

M^o DE TRABAJO, SANIDAD Y SEGURIDAD SOCIAL

23288

RESOLUCION de 30 de septiembre de 1981, de la Dirección General de Trabajo, por la que se aprueba la Norma Técnica Reglamentaria MT-26, sobre aislamiento de seguridad de las herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión.

Ilustrísimos señores:

La experiencia recogida desde la publicación en marzo de 1971 de la vigente Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo, en cuanto se refiere a la aplicación práctica de lo preceptuado en los artículos 67 y 94 de dicha Ordenanza, así como la normativa existente en otros países y las pruebas y verificaciones efectuadas al efecto por el Centro Nacional de Homologación sobre aislamiento de herramientas manuales, aconsejan regular en una Norma Técnica Reglamentaria el aislamiento de seguridad de las herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión.

En consecuencia y en aplicación de la Orden de 17 de mayo de 1974, por la que se regula la homologación de los medios de protección personal de los trabajadores, a propuesta del Servicio Social de Higiene y Seguridad del Trabajo, previo informe de la Secretaría General Técnica, oída la Inspección de Trabajo y Seguridad Social y Organismos relacionados con la materia, esta Dirección General de Trabajo acuerda:

Primero.—Se aprueba, dentro del campo de aplicación de la Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo de 9 de marzo de 1971, la adjunta Norma Técnica Reglamentaria MT-26, sobre aislamiento de seguridad de las herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión. La utilización de herramientas manuales con el aislamiento de seguridad regulado en esta Norma será de uso obligatorio para los trabajadores que realicen operaciones en instalaciones de baja tensión, de acuerdo con lo preceptuado en los artículos 67 y 94 de la Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo.

Segundo.—De conformidad con lo previsto en el artículo 1.º de la Orden de 17 de mayo de 1974, por la que se regula la homologación de los medios de protección personal de los trabajadores, se fija el plazo de un año a partir de la vigencia de esta Norma para la iniciación de la prohibición de utilizar herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión, cuyos prototipos no hayan sido homologados y que carezcan del sello establecido en el artículo 5.º de dicha Orden.

Tercero.—Aquellas herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión que por haber sido adquiridas antes de la homologación de su prototipo carecieran del sello reglamentario no podrán ser utilizadas a partir de la fecha expresada en el apartado anterior, salvo que por sus propietarios se recabare del titular del expediente de homologación correspondiente que les facilite el número de sellos necesarios para su colocación en los mismos.

En el supuesto de que se trate de herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión que hayan dejado de fabricarse o de importarse, podrán sus propietarios solicitar de esta Dirección General su homologación, y ésta acordará, si lo considera justificado, que se tramite la correspondiente homologación, siguiendo el procedimiento ordinario.

Lo que participo a VV. II. para su conocimiento y efectos. Dios guarde a VV. II.

Madrid, 30 de septiembre de 1981.—El Director general, Fernando Somoza Albaronedo.

Ilmos. Sres. Jefe de la Inspección de Trabajo y Seguridad Social, Jefe de la Inspección General de Servicios, Director ejecutivo del Servicio Social de Higiene y Seguridad del Trabajo y Delegados provinciales de Trabajo y Delegados territoriales de Sanidad y Seguridad Social.

Norma técnica reglamentaria MT-26 sobre aislamiento de seguridad de las herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión

INDICE

1. Objeto.
2. Campo de aplicación.
3. Definiciones.
4. Características.
 - 4.1. Material aislante.
 - 4.2. Fabricación.
 - 4.3. Resistencia a la temperatura.
 - 4.4. Adherencia.

- 4.5. Aspecto exterior.
- 4.6. Espesor del recubrimiento.

5. Características especiales según el tipo de herramienta.
 - 5.1. Destornilladores.
 - 5.2. Llaves.
 - 5.3. Alicates y tenazas.
 - 5.4. Corta-alambres.
 - 5.5. Arcos-portasierra.
 - 5.6. Cuchillos pela-cables.
6. Ensayos y comprobaciones.
 - 6.1. Comprobación del aspecto exterior y dimensiones.
 - 6.2. Ensayos mecánicos.
 - 6.2.1. Ensayo de resistencia al golpe a temperatura ambiente.
 - 6.2.2. Ensayo de resistencia al golpe en frío.
 - 6.2.3. Ensayo de caída.
 - 6.3. Ensayos eléctricos.
 - 6.3.1. Ensayo eléctrico de corriente de fuga.
 - 6.3.2. Ensayo eléctrico de tensión de perforación.
 - 6.4. Ensayo de adherencia del recubrimiento.
 - 6.4.1. Aislamiento de material flexible.
 - 6.4.2. Aislamiento de material rígido.
 - 6.4.3. Adherencia de las empuñaduras.
 - 6.5. Ensayo con acondicionamiento por calor.
 - 6.5.1. Equipo y condiciones para el acondicionamiento.
 - 6.5.2. Ensayos posteriores al acondicionamiento.
 - 6.5.2.2.1. Ensayo de caída y ensayo eléctrico.
 - 6.5.2.2.2. Ensayo de adherencia.
 - 6.6. Comprobación de espesores.
7. Evaluación de los resultados.
8. Marcas.
 - 8.1. Observaciones.
9. Anexos.
 - 9.1. Anexo 1: Tabla de orden secuencial de los ensayos.
 - 9.2. Anexo 2: Figuras.

1. OBJETO

Esta Norma tiene por objeto establecer las características eléctricas y mecánicas que debe reunir el aislamiento de las herramientas manuales utilizadas en trabajos eléctricos en instalaciones de baja tensión (B. T.), así como definir los ensayos a que deben someterse para la verificación de su seguridad frente al riesgo eléctrico.

2. CAMPO DE APLICACION

Se refiere la presente Norma al aislamiento de las herramientas de uso manual que no utilizan más energía que la del operario que las usa.

Quedan excluidas de la presente Norma aquellas que necesiten otra fuente distinta de energía (aire comprimido, aceite a presión, electricidad, etc.) o que no estén indicadas para su uso en instalaciones eléctricas de hasta 1.000 V.

Se excluyen también las herramientas accionadas a mano, pero que están dotadas de mecanismos de tipo hidráulico.

3. DEFINICIONES

A efectos de la presente Norma, se definen en relación con las herramientas de mano los siguientes términos:

Herramienta aislante: Herramienta constituida por material aislante en todas sus partes, excepto en la cabeza de trabajo, que puede ser de material conductor.

Herramienta aislada: Herramienta recubierta de un material aislante.

La herramienta aislada puede ser:

a) Parcialmente aislada: Aquella en la que la cabeza de trabajo de la herramienta queda sin recubrir de material aislante.

b) Totalmente aislada: Aquella en la que solamente queda sin recubrimiento aislante la parte activa de la herramienta.

Cabeza de trabajo: Parte de la herramienta que transmite la fuerza del operario al elemento accionado. Dentro de la cabeza de trabajo, la «parte activa» es la que entra en contacto directo con el elemento accionado.

Empuñadura: Parte de la herramienta que entra en contacto con la mano para utilizarla como tal correctamente. Se considera en general como empuñadura la zona comprendida entre la cabeza de trabajo y su extremo opuesto, excepto que la empuñadura esté perfectamente definida por resaltes, pudiendo ser su aislamiento de igual o diferente material al utilizado en el resto.

4. CARACTERISTICAS

4.1. *Material aislante.*

El material que aisle la herramienta deberá cumplir satisfactoriamente los requisitos mecánicos y eléctricos que se establecen en esta Norma.

4.2. *Fabricación.*

Las herramientas aislantes deberán poseer las características mecánicas suficientes que las hagan aptas para el uso a que están destinadas.

La aplicación de recubrimientos aislantes para constituir una herramienta aislada se realizará de forma que no disminuyan las características mecánicas de la herramienta a recubrir ni las dimensiones de las partes activas, aun cuando el procedimiento entrañe la aplicación de temperaturas relativamente altas. El recubrimiento abarcará la mayor superficie posible de la herramienta, de forma que no perjudique su correcto funcionamiento.

4.3. *Resistencia a la temperatura.*

Las alteraciones sufridas por el aislamiento en un campo de temperaturas de -10°C a 50°C no deberá modificar sus características de forma que la herramienta mantenga su funcionalidad.

4.4. *Adherencia.*

En las herramientas aisladas el recubrimiento aislante quedará fuerte e íntimamente adherido al material original de la herramienta.

4.5. *Aspecto exterior.*

El recubrimiento deberá ser uniforme en su composición, aspecto y configuración, no presentando defectos visibles externos.

4.6. *Espesor del recubrimiento.*

El recubrimiento deberá tener un espesor mínimo de 1 milímetro, incluso en las zonas donde se sitúen las marcas.

5. CARACTERISTICAS ESPECIALES SEGUN EL TIPO DE HERRAMIENTA

En general, las herramientas destinadas a trabajos eléctricos en instalaciones de B. T. dispondrán de aislamiento suficiente, que deberá responder a los ensayos que se describen en esta Norma y de forma que su empleo normal no suponga riesgo alguno de contacto eléctrico para el operario.

Se describen a continuación las herramientas más utilizadas, así como las características mínimas exigibles.

5.1. *Destornilladores.*

En los destornilladores, cualquiera que sea su forma y parte activa (rectos acodados, punta plana, punta de cruz, cabeza hexagonal, cabeza cuadrada, etc.), la parte extrema de la herramienta no recubierta de aislamiento será, como máximo, de 8 milímetros (figura 1).

Si el aislamiento del vástago es de diferente material al utilizado en la empuñadura, deberá prolongarse 5 milímetros como mínimo en el interior de ésta.

La longitud de la empuñadura no será inferior a 75 milímetros.

5.2. *Llaves.*

En las llaves fijas, cualquiera que sea su tipo (planas, de tubo, etc.), el recubrimiento aislante se aplicará en la totalidad de las mismas, salvo en las partes activas.

No se permitirá el empleo de llaves dotadas de varias cabezas de trabajo, salvo en aquellos tipos en que no exista conexión eléctrica entre ellas.

En los ensayos que se realicen con estos tipos de llaves se quitarán previamente los tapones protectores.

No se permitirá la llave inglesa como herramienta aislada de seguridad.

La longitud de la empuñadura no será inferior a 75 milímetros.

5.3. *Alicates y tenazas.*

El aislamiento deberá cubrir la empuñadura hasta la cabeza de trabajo y disponer de un resalte para evitar el peligro de deslizamiento de la mano del operario hacia dicha cabeza de trabajo.

La longitud de la empuñadura aislada será como mínimo de 75 milímetros medida desde el extremo de ésta hasta el resalte, tal y como se indica en la figura 2.

Los resaltes deberán satisfacer las cotas especificadas en la figura 2.

5.4. *Corta-alambres.*

Cuando las empuñaduras de las herramientas corta-alambres sean de longitud superior a 400 milímetros no se prescribe resalte alguno de protección.

Para longitudes de empuñadura inferior a 400 milímetros deberá existir un resalte de iguales características que las especificadas para alicates.

En cualquier caso, el aislamiento deberá cubrir la empuñadura hasta la cabeza de trabajo.

5.5. *Arcos-portasierras.*

En los arcos-portasierras aislados se aplicará el recubrimiento en la totalidad del mismo, incluyendo la palomilla o dispositivo de tensado de la hoja.

Únicamente podrán quedar sin aislamiento las zonas destinadas al engarce de la hoja.

Dispondrán de un guardamanos en la zona de la empuñadura, así como de una empuñadura suplementaria en el extremo opuesto, tal y como se indica en la figura 3, al objeto de alejar las manos lo más posible de los elementos que puedan quedar en tensión.

5.6. *Cuchillos pela-cables.*

La longitud de la empuñadura aislada será como mínimo de 100 milímetros, medida desde el extremo de ésta hasta el resalte, tal y como se indica en la figura 4.

El resalte será como mínimo de 10 milímetros.

La parte de la herramienta sin aislar será como máximo de 50 milímetros, tal y como se indica en la figura 4.

6. ENSAYOS Y COMPRÓBACIONES

Las comprobaciones y ensayos sobre el aislamiento de las herramientas de mano serán los que figuren en la tabla I y se realizarán en el orden secuencial que en la misma aparecen.

En el caso de herramientas aisladas, los ensayos se realizarán sobre ocho piezas de idénticas características.

En el caso de herramientas aislantes, los ensayos se realizarán sobre cuatro piezas de idénticas características, correspondientes a las muestras primera, segunda, quinta y sexta de la tabla I.

Salvo especificación en contra, los ensayos se realizarán después de haber permanecido las herramientas durante un tiempo mínimo de dieciséis horas a una temperatura de $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ y humedad relativa de 60 ± 10 por 100.

6.1. *Comprobación del aspecto exterior y dimensiones.*

Se realizará un examen visual del aspecto exterior de la herramienta, recurriendo si fuera preciso a procedimientos de mayor resolución.

Se comprobará que las medidas se adaptan a las exigidas en la Norma.

6.2. *Ensayos mecánicos.*

6.2.1. *Ensayo de resistencia al golpe a temperatura ambiente*

El ensayo se realizará por medio de un aparato similar al de la figura 5.

La herramienta a ensayar se colocará tal y como se indica en la figura 5.

Se dejará caer a lo largo de la guía, sobre la «pieza de impacto», una pesa denominada «pieza martillo» desde una altura, h, dada por la expresión

$$h = \frac{2m}{M} \quad \left| \begin{array}{l} h \leq 1,5 \text{ m} \\ M = 2 \text{ kg} \end{array} \right. \quad \left| \begin{array}{l} h \geq 0,5 \text{ m} \\ M = 2,5 \text{ kg} \end{array} \right.$$

Siendo:

m: Masa de la herramienta a ensayar expresada en kilogramos.

M: Masa de la pieza martillo expresada en kilogramos, estando comprendida entre 0,5 y 2 kilogramos:

$$0,5 \text{ kg} \leq M \leq 2 \text{ kg}$$

El grado de acabado, tanto en la guía como en la superficie interior de la «pieza martillo», será tal que el rozamiento sea despreciable.

Se realizará el ensayo sobre tres puntos seleccionados del aislamiento, susceptibles de sufrir daños al chocar contra una superficie plana. Cada punto elegido se someterá a un impacto.

A este respecto se elegirán aquellos puntos que con mayor probabilidad puedan quedar dañados en su caída; entre ellos, el extremo de la empuñadura.

Se considera el ensayo satisfactorio cuando el aislamiento no presente roturas o grietas que lo perforen, lo que se comprobará mediante los ensayos eléctricos que se describen en el apartado 6.3, una vez sometida la herramienta al ensayo de resistencia al golpe, en frío, apartado 6.2.2 y al ensayo de caída, apartado 6.2.3.

6.2.2. *Ensayo de resistencia al golpe en frío.*

El ensayo se realizará en el aparato utilizado en el ensayo anterior.

Previamente deben mantenerse las herramientas durante dos horas en una cámara de acondicionamiento a -10°C .

Al cabo de un tiempo no superior a quince minutos, la herramienta a ensayar, se someterá a una prueba similar a la del apartado anterior, siendo en este caso:

$$h = \frac{m}{M} \quad \left| \begin{array}{l} h \leq 1,5 \text{ m} \\ M = 2 \text{ kg} \end{array} \right. \quad \left| \begin{array}{l} h \geq 0,5 \text{ m} \\ M = 0,5 \text{ kg} \end{array} \right.$$

Se realizará el ensayo sobre tres puntos distintos a los elegidos en el apartado 6.2.1.

Se considerará el ensayo satisfactorio cuando el aislamiento no presente roturas o grietas que lo perforen, lo que se comprobará mediante los ensayos eléctricos que se describen en el apartado 6.3, una vez sometida la herramienta al ensayo de caída, apartado 6.2.3.

6.2.3. Ensayo de caída.

La herramienta se sitúa a un metro por encima de una plataforma horizontal de hormigón de forma que el extremo opuesto a la empuñadura o empuñaduras quede en la parte superior y éstas en la parte inferior. Se dejará caer sin velocidad inicial diez veces consecutivas.

Cuando este ensayo vaya precedido por un ensayo de golpe en frío, se iniciará en un tiempo no superior a quince minutos, a contar desde la terminación del anterior.

Cuando este ensayo vaya precedido por un acondicionamiento por calor, se iniciará en un tiempo no superior a quince minutos, a partir del instante en que la herramienta se extraiga de la estufa termoelectrica.

Se considerará el ensayo satisfactorio si después de la prueba la herramienta cumple los ensayos eléctricos que se describen en 6.3.

6.3. Ensayos eléctricos.

6.3.1. Ensayo eléctrico de corriente de fuga.

Para la realización de este ensayo se acondicionará previamente la pieza sumergiéndola en un baño de agua potable durante veinticuatro horas.

A continuación se secará con paños, realizándose el ensayo eléctrico pasada una hora y antes de dos. Para el ensayo eléctrico se sumergirá la herramienta en una cuba que contenga una disolución de seis gramos de cloruro sódico por litro de agua, a temperatura de $20 \pm 10^\circ \text{C}$, de modo que el aislamiento sobresalga 30 milímetros sobre la superficie de la disolución.

Posteriormente se aplicará la tensión de prueba (alterna senoidal de 50 Hz) entre la parte sin recubrimiento de la herramienta y un electrodo previamente sumergido en la disolución. (Figura 6.)

La tensión inicial será de 0 voltios aumentándose gradualmente hasta alcanzar los 5 kV en un tiempo no inferior a 10 segundos (velocidad 0,5 kV/s).

Se mantendrá esta tensión durante tres minutos.

Se bajará la tensión a cero voltios a la misma velocidad anterior.

El ensayo se considerará satisfactorio si en el transcurso de la prueba no se produce perforación o contorneamiento alguno y si el valor de la corriente de fuga no es superior a 2 mA en ningún momento.

6.3.2. Ensayo eléctrico de tensión de perforación.

Terminado el ensayo anterior, sin modificar el montaje y partiendo de cero voltios se elevará la tensión a la misma velocidad anterior de 0,5 kV/s hasta alcanzar 6,5 kV.

Se mantendrá esta tensión durante 15 segundos, al cabo de los cuales se llevará la tensión de nuevo a cero voltios.

El ensayo se considerará satisfactorio si en el transcurso de la prueba ni se produce perforación ni contorneamiento. (Figura 7.)

6.4. Ensayo de adherencia del recubrimiento.

Se realizará este ensayo en el caso de herramientas aisladas:

a) Sobre herramientas que no hayan sufrido ensayo alguno, acondicionadas a $20 \pm 5^\circ \text{C}$ y 55 ± 10 por 100 Hr.

b) Sobre herramientas acondicionadas por calor a $50 \pm 2^\circ \text{C}$, durante tres días.

6.4.1. Aislamiento de material flexible.

Se recortará mediante una cuchilla un rectángulo de aislamiento de 5×50 milímetros (Figura 8.a) despegando uno de los extremos en una longitud de 10 milímetros.

A continuación se sujetará la herramienta en posición horizontal, de forma que el plano de la herramienta que contenga el rectángulo sea el más próximo al suelo y sensiblemente paralelo a éste.

Se suspenderá del extremo de la lengüeta despegada un peso de 9,8 N (1 kilogramo) durante cinco minutos (figura 8.b).

El ensayo se considerará satisfactorio si no se observa despegue de la lengüeta ni rotura del aislamiento.

6.4.2. Aislamientos de material rígido.

Cuando el material aislante sea rígido el ensayo de adherencia se realizará de la siguiente forma:

Se cortarán dos anillos (circulares o no) de cinco milímetros de longitud mínima y distanciados entre sí 10 milímetros. Se separarán estos anillos y se limpiarán las zonas de la herramienta dejadas al descubierto.

Se sujetará la herramienta de forma que el eje longitudinal del anillo de 10 milímetros adherido a la herramienta quede en posición vertical. A continuación se aplicará al anillo una carga de 9,8 N (1 kilogramo) durante cinco minutos, tal y como se indica en la figura 9.

Después del ensayo no deberá apreciarse deslizamiento alguno del anillo.

Cuando los extremos del anillo tengan perímetros diferentes, el lado de mayor perímetro se situará a mayor altura que el de menor perímetro.

6.4.3. Adherencia de las empuñaduras.

Se realizará este ensayo únicamente en las herramientas en las que la empuñadura esté perfectamente definida por resaltes, pudiendo ser su aislamiento de igual o diferente material al utilizado en el resto.

Se sujetará la herramienta por el extremo opuesto a la empuñadura y se aplicará a ésta una carga de 196 N (20 kilogramos) durante dos minutos, de forma que no se ejerza esfuerzo alguno transversal al eje de la empuñadura (figuras 10 y 11). Después del ensayo no deberá observarse rotura, deslizamiento ni desajuste alguno de la empuñadura respecto al resto de la herramienta. En caso de herramientas de dos empuñaduras se efectuará este ensayo sobre cada una de ellas.

6.5. Ensayos con acondicionamiento por calor.

6.5.1. Equipo y condiciones para el acondicionamiento.

Se utilizará una estufa termoelectrica a una temperatura interior de $50 \pm 2^\circ \text{C}$. El volumen del material introducido debe ser inferior al 10 por 100 del de la estufa. La presión interior será igual a la atmosférica y no situarán las herramientas en contacto con las paredes.

El tiempo de acondicionamiento será de tres días (setenta y dos horas).

6.5.2. Ensayos posteriores al acondicionamiento.

6.5.2.1. Ensayo de caída y ensayos eléctricos.

Inmediatamente de extraídas las muestras serán sometidas sucesivamente:

a) Al ensayo de caída según 6.2.3.

Se iniciará este ensayo en un tiempo no superior a quince minutos a partir del instante en que las muestras sean extraídas de la estufa termoelectrica.

b) A los ensayos eléctricos según 6.3, debiendo responder a los mismos de forma positiva para que la prueba pueda considerarse satisfactoria.

6.5.2.2. Ensayo de adherencia.

Cuando se trate de comprobar la adherencia se realizarán los ensayos descritos en 6.4, iniciándose éstos en un tiempo no superior a quince minutos, a partir del instante en que las muestras sean extraídas de la estufa termoelectrica.

6.6. Comprobación de espesores.

El espesor de la capa aislante se comprobará en los cinco puntos que, después de un examen visual, sean considerados más desfavorables.

La medición se realizará bien mediante palpadores magnéticos o desprendiendo el aislamiento de la herramienta y midiendo directamente su espesor.

Los valores no deberán ser inferiores a los prescritos.

7. EVALUACION DE LOS RESULTADOS

Si en un ensayo determinado sobre un equipo los resultados están en el límite y dentro del límite de error de la técnica empleada, se solicitarán nuevas muestras, de las que tres de ellas se verificarán en ese ensayo determinado, debiendo dar resultados claramente favorables para considerar apto el equipo.

8. MARCAS

Las herramientas objeto de esta norma deberán llevar en caracteres fácilmente legibles las siguientes indicaciones:

- Distintivo del fabricante.
- Tensión máxima de servicio 1.000 voltios.

8.1. Observaciones.

No se indicará otro valor de la tensión fuera de la referida anteriormente. La indicación de la tensión de prueba podrá dar origen a un empleo erróneo de la herramienta.

