aquél que se adquiere a plazos y su baja en el Registro de Vehículos de la Jefatura Central de Tráfico.

3.ª Cuando lo que se adquiera sea un vehículo dedicado al transporte de viajeros, éstos habrán de tener más de nueve plazas, siendo también indispensable el desguace y la baja en el Registro de Vehículos de la Jefatura Central de Tráfico de un vehículo cuya capacidad sea también superior a dichas plazas.

4.ª Las operaciones podrán revestir la modalidad de crédito a vendedor para financiar la movilización de la parte aplazada del precio de los vehículos en el mercado interior.

5.ª En todo caso el vehículo para el que se destina el crédito habrá de ser de fabricación nacional.

Tercero.—Se autoriza a la Dirección General del Tesoro y Política Financiera para dictar cuantas disposiciones sean precisas para el mejor cumplimiento de esta Orden.

Madrid, 31 de octubre de 1984.

BOYER SALVADOR

26696 *ORDEN de 8 de noviembre de 1984 por la que se regula el control contable de metales preciosos propiedad del Tesoro.*

Excelentísimos e ilustrísimos señores:

Procedentes de épocas pasadas en que el oro era admisible como medio de pago, así como originados por operaciones de desmonetización y fundición de monedas, existen depósitos de oro y plata, propiedad del Tesoro Público, custodiados en el Banco de España y registrados con criterios dispares tanto en la contabilidad del Banco de España como en la del Estado.

Por otra parte, los citados metales preciosos pueden ser objeto de modificación en su valor, lo que obliga a realizar los oportunos ajustes contables.

Con el fin de regular uniformemente el reflejo contable de la situación y movimientos del oro y plata propiedad del Tesoro Público, así como para distinguir los depósitos de oro de las operaciones de moneda de curso legal, se hace necesario dictar las oportunas instrucciones,

En su virtud, tengo a bien disponer:

Primero.—Se someterán a las normas contenidas en la presente Orden las cuentas que reflejen el movimiento y situación del oro y plata propiedad del Tesoro Público, tanto en la contabilidad del Estado como en la del Banco de España.

Segundo.—El Director general del Tesoro y Política Financiera rendirá una cuenta de «Oro y plata del Tesoro Público», expresiva de los movimientos y situación del oro y plata cuya titularidad corresponde al Tesoro.

La primera cuenta a rendir se referirá a 31 de diciembre de 1984, y reflejará las existencias al comienzo del ejercicio, los movimientos habidos durante el año 1984 y la situación en fin del mismo.

En lo sucesivo, la citada cuenta se rendirá con periodicidad mensual, siempre que en el período correspondiente se haya producido alguna operación que motive movimiento o alteración de sus cifras; en todo caso, deberá rendirse la cuenta del mes de diciembre.

Los meses en que no se produzca movimiento, la cuenta se sustituirá por una certificación expresiva de tal circunstancia.

Tercero.—El importe figurado en la cuenta de pesetas-oro del Banco de España, y reflejado como efectivo en la contabilidad de Tesorería del Estado, será reducido de esta cuenta para controlarlo a través de la nueva cuenta «Oro y plata del Tesoro Público».

Cuarto.—La Intervención General de la Administración del Estado dictará las normas oportunas respecto a la estructura, justificación y rendición de la cuenta de «Oro y plata del Tesoro Público».

Quinto.—El Banco de España dará tratamiento homogéneo, como cuenta de depósito cuya titularidad corresponde al Tesoro Público, al oro y plata del Tesoro, cualquiera que sea su origen, sin perjuicio de las clasificaciones que procedan por razón de la distinta materialización de tales depósitos.

Ello no será obstáculo para su adecuado registro a efectos de reservas.

Sexto.—Todos los movimientos y modificaciones al alza o a la baja en el valor del oro y plata propiedad del Tesoro se documentarán debidamente a efectos de su reflejo en contabilidad.

Séptimo.—El valor con que figurarán en contabilidad el oro y plata se determinará con arreglo a las siguientes normas:

Séptimo. 1. El oro se valorará de acuerdo con lo establecido en la Orden de 6 de junio de 1984.

2. La plata se valorará al 90 por 100 del precio de cotización alcanