infraestructuras y Medio Ambiente.
- 11.ª Política Social y Empleo.
- 12.ª Sanidad y Consumo.
- 13.ª Régimen de las Administraciones Públicas.

Art. 4.º Queda derogado el apartado 3 del artículo 88 del Reglamento del Congreso de los Diputados.

DISPOSICIONES TRANSITORIAS

Primera.—Lo dispuesto en los artículos 1 y 2 será de aplicación a los Diputados que hayan adquirido o adquirieran la plena condición de tales en la V Legislatura.

Segunda.—La tramitación de los asuntos pendientes ante las Comisiones a la entrada en vigor de la presente modificación del Reglamento se ajustará a lo dispuesto en sus artículos 3 y 4, respecto del trámite o trámites pendientes.

DISPOSICION FINAL

La presente modificación del Reglamento del Congreso de los Diputados entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial de las Cortes Generales». También se publicará en el «Boletín Oficial del Estado».

Palacio del Congreso de los Diputados, 23 de septiembre de 1993.—El Presidente del Congreso de los Diputados,

PONS IRAZAZABAL

MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES

24223 CONVENIO para el reconocimiento recíproco de punzones de pruebas de armas de fuego portátiles y Reglamento hechos en Bruselas el 1 de julio de 1969 («Boletín Oficial del Estado» número 228, de 22 de septiembre de 1973), decisiones tomadas por la Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles en su XXI Sesión Plenaria de junio de 1990 (Rectificado).

Observados errores en el texto relativo a las decisiones de la Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles en su XXI Sesión Plenaria de Junio de 1990, publicadas en el «Boletín

Oficial del Estado» número 102, de 29 de abril de 1993, se transcribe a continuación íntegra y debidamente rectificado:

CONVENIO PARA EL RECONOCIMIENTO RECÍPROCO DE PUNZONES DE PRUEBAS DE ARMAS DE FUEGO PORTÁTILES Y REGLAMENTO, HECHOS EN BRUSELAS, EL 1 DE JULIO DE 1969

Texto de las decisiones tomadas por la Comisión Internacional Permanente en su XXI Sesión Plenaria de junio de 1990, tal como fueron adoptadas por las Partes Contratantes de conformidad con lo dispuesto en el artículo 8, 1 del Reglamento de la Comisión Internacional Permanente (C.I.P.)

Entrada en vigor: 15 de septiembre de 1991

XXI-1. Declaración hecha en aplicación del apartado 5 del artículo 1 del Convenio

El 10 Beschussverordnung BGBL número 200/1988 del Gobierno austriaco es conforme a las prescripciones de la C. I. P.

XXI-2. Medida de la energía cinética del proyectil de municiones destinadas a armas con cañón(es) rayado(s)

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se deberán realizar a la decisión XV-3.

1. Añadir al título: «y a las armas de cañón(es) liso(s) de percusión anular».
2. Añadir al final del primer párrafo del artículo 1 los casos siguientes:

La medida de la presión de la munición de proyectil no engarzado.

No se dispone del manómetro adecuado para medir la presión (nuevo cartucho o cartucho escasamente utilizado).

3. Añadir al artículo 2 el párrafo siguiente:

El control dimensional de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que dan acceso directo a los valores que se han de medir.

XXI-3. Control dimensional de los cañones manométricos

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XV-4. Añadir al artículo 2 el párrafo siguiente:

El control dimensional de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que haya que medir.

XXI-4. Control dimensional de los cañones manométricos

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XV-5. Añadir al artículo 2 el párrafo siguiente:

El control dimensional de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que haya que medir.

XXI-5. Control de la cartuchería comercial

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XV-7.

Art. 3. Se sustituirá el artículo 3.1 por el siguiente:

3.1 Todos los cartuchos, incluso los recargados, deberán llevar las siguientes marcas:

- a) La identificación del fabricante de cartuchos o de quien los haya cargado o quien los garantice.
- b) Se deberá realizar la identificación por medio de una marca de fábrica o marca de origen colocada ya sea en el culote, ya sea en la vaina de manera indeleble.
- c) Para los cartuchos recargados, las marcas precedentes deberán ser obliteradas.
- d) En el culote de la cartuchería de percusión central, el calibre según las normas, o el nombre comercial de aquélla.

Si por razones técnicas no es posible indicar el calibre en el culote se podrá marcar, de manera indeleble, en el cuerpo de la vaina.

e) Para el cartucho de perdigones, el diámetro o el número de 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.

Art. 4. Añadir el párrafo f siguiente:

f) Para los cartuchos recargados, una indicación en que se señale claramente que se trata de cartuchos recargados.

XXI-6. Control de la cartuchería comercial

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se han de hacer al anexo técnico de la decisión XV-7.

1. Párrafo 4.3.2.

Añadir:

Para los cartuchos de empotramiento y de abatimiento, la toma de muestras para el control de la presión se realizará entre los cartuchos más potentes y será de doce cartuchos para cada volumen adicional decidido.

2. Párrafo 7.3.

Añadir:

Para todos los cartuchos de empotramiento y de abatimiento, si no se realiza una de las condiciones, se realizará un control suplementario de doce cartuchos.

XXI-7. Control de la cartuchería comercial

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVI-5. Sustituir la primera frase del artículo 3 por:

3. Art. 3 y siguientes.—Todos los cartuchos deberán respetar las prescripciones de la C. I. P. salvo los cartuchos que se recogen a continuación:

a, b, c permanecen sin cambios al igual que la última frase.

XXI-8. Realización de las pruebas individuales. Armas que se cargan por la culata. Reglamento tipo

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVII-2.

Art. 2.2. Añadir un párrafo g):

g) Para las armas que tengan un cañón poligonal, disparando al menos dos cartuchos de prueba, siendo el proyectil de tumbaga (Cu Zn 10).

XXI-9. *Tolerancias sobre las cotas de los cañones manométricos para los cartuchos a percusión anular*

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVII-5. Se sustituirá el párrafo 2 por el siguiente:

2. Dimensiones de los cañones manométricos.

Las dimensiones internas de los cañones manométricos deberán corresponder a los valores mínimos fijados por la C. I. P.

2.1 Se admitirán las tolerancias siguientes en los cañones manométricos para la medición de presión de los gases de los cartuchos para armas de cañón(es) liso(s):

F = Z + 0,03	L3 + 0,10	P1 + 0,05	P2 + 0,05
H2 + 0,05	G1 + 0,03	i - 5/60.i (max-1')	

2.2 Se admitirán las tolerancias siguientes en los cañones manométricos para la medición de la presión de los gases de los cartuchos para armas de cañón(es) rayado(s):

F + 0,02	Z + 0,02	L3 + 0,10	P1 + 0,03
H2 + 0,02	R + 0,03	R1 + 0,05	i ± 0° 20'

La holgura no podrá sobrepasar los 0,10 milímetros. El control dimensional de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que se hayan de medir.

XXI-10. *Aparatos de empotramiento de maza. Manómetro para medir las presiones de los cartuchos*

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XVII-7.

1. Recámara probeta de prueba.

Añadir al final del párrafo:

El control dimensional de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que se hayan de medir.

2. Cañón de prueba de maza.

Añadir al final del párrafo:

El control dimensional de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que hayan de medirse.

3. Las dimensiones que los diámetros exteriores del cañón de prueba de maza y del portacartuchos quedan suprimidas.

4. Tabla de dimensiones del portacartuchos.

Para los valores de R:

Calibre 5,6/16 leer 1,10 en vez de 1,15.
Calibre 10 × 18 leer 1,15 en vez de 1,10.

5. Tabla de dimensiones de la maza.

Añadir el volumen adicional de 1,10 con el valor T de $6,88 \pm 0,05$.

XXI-11. *Dimensiones del cañón patrón de prueba para la medición cinética de los cartuchos a percusión anular*

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVII-9.

Añadir el párrafo siguiente:

El control dimensional de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que hayan de medirse.

XXI-12. *Realización de las pruebas individuales. Armas que se cargan por la culata. Reglamento tipo*

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XVII-11.

1. Art. 6. Añadir:

En caso de que un arma, cuyas dimensiones interiores del cañón y de la recámara no figuren todavía en las tablas de la C. I. P., sea presentada para prueba en un Banco de Pruebas, este último podrá efectuar los controles dimensionales basándose en las indicaciones completas proporcionadas por el fabricante.

2. Art. 7.6. Añadir:

Las armas de cañón(es) liso(s) presentadas para la prueba, cuyos cañones tengan un diámetro de ánima B superior al valor máximo admitido, podrán ser aceptadas siempre y cuando el calibre y la longitud correspondiente de la recámara, así como el calibre correspondiente al diámetro de ánima o al diámetro de ánima de este último calibre estén grabados en el cañón. (Ejemplo: Calibre 12/76-10 ó 12/76-19,3.)

Además, el diámetro de ánima B no podrá ser en ningún caso inferior al valor mínimo fijado para el calibre de la recámara.

XXI-13. *Control de la presión de los gases de los cartuchos propulsores con casquillo para aparatos de tiro industriales*

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVIII-3.

En el punto 2.1, párrafos 1.º y 2.º, sustituir el número 10 por 12.

XXI-14. *Control de la cartuchería comercial*

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVIII-10. Se suprime el punto 1.

XXI-15. Medida de las presiones por transductores mecanoeléctricos

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XIX-2.

Se suprime el punto 3 y se sustituye por el siguiente texto:

La introducción de este sistema está prevista para el 1 de enero de 1989 para las armas de cañón(es) liso(s) y las armas que se cargan por la boca.

Los dos sistemas de medida, crusher y transductor mecanoeléctrico, se admitirán hasta el 31 de diciembre de 1991.

A partir del 1 de enero de 1992, sólo quedará autorizado el sistema transductor mecanoeléctrico.

Se suprime el punto 4.

XXI-16. Control de cartuchería. Control dimensional

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XIX-11.

Se suprimen los artículos A1, A2, B1, B2.

XXI-17. Medida de las presiones de los cartuchos a percusión central para armas de cañón(es) rayado(s) por medio de un transductor mecanoeléctrico

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XX-9.

1. En el punto 1.1.3:

Suprimir en la segunda frase las palabras entre paréntesis.

Añadir el párrafo siguiente:

Para el captador tangencial o conformado según la indicación del fabricante.

2. En el punto 4.1.2:

Añadir el párrafo siguiente:

Para el transductor mecanoeléctrico conformado o tangencial, el emplazamiento de la medida será aquél que defina el fabricante.

Suprimir «Ver 1.1.2 anterior».

XXI-18. Medida de la presión por transductores mecanoeléctricos. Calibración de los transductores mecanoeléctricos

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 de Reglamento)

Art. I. Generalidades:

La sensibilidad de los transductores mecanoeléctricos varía en virtud del tiempo de su utilización y de la sollicitación de los materiales. Por consiguiente, es necesario calibrar cada uno de dichos transductores mecanoeléctricos durante su utilización.

Art. II. Finalidad:

Determinar la sensibilidad de los transductores mecanoeléctricos y de las variaciones de dicha sensibilidad

en el transcurso de la utilización de los captadores considerados.

Art. III. Método de calibración primaria:

1. Precisión:

La precisión del conjunto de la cadena de medición debe ser igual o inferior a un 1 por 100.

2. Constitución de una cadena de medición primaria:

Para efectuar las calibraciones primarias, una cadena de medición podrá estar compuesta de:

2.1 Balanza manométrica o calibrador dinámico.

2.2 Voltímetro, lector de cresta, amplificador de carga o de tensión, osciloscopio numérico, etc.

3. Adaptador:

Para efectuar estas medidas de calibración se utilizarán los adaptadores previstos por los fabricantes de transductores mecanoeléctricos.

4. Gama de calibración:

Se deberán efectuar las medidas a partir del umbral inferior de medida del transductor mecanoeléctrico, con un mínimo de 100 bar, hasta al menos 1.3 veces la presión del cartucho que se esté probando, pasando por al menos 5 puntos de medidas intermedios, es decir, en total, al menos 7 puntos de medición.

5. Número de ensayos:

En cada punto de medida se realizarán 3 ensayos, como mínimo, con el fin de determinar un valor de sensibilidad media. Se define la sensibilidad por la relación de la carga eléctrica con la presión de calibración.

6. Curva de calibración:

La línea de calibración se deberá calibrar como la línea de «mínimos cuadrados» que podrá pasar o no por el origen, lo que implica determinar el offset, si hay lugar. No obstante, se podrá tomar como base una dependencia no lineal entre la carga Q y la presión P .

Art. IV. Método de calibración secundaria:

1. Precisión:

La precisión del conjunto de la cadena de medición deberá ser igual o inferior al 2 por 100. Se podrá efectuar esta calibración comparativamente con un dispositivo de referencia, por ejemplo, un transductor mecanoeléctrico de referencia, etc. La precisión de este dispositivo deberá ser igual o inferior al 0,5 por 100.

2. Constitución de una cadena de medición:

2.1 Sistema testigo estático o dinámico.

2.2 Un voltímetro, un lector de cresta, un amplificador de carga, un oscilógrafo, etc.

3. Adaptador:

Para efectuar estas medidas de calibración se utilizarán los adaptadores previstos por los fabricantes del transductor mecanoeléctrico.

4. Gama de calibración:

4.1 En ensayo estático, la gama de calibración es idéntica a la prevista en el artículo III-4.

4.2 Si se utiliza un sistema dinámico se efectuará al menos un ensayo.

5. Número de mediciones:

En ensayo estático y dinámico, el número de mediciones previsto es igual al descrito en el artículo III-5.

6. Curva de calibración:

Se deberá calcular la línea de calibración como la línea de «mínimos cuadrados» que podrá pasar o no por el origen, lo que implica determinar el offset, si hay lugar.

Art. V. Recalibración:

1. Los controles de calibración primaria se deberán efectuar:

1.1 Como mínimo, cada 200 disparos, durante los 600 primeros disparos y, posteriormente, cada 3.000 disparos.

1.2 Si se observa, en un control de sensibilidad secundaria, que ésta última ha sido modificada en más del 2 por 100, se procederá a una nueva calibración primaria.

1.3 Si los valores medios recogidos divergen en más del 3 por 100 entre ellos, al realizar ensayos efectuados simultáneamente con varios transductores mecanoeléctricos del mismo tipo.

2. Los controles de calibración secundaria se deberán efectuar:

2.1 Si se observan, al realizar los disparos, las anomalías siguientes:

Dispersión de las medidas,
Falta de indicación de las medidas,
Escapes de gas.

2.2 Los controles de sensibilidad secundaria de los transductores mecanoeléctricos deberán efectuarse cada 500 disparos, a nivel únicamente del valor de la presión que haya de medirse.

Art. VI. Anomalías observadas:

1. Falta de estabilidad de las medidas durante cada ensayo bajo una misma presión (inestabilidad superior a + 2 por 100).

2. Curva de calibración no rectilínea (desviación de linealidad superior a + 1 por 100 del valor final).

3. Deriva del transductor mecanoeléctrico en el momento de la calibración.

4. Todas las anomalías citadas anteriormente implican que se rechace el transductor mecanoeléctrico.

No obstante, antes de proceder a este rechazo, conviene repetir los ensayos al menos dos veces después de limpiar y secar a 65° el transductor mecanoeléctrico. Después de estas operaciones hay que asegurarse de que la cadena de medición sigue estando dentro de los límites de precisión necesarios. Si se siguen observando esos defectos se deberá rechazar el transductor mecanoeléctrico.

Art. VII. Conclusión:

1. La cadena de medición deberá poder indicar el valor de la sensibilidad de cada captador utilizado, con el fin de que éste se introduzca en la cadena si es necesario.

2. Este documento básico debería ser completado por un modo operativo detallado.

XXI-19. Presiones máximas admisibles-Pmax crusher

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Calibre	Pmax — bar	M
22 Extra L. R.	1.800	19,58
22 PPC USA	3.500	17,5
6 PPC USA	3.500	17,5
6,5 × 65 RWS	3.600	25
6,5 × 65R RWS	3.300	25
7,62 × 25 Tokarev	2.600	15
7,62 × 39	3.100	25
300 Lapua Mag.	4.000	25
338 Lapua Mag.	4.000	25
8 × 50 R	3.100	25
8 × 56 RM30S	3.100	25
416 Rem Mag.	3.700	25
10 mm Auto	2.500	12,5

XXI-20. Presiones máximas admisibles en los cartuchos para pistolas y revólveres medidas por transductores mecanoeléctricos

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Calibre 9 mm. Luger: Pmax = 2.700 bar.
Calibre 38 Special: Pmax = 1.600 bar.

Para el transductor mecanoeléctrico de membrana no alineada, el emplazamiento de la medida queda fijado en:

Calibre 9 mm. Luger: 16,5 mm. + 0,5 mm.
Calibre 38 Special: 25 mm. + 1 mm.

Para el transductor mecanoeléctrico conformado o tangencial, el emplazamiento de la medida será el que defina el fabricante.

XXI-21. Presiones máximas admisibles de los cartuchos a percusión central para armas de cañón(es) largo(s) rayado(s), medidas por transductores mecanoeléctricos

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Calibre 7 × 64: Pmax = 4.100 bar.
Calibre 270 Win.: Pmax = 4.200 bar.
Calibre 300 Win. Mag.: Pmax = 4.200 bar.

Para el transductor mecanoeléctrico de membrana no alineada, el emplazamiento de la medida queda fijada en 25 milímetros.

Para el transductor mecanoeléctrico conformado o tangencial, el emplazamiento de la medida será el que defina el fabricante.

XXI-22. Presiones máximas admisibles de los cartuchos para aparatos de fines industriales

Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento

Calibre	Pmax Va = 0,16 cm ³ — bar	Pmax Va = 0,80 cm ³ — bar
	5,6/16	4.300
6,3/10	3.200	1.600
6,3/12	3.000	1.500
6,3/16	4.500	2.400
6,8/11	3.000	1.550
6,8/18	4.500	2.500

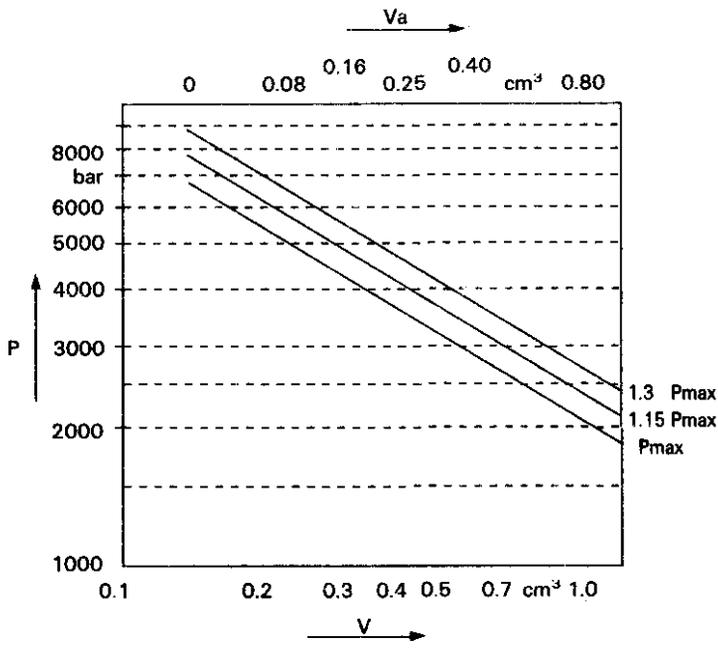


Fig. 1. Calibre 5.6/16

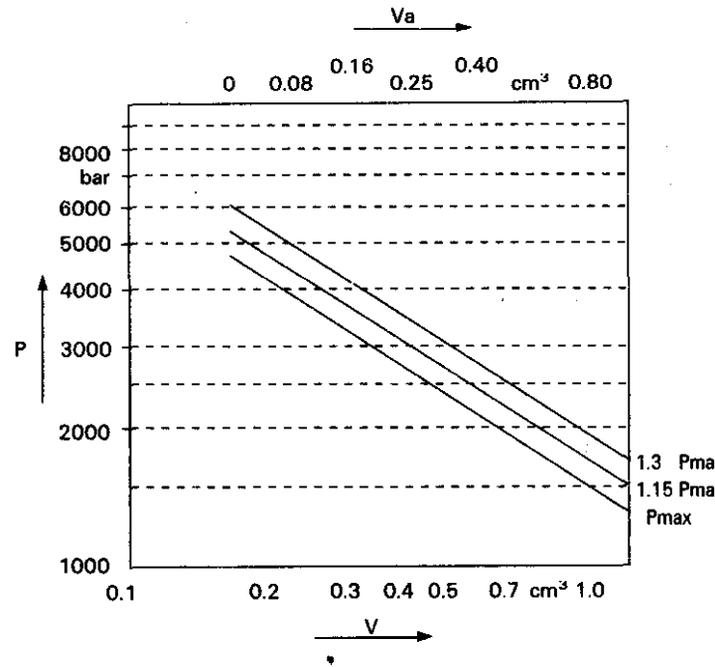


Fig. 3. Calibre 6.3/12

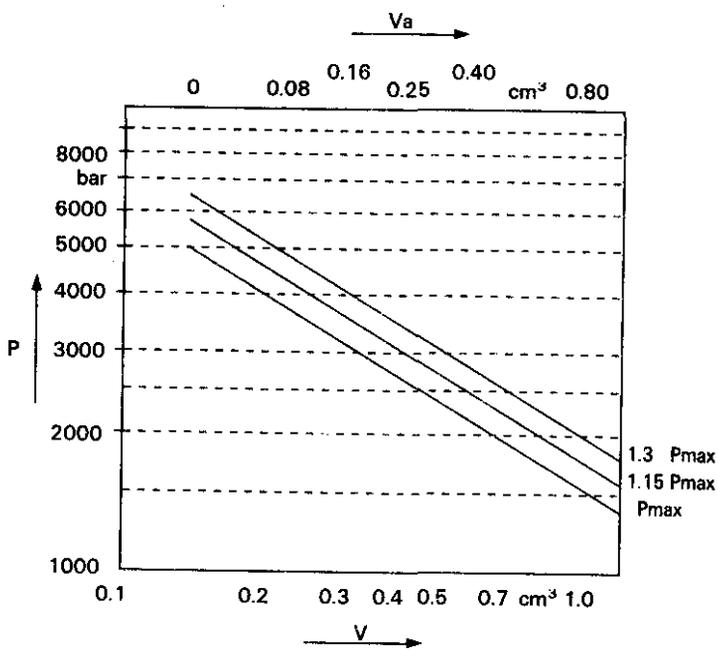


Fig. 2. Calibre 6.3/10

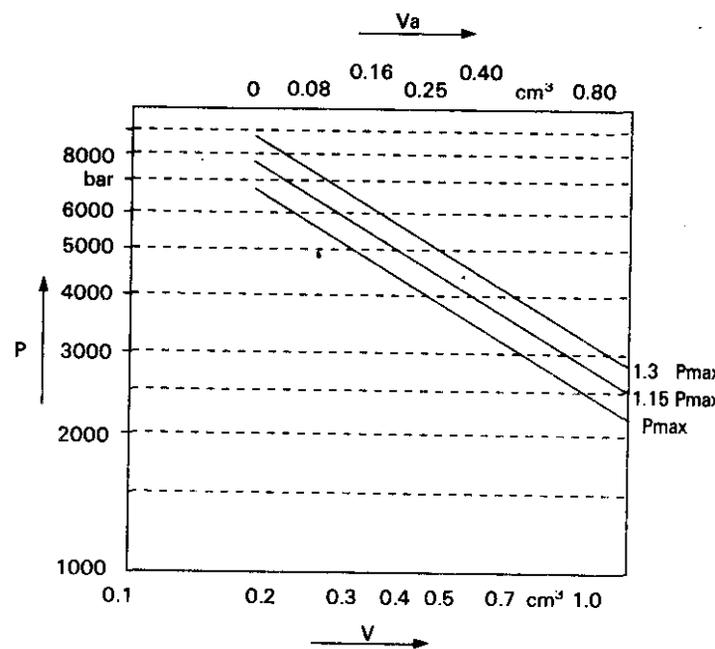


Fig. 4. Calibre 6.3/16

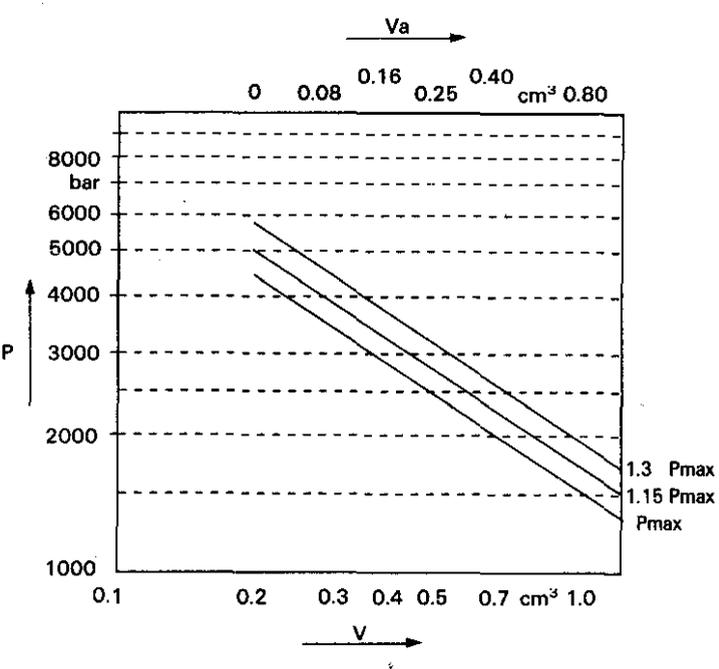


Fig. 5. Calibre 6.8/11

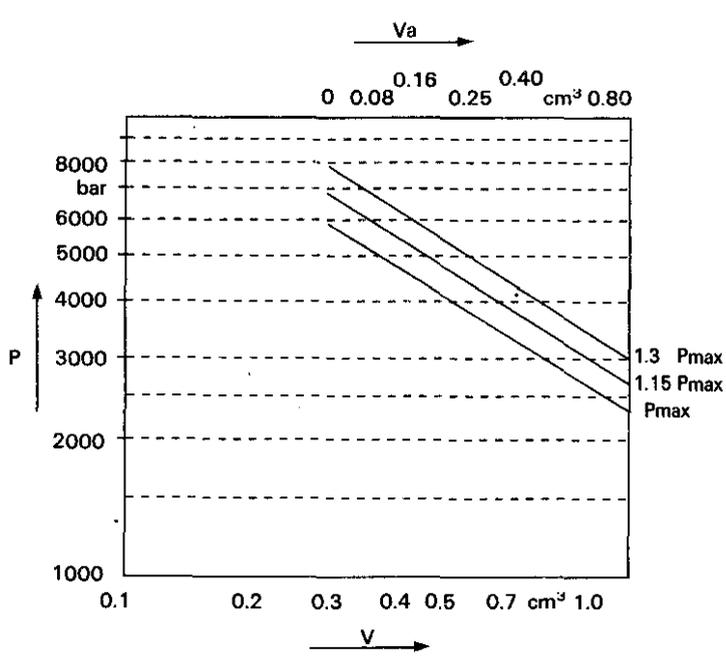


Fig. 6. Calibre 6.8/18

XXI-23. Procedimiento de medida de la presión de los gases de los cartuchos para aparatos de fines industriales y aprovechamiento de los resultados

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

La medida de la presión de los gases deberá realizarse teniendo en cuenta las decisiones XVII-7 y XVIII-3. Para cada volumen adicional se deberán realizar doce disparos con el fin de obtener diez valores aprovechables. Las presiones erróneas deberán ser eliminadas o, si es posible, corregidas inmediatamente. En cuanto a otros valores extremos aberrantes se deberá aplicar el criterio de J. W. Dixon. En ese caso se deberá aplicar el valor del umbral de certeza estadística $S = 1 - \alpha = 90$ por 100. Se puede suponer que en el caso de doce medidas será bastante improbable que de los valores medidos distintos de los valores máximo y mínimo puedan extraerse valores extremos aberrantes, aunque no debe excluirse por completo. Después de haber finalizado una serie de doce medidas con el mismo volumen adicional se deberán numerar los valores medidos en orden creciente (1-12). Luego se deberán examinar los valores extremos. Se considera P1 y P12 y se forma (Dixon):

$$ZB = \frac{P3 - P1}{P11 - P1} \quad \text{y} \quad ZB = \frac{P12 - P10}{P12 - P2}$$

Si el resultado es que $ZB > 0,490$, el valor P1 resp. P12 se deberá suprimir. Si no se suprime ninguno de los valores no deberán tenerse en cuenta las dos últimas medidas. Si se suprime una sola medida no deberá tenerse en cuenta la última.

Aprovechamiento de los resultados:

Calcular el valor medio \bar{P}_{10} , la desviación estándar s_{10} y el límite de tolerancia:

$$\bar{P}_{10} + k \cdot 3 \cdot 10 \cdot s_{10} = \bar{P}_{10} + 2,36 \cdot s_{10}$$

Para los dos volúmenes adicionales V_a es necesario:

$$\bar{P}_{10}(V_a) \leq P_{max}(V_a) \quad \text{y} \quad \bar{P}_{10} + k \cdot 3 \cdot 10 \cdot s_{10}(V_a) = \bar{P}_{10}(V_a) + 2,36 \cdot s_{10}(V_a) \leq 1,15 P_{max}(V_a)$$

Trabajo preparatorio para la medida de la presión:

1. Para definir la curva de regresión, los cartuchos deberán almacenarse durante al menos cuatro días a una temperatura ambiente de $20^\circ C \pm 1^\circ C$ y con una humedad relativa del aire del 60 por 100 ± 5 por 100 .
2. Elegir el portacartuchos correspondiente al calibre del cartucho que haya de dispararse y la maza correspondiente al volumen adicional.
3. El orificio escariado en el cañón deberá limpiarse y engrasarse ligeramente: La maza deberá poder deslizarse libremente.
4. Deberá aplicarse una grasa especial en la membrana del transductor mecanoeléctrico.
5. El transductor mecanoeléctrico deberá atornillarse al portatransductor y aplicar el par de apriete comunicado por el fabricante.
6. Antes de cada disparo deberá rellenarse el canal de transmisión de la presión con una grasa a base de silicona que posea las características siguientes: Densidad = $1(g/cm^3)$ penetración (cm) (medio tranquilo y medio agitado) = 180 a 210 según ASTM D217-68 o ISO 2137.

7. Retirar la grasa sobrante que se haya introducido en el cañón en el momento del apriete del transductor mecanoeléctrico.

8. Introducir la maza a tope, colocando los salientes de ésta frente al cartucho.

9. La ventana en cruz de la maza deberá estar en el eje del transductor mecanoeléctrico.

10. Para los disparos posteriores habrá que evitar que la maza se desplace lo más mínimo al efectuar las manipulaciones.

11. Después de cada disparo será necesario extraer y recuperar la vaina para controlar las señales dejadas por los disparos.

12. Recuperar la maza, comprobar la ausencia de señales de los disparos y quitar la calamina residual.

Si hubiera indicios de escapes de gas excesivos se deberá eliminar el valor medido. Para las pruebas posteriores habrá que tomar las precauciones necesarias para mejorar la estanqueidad.

XXI-24. Calibre verificador de referencia

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

El calibre verificador TAB I BR/6. Fecha: 3 de febrero de 1983. Revisión: 17 de noviembre de 1988, queda adoptado.

XXI-25. Dimensiones máximas de cartuchos y mínimas de recámaras. Nuevos calibres

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Se adoptan las tablas siguientes que contienen las dimensiones de los cartuchos y de las recámaras.

Tabla	Calibre	Fecha	Revisión
I	22 PPC-USA.	18- 4-89	10-10-89
I	6 PPC-USA.	14- 6-84	10-10-89
I	6,5 x 65 RWS.	5- 4-90	
I	300 Lapua Mag.	6-10-89	10-10-89
I	338 Lapua Mag.	9- 9-89	10-10-89
I	308 EH	20- 9-89	
II	6,5 x 65 R RWS.	5- 4-90	13- 6-90
II	8 x 50 R.	6-10-89	10-10-89
II	8 x 56 R M30S.	13- 1-88	10-10-89
III	416 Rem. Mag.	10- 9-89	
IV	7,62 x 25 Tokarev.	4- 4-90	
V	22 Extra L.R.	8- 9-89	
VII	4.	19- 1-89	13- 6-90
VII	8.	19- 1-89	13- 6-90

XXI-26. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras. Calibres revisados

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Tabla	Calibre	Fecha	Revisión
I	6,5 x 55 SE.	14- 6-84	31- 8-89
II	32-40 Win.	14- 6-84	12- 9-89
II	35 Win. S.L.	14- 6-84	12- 9-89
II	350 N° 2 Rigby.	14- 6-84	26- 1-90
II	360 NE 2" 1/4.	14- 6-84	11-10-90
II	44-40 Win.	14- 6-84	12-10-90
II	11,15 x 60 R.	14- 6-84	12- 9-89
III	244 H&H Mag.	14- 6-84	12- 9-89
III	308 Norma Mag.	14- 6-84	5- 7-89

Tabla	Calibre	Fecha	Revisión
IV	9 x 18.	14- 6-84	12- 9-89
IV	10 mm Auto.	3-10-84	29- 6-88
VI	22 NC (5,5/16).	14- 6-84	12- 9-89
VII-A		12- 6-84	13- 6-90

XXI-27. Prueba de armas de fuego y control de cartuchos

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Por medidas de seguridad del usuario, la denominación del calibre 32 Smith & Wesson Long Wad Cutter queda modificado en calibre 32 x 25 W.C.

XXI-28. Control de los cartuchos de referencia

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

Artículo 1. Principio.

1.1 La Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles ha decidido definir y realizar cartuchos de referencia.

Su finalidad será:

Comprobar los aparatos de medida.

Uniformar lo mejor posible los resultados que se vayan a obtener en un mismo lote de cartuchos por diferentes Bancos de Pruebas.

Efectuar una comparación directa con los lotes de cartuchos que se examinen.

1.2 Los cartuchos de referencia proceden en principio de un lote de fabricación estándar corriente, seleccionado y almacenado por el fabricante.

1.3 La calificación de un lote de cartuchos de referencia consiste en determinar y definir la «presión nominal» de dicho lote según el procedimiento definido por la CIP.

La Oficina Permanente comunicará a los Jefes de las Delegaciones la disponibilidad del lote de referencia de diferentes calibres y el valor de la «presión nominal» correspondiente.

1.4 Dicha «presión nominal» del lote de cartuchos de referencia será comparada con los valores obtenidos en las instalaciones de cada usuario y permitirá definir el valor de corrección que deberá aplicarse al calibre considerado.

El valor de corrección será la diferencia entre el valor de la presión nominal del lote de referencia establecido por la CIP y el valor de la presión media del lote de referencia medida en las instalaciones del usuario.

1.5 Para obtener la presión media corregida del lote de cartuchos ensayados, se aplicará el valor de corrección sumándolo o restándolo.

Para el control de cartuchos definido por la CIP, se tomarán como referencia los valores de la presión corregida.

Art. 2. Presentación de un lote por el fabricante.

2.1 Los calibres de los cartuchos de referencia serán seleccionados a propuesta de la tercera Subcomisión.

2.2 Para un calibre considerado, el fabricante presentará un lote de cartuchos de al menos 5.000 piezas con los informes de los ensayos.

El fabricante deberá efectuar ensayos previos, respetando los procedimientos previstos por la CIP, para

definir su presión y su velocidad básica, en las condiciones ambientales y extremas siguientes:

Ambientales: Temperatura $21^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$, humedad relativa $60\% \pm 5\%$.

Extremas: Temperatura -20° durante dos semanas y posteriormente 40° durante dos semanas.

Art. 3. Designación de los Bancos de Pruebas.

3.1 Para la calificación del lote de referencia, la Oficina Permanente designará tres Bancos de Pruebas, previo acuerdo con los mismos, a los que se añadirá el laboratorio del fabricante de los cartuchos. La Oficina Permanente pondrá en conocimiento del fabricante los Bancos de Pruebas designados.

3.2 Para poder ser designado un Banco de Pruebas, deberá poseer aparatos de medida y cañones manométricos de conformidad con las prescripciones de la CIP.

Art. 4. Calificación de los cartuchos de referencia.

4.1 Para la calificación, los Bancos de Pruebas designados y el fabricante deberán seguir estrictamente el procedimiento de medida previsto por la CIP y las condiciones previstas en esta decisión.

4.2 Los cartuchos deberán pertenecer al mismo lote. Las condiciones de ensayos normales para los cartuchos serán las siguientes:

Temperatura: $21^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$.

Humedad relativa: $60\% \pm 5\%$.

Las mediciones son efectuadas, después de acondicionar los cartuchos en esas condiciones durante setenta y dos horas.

4.3 antes de medir las presiones y las velocidades, se realizarán dos disparos de calentamiento con cartuchos que pertenezcan al lote que se esté probando.

4.4 Para la calificación del lote de referencia, cada Banco de Pruebas y el fabricante dispararán dos series de 20 cartuchos registrando simultáneamente su presión y velocidad y calculando después la media y la desviación estándar de cada serie.

4.5 Los valores de la velocidad medidos simultáneamente y su desviación estándar podrán servir para juzgar la validez del disparo.

El valor de la desviación estándar de las presiones medidas deberá servir para juzgar la regularidad de los resultados.

Art. 5. Presión nominal.

5.1 Para establecer la presión nominal se tendrán en cuenta tres de los cuatro valores proporcionados (tres Bancos de Pruebas y un fabricante) entre los más regulares con respecto a la desviación estándar. La presión nominal será la media aritmética de esos tres valores siempre y cuando la diferencia entre la media y aquella no sobrepase el 3 por 100. Dicha presión nominal deberá ser comunicada por la Oficina Permanente de la CIP.

5.2 La presión nominal de cada calibre será controlada de nuevo por uno de los tres Bancos de Pruebas designados, al menos cada tres años, y cada vez que se observe una diferencia, para comprobar la conformidad con el valor inicial dentro de los límites admitidos. Para dichos controles se tomarán los cartuchos de referencia almacenados en el local del fabricante.

5.3 Si después de las mediciones previstas en los párrafos 5.1 y 5.2, se observa una diferencia mayor, los tres Bancos de Pruebas designados y el fabricante deberán realizar una contraprueba.

5.4 Si la nueva media de la presión del lote de cartuchos de referencia determinada por los tres Bancos de Pruebas designados y el fabricante difiere en más

o menos 3 por 100 de la presión nominal, dichos cartuchos ya no se considerarán cartuchos de referencia.

Art. 6. Utilización del lote de referencia.

6.1 Los usuarios del lote de referencia comunicarán a la Oficina Permanente los boletines de medidas de presiones obtenidas al realizar el disparo de los cartuchos de referencia.

6.2 La Oficina Permanente llevará una estadística y, si fuera necesario, hará que se proceda al control previsto en el párrafo 5.2.