ANEXO 1

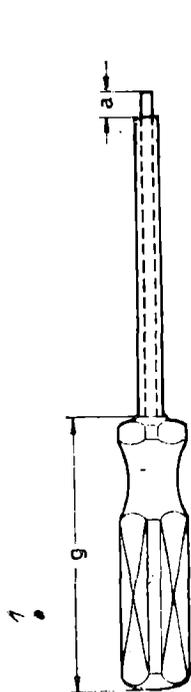
Tabla de orden secuencia de los ensayos

Muestra	Ensayos a realizar y orden de los mismos	Apartados
Primera y segunda	1.º Comprobación del aspecto y de las marcas	6.1
	2.º Resistencia al golpe, a temperatura ambiente	6.2.1
	3.º Resistencia al golpe en frío	6.2.2
	4.º Caída	6.2.3
	5.º Eléctrico	6.3
Tercera y cuarta	1.º Adherencia	6.4
	2.º Comprobación de espesores	6.6
Quinta y sexta	1.º Acondicionamiento por calor.	6.5.1
	2.º Caída	6.2.3
	3.º Eléctrico	6.3
Séptima y octava	1.º Acondicionamiento por calor.	6.5.1
	2.º Adherencia	6.5.2.2

Herramientas aisladas: 8 muestras.
Herramientas aislantes: 4 muestras.

ANEXO 2

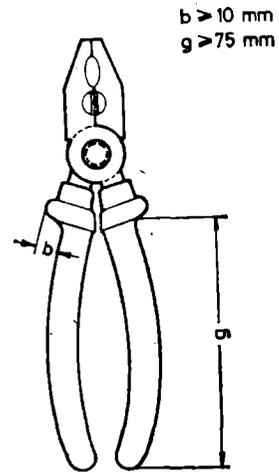
Figuras



$g \geq 75 \text{ mm}$
 $a \leq 8 \text{ mm}$

Fig. 1

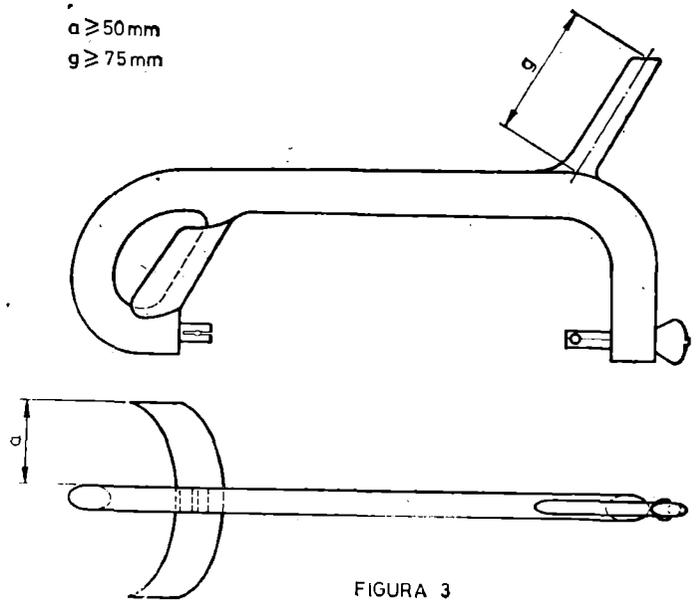
CNH 30.056-1R



$b \geq 10 \text{ mm}$
 $g \geq 75 \text{ mm}$

Fig. 2

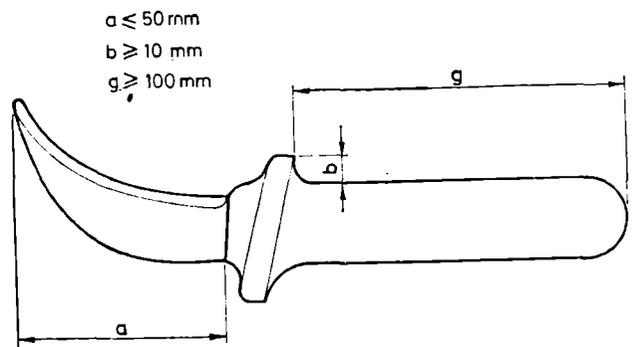
CNH 30.058-2R



$a \geq 50 \text{ mm}$
 $g \geq 75 \text{ mm}$

FIGURA 3

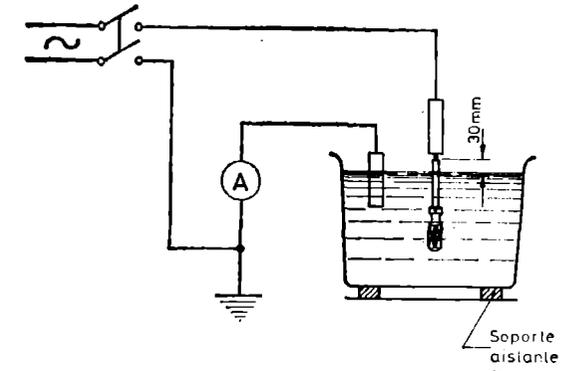
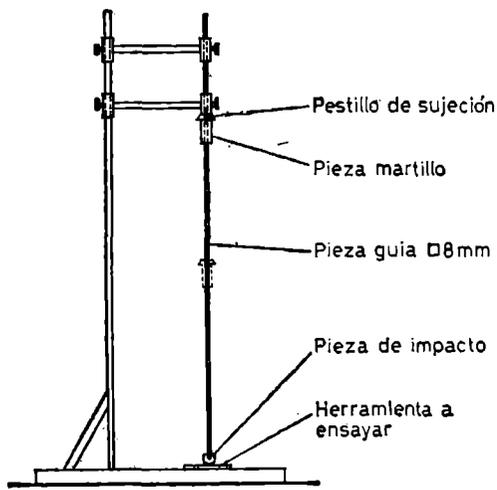
CNH 30.056-3R