XXI-29. Edición resumida de las decisiones CIP en vigor

(Decisión tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento)

La Comisión Internacional Permanente ha tomado decisiones útiles en el marco de los objetivos definidos en el artículo 1 del Convenio.

Para facilitar la tarea de las Delegaciones y de la Oficina Permanente, la CIP ha decidido elaborar un fascículo que recoja por temas todas las decisiones que están en vigor añadiendo la información y las recomendaciones votadas en el transcurso de las Sesiones Plenarias.

La CIP ruega a la Oficina Permanente que mantenga el fascículo actualizado introduciendo las nuevas decisiones o modificaciones de las decisiones existentes a medida que se vayan produciendo.

La lista que se recoge a continuación contiene todas las decisiones vigentes e indica para cada decisión la antigua clasificación y el capítulo del nuevo fascículo.

En caso de contradicción entre el nuevo documento en síntesis y las decisiones sucesivas de las reuniones de las Sesiones Plenarias, darán fe estas últimas.

Decisión	Capítulo del fascículo	Tema
XV-1	3.19	Declaraciones.
XV-3,	3.19	Medida de la energía cinética.
salvo tabla XV-4,	3.1	Medida de las presiones de los cartuchos de perdigones.
salvo tabla XV-5	3.7	Medida de las presiones de los cartuchos para arma(s) de cañón(es) rayado(s).
XV-6	4.6	Tablas CIP. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras.
XV-7,	4.1	Control de la cartuchería comercial.
salvo 3.1.a y 5		
XV-7 Anexo, salvo 8.1 y 8.2	4.3	Anexo técnico al control de cartuchería.
XV-8	7.1	Prueba de ciertas armas de fuego y artefactos de fines industriales.
XV-10	2.2	Intento de solución de controversias entre dos Estados miembros.
XVI-1	—	Declaraciones.
XVI-4, I.1 y II.1	4.4	Control de cartuchería comercial dimensiones que se deberán controlar (Addendum A).
XVI-5, 1-9	4.2	Control de cartuchería comercial, comentarios explicativos.
XVI-6	7.2	Anexo técnico para la prueba de ciertas armas de fuego y artefactos con fines industriales.

Decisión	Capítulo del fascículo	Tema	Decisión	Capítulo del fascículo	Tema
XVII-1	—	Declaraciones.	XIX-6,	7.3	Anexo técnico para la prueba de los aparatos de abatimiento.
XVII-2-2	5.3	Prueba de armas de cañón(es) rayado(s).	1.1-1.1.3.b y 1.1.4-3.4.2		
XVII-3	5.1-2	Cartuchos de prueba para las armas de cañón(es) liso(s) de percusión central.	XIX-7	6.4 6.5	Reglamento tipo para la realización de las pruebas individuales de armas cargadas con pólvora negra.
XVII-4	3.7-2	Cañones manométricos para la medida de la presión de los gases. Holgura.	XIX-8	5.1-1	Prueba de armas con cañón(es) liso(s).
XVII-5	3.11	Medida de la presión de cartuchos a percusión anular.	XIX-9	4.1-3.3	Control de municiones, nuevas municiones.
XVII-7	3.16	Cañones manométricos para la medida de la presión de los cartuchos para aparatos de empotramiento de maza.	XIX-10	6.2-4.5	Reglamento tipo para la realización de pruebas individuales. Control de dimensiones.
XVII-8	7.2 1.1.2	Aparatos de empotramiento de carga separada, cotas que deben controlarse desde el punto de vista de la seguridad.	XIX-11-A.1	4.1-3.1	Control de municiones. Marcas distintivas.
XVII-9	3.19-2	Medida de la energía cinética, dimensiones de los cañones de medida.	XIX-11-A.2	4.1-5	Control de municiones. Control de dimensiones.
XVII-10, tabla VII AB/7.02	4.5	Lista de calibres verificadores de referencia.	XIX-11-A.3	4.3-8	Control de municiones. Anexo técnico. Control de la seguridad de funcionamiento.
XVII-11	6.1	Reglamento tipo para la realización de las pruebas individuales de armas que se cargan por la culata.	XIX-11-B.1	4.4-1.2	Control de municiones. Dimensiones que deberán controlarse desde el punto de vista de la seguridad. Cartuchos de perdigones.
XVII-11, Anexo salvo I.4	6.2	Cotas que deberán controlarse desde el punto de vista de la seguridad.	XX-2	4.2-10	Control de municiones. Comentarios explicativos. Nuevos calibres.
XVII-13	2.1-C	Resoluciones. Recomendaciones.	XX-3	3.16	Cañones manométricos para la medida de presiones de los cartuchos para aparatos de empotramiento de maza.
XVIII-1	—	Declaraciones.	XX-4	3.17-2	Establecimiento de las presiones máximas del gas de los cartuchos propulsores con casquillo para aparatos de fines industriales. Filtro electrónico.
XVIII-2	3.17	Establecimiento de las presiones máximas admisibles de los gases para cartuchos propulsores de casquillo.	XX-5	3.15 2.2	Medida de la presión de los cartuchos propulsores con vaina para aparatos de fines industriales. Filtro electrónico.
XVIII-3	3.15	Medida de la presión de los cartuchos propulsores de casquillo.	XX-6	3.4	Medida de las presiones por transductor mecanoeléctrico. Amplificador de medida.
XVIII-4	3.2	Coefficientes de tolerancia.	XX-7	2.3.1	Medida de la presión de los cartuchos de perdigones por transductores mecanoeléctricos. Exigencias relativas a los cañones manométricos.
XVIII-5, tabla I-BR/6	4.5	Lista de calibres verificadores de referencia.	XX-8	7.3	Pruebas de ciertas armas de fuego y aparatos de fines industriales. Comprobación de la resistencia.
XVIII-8	3.1-1, 3.7-2, 3.11-2	Longitud de los cañones manométricos.	XX-9	1.1.3.c 3.9	Medida de las presiones de los cartuchos para armas de cañón(es) rayado(s) por transductores mecanoeléctricos.
XVIII-10-1	4.1-3.1	Control de municiones. Marcas distintivas.	XX-10	3.8	Presiones máximas admisibles. Método crusher.
XVIII-10-2	4.3 4.3.3	Control de municiones. Anexo técnico. Control de fabricación.	XX-11	4.5	Lista de calibres verificadores de referencia.
XVIII-11	7.2 1.1.1	Prueba de ciertas armas de fuego y aparatos de fines industriales. Comprobación de la designación del tipo.	XX-12	4.6	Tabla CIP. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras.
XIX-1	—	Declaraciones.			
XIX-2	3.4	Medida de la presión por transductores mecanoeléctricos.			
XIX-3	3.5	Medida de la presión de los cartuchos de perdigones por transductores mecanoeléctricos.			
XIX-5	3.7-2	Medida de la presión de los cartuchos para armas de cañón(es) rayado(s). Longitud de los cañones manométricos.			