$a \leq 50 \text{ mm}$
 $b \geq 10 \text{ mm}$
 $g \geq 100 \text{ mm}$

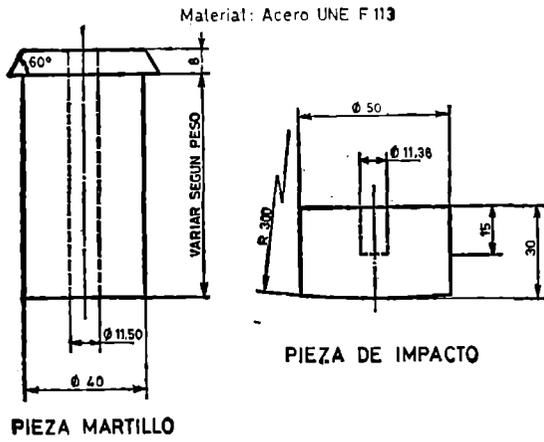
Fig. 4

CNH 30.056-4R



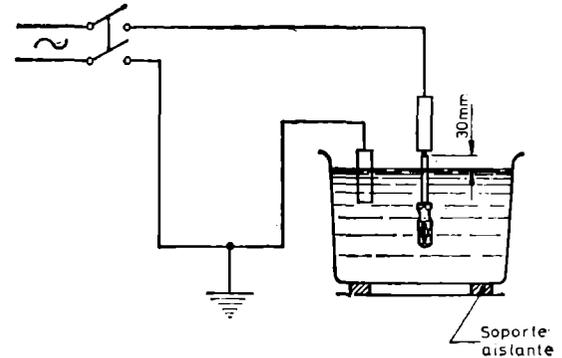
CNH 30.056-6R

Fig.6



CNH 30.056-5S

Fig 5



CNH 30.056-7R

Fig.7

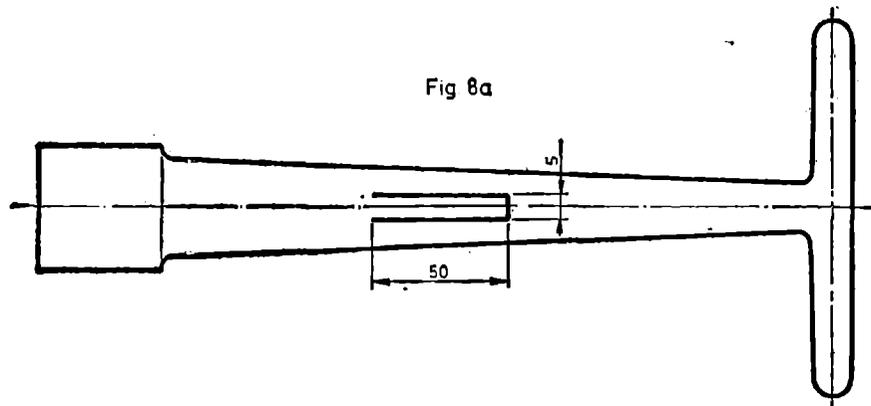


Fig 8a

Cotas en mm

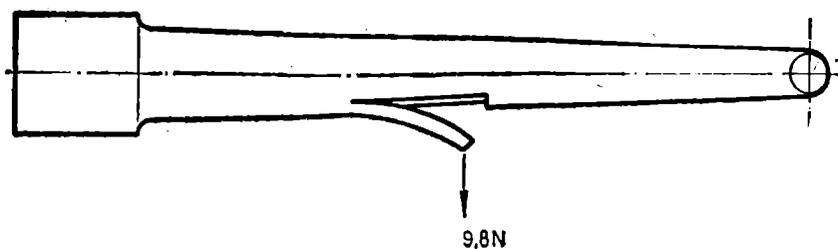


Fig. 8b

CNH 30.056-8MP

a ≥ 5mm
b = 10mm

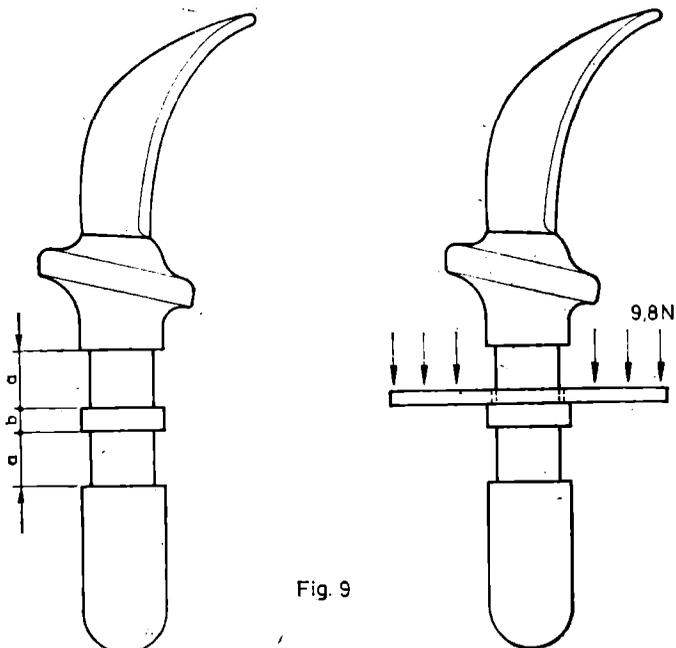


Fig. 9

CNH 30.056-9MP

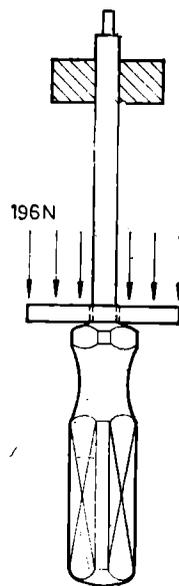


Fig.10

CNH 30.056-10MP

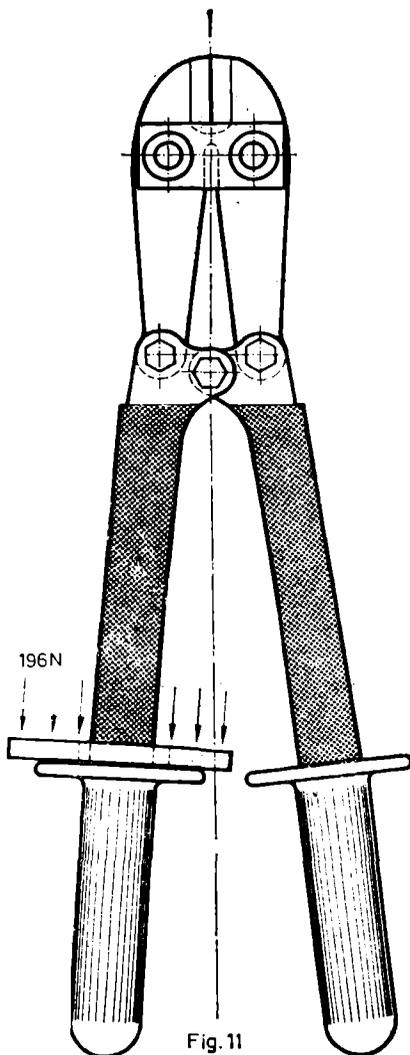


Fig.11

CNH 30.056-11MP

M^o DE ECONOMIA Y COMERCIO

23289 ORDEN de 8 de octubre de 1981 sobre fijación del derecho compensatorio variable para la importación de productos sometidos a este régimen.

Ilustrísimo señor:

De conformidad con el artículo octavo del Decreto 3221/1972, de 23 de noviembre, y las Ordenes ministeriales de Hacienda de 24 de mayo de 1973 y de Comercio de 13 de febrero de 1975, Este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Primero.—La cuantía del derecho compensatorio variable para las importaciones en la Península e islas Baleares de los productos que se indican es la que a continuación se detalla para los mismos.

Producto	Posición estadística	Pesetas Tm. neta
Atún blanco (fresco o refrigerado)	03.01.23.1	10
	03.01.23.2	10
	03.01.27.1	10
	03.01.27.2	10
	03.01.31.1	10
	03.01.31.2	10
	03.01.34.1	10
	03.01.34.2	10
	03.01.85.0	10
	03.01.85.5	10
	Atunes (los demás) (frescos o refrigerados)	03.01.21.1
03.01.21.2		10
03.01.22.1		10
03.01.22.2		10
03.01.24.1		10
03.01.24.2		10
03.01.25.1		10
03.01.25.2		10
03.01.26.1		10
03.01.26.2		10
03.01.28.1		10
03.01.28.2		10
03.01.29.1		10
03.01.29.2		10
03.01.30.1		10
03.01.30.2	10	
03.01.32.1	10	
03.01.32.2	10	