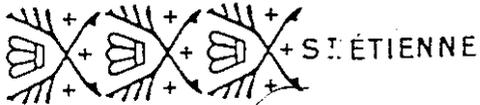
FRANCIA-PUNZONES DE PRUEBA



Cañones acabados ensamblados: Prueba ordinaria.



Cañones acabados ensamblados: Prueba doble.



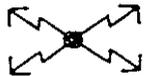
Cañones acabados ensamblados: Prueba triple.



Ingenios asimilados a las armas: prueba de tipo.



Escopetas acabadas: Prueba ordinaria con pólvora negra.



Punzón suplementario sobre armas probadas listas para su entrega.



Escopetas acabadas: Prueba ordinaria con pólvora sin humo.



Escopetas acabadas: Prueba superior con pólvora sin humo.



Prueba de armas largas rayadas.



Nuevas pruebas de armas largas rayadas.



Escopetas acabadas: Nueva prueba ordinaria con pólvora negra.



Nueva prueba ordinaria con pólvora sin humo.



Nueva prueba superior con pólvora sin humo.



Prueba de armas cortas.



Nueva prueba de armas cortas.



Control de cartuchos.

*Es copia certificada conforme del original
de las decisiones*

Bruselas, 15 de septiembre de 1991.

(Firmado): ilegible

El Jefe de la Dirección de Tratados
del Ministerio de Asuntos Exteriores de Bélgica

(Sello)

Lo que se hace público para conocimiento general.
Madrid, 3 de agosto de 1993.—El Secretario general
técnico, Antonio Bellver Manrique.

24224 *ACUERDO para la promoción y fomento recí-
procos de inversiones entre el Reino de Espa-
ña y la República Popular de China, hecho
en Madrid el 6 de febrero de 1992.*

ACUERDO PARA LA PROTECCION Y FOMENTO RECÍPROCOS DE INVERSIONES ENTRE EL REINO DE ESPAÑA Y LA REPUBLICA POPULAR DE CHINA

El Reino de España y la República Popular de China,
en adelante, «las Partes Contratantes»,

Deseando fomentar, proteger y crear condiciones
favorables para las inversiones realizadas por inversores
de cada una de las Partes Contratantes en el territorio
de la otra, sobre la base de los principios de respeto
mutuo de la soberanía, igualdad y beneficio recíproco
y con el fin de desarrollar la cooperación económica
entre los dos países,

Han convenido lo siguiente:

ARTÍCULO 1

A los efectos del presente Acuerdo,

1. Por «inversiones» se entenderá todo tipo de haberes invertidos por inversores de una Parte Contratante de conformidad con las disposiciones legales y reglamentarias de la otra Parte Contratante en el territorio de esta última, incluidos principalmente:

- a) Bienes muebles e inmuebles y otros derechos reales tales como hipotecas, gravámenes o prendas;
- b) Acciones y otras formas de participación en sociedades;
- c) Derechos a prestaciones monetarias o de otro tipo que tengan valor económico;
- d) Derechos de autor, de propiedad industrial, sobre know-how y sobre procesos tecnológicos;
- e) Concesiones conferidas en virtud de ley o de contrato, incluidas las concesiones para la búsqueda o explotación de recursos naturales.

2. Por «inversores» se entenderá:

Respecto del Reino de España:

- a) Personas físicas que tengan la nacionalidad del Reino de España con arreglo al derecho español;
- b) Entidades económicas constituidas según el derecho del Reino de España y que tengan su sede en su territorio.

Respecto de la República Popular de China:

- a) Personas físicas que tengan la nacionalidad de la República Popular de China con arreglo al derecho de esa Parte Contratante;

b) Entidades económicas constituidas de conformidad con el derecho de la República Popular de China y que tengan su domicilio en el territorio de la República Popular de China.

3. El término «rentas de inversión» se refiere a los rendimientos derivados de las inversiones, tales como beneficios, dividendos, intereses, royalties u otros ingresos legítimos.

4. El término «territorio» designa el territorio terrestre y el mar territorial de cada una de las Partes Contratantes. El presente Acuerdo será aplicable también a las inversiones realizadas por inversores de cada una de las Partes Contratantes en la zona económica exclusiva y la plataforma continental que se extiende fuera del límite del mar territorial de cada una de las Partes Contratantes, sobre la cual éstas tienen o pueden tener, de acuerdo con el derecho internacional, jurisdicción y derechos soberanos a efectos de prospección, exploración y preservación de recursos naturales.

ARTÍCULO 2

1. Cada Parte Contratante fomentará las inversiones efectuadas en su territorio por inversores de la otra Parte Contratante y admitirá estas inversiones conforme a sus disposiciones legales y reglamentarias.

2. Cada Parte Contratante prestará asistencia y dará facilidades para obtener visados y permisos de trabajo, dentro del marco de su propio derecho, a los inversores de la otra Parte Contratante en el territorio de la primera de ellas en relación con las actividades relacionadas con sus inversiones, tales como la ejecución de contratos relativos a licencias de fabricación y a asistencia técnica, comercial, financiera, administrativa y de asesoramiento.

ARTÍCULO 3

1. Se concederá en todo momento un tratamiento justo y equitativo a las inversiones realizadas por inversores de cualquiera de las Partes Contratantes y dichas inversiones gozarán de la protección y seguridad más constantes en el territorio de la otra Parte Contratante. Cada Parte Contratante conviene en que, sin perjuicio de sus disposiciones legales y reglamentarias, no tomará ninguna medida injustificada o discriminatoria que obstaculice la gestión, mantenimiento, utilización o enajenación de las inversiones realizadas en su territorio por inversores de la otra Parte Contratante. Cada Parte Contratante observará cualquier obligación que haya contraído con respecto a las inversiones realizadas por inversores de la otra Parte Contratante.

2. El tratamiento y la protección a que se refiere el apartado 1 del presente artículo no serán menos favorables que los otorgados a las inversiones y a las actividades relacionadas con ellas realizadas por inversores de un tercer Estado.

3. El tratamiento y la protección mencionados en los apartados 1 y 2 del presente artículo no se extenderán al trato de preferencia concedido por la otra Parte Contratante a las inversiones realizadas por inversores de un tercer Estado en virtud de su participación en una unión aduanera, zona de libre cambio, unión económica, convenio para evitar la doble imposición o para facilitar el comercio fronterizo.

4. Además de las disposiciones del apartado 2 del presente artículo, cada Parte Contratante concederá, con arreglo a su legislación nacional, a las inversiones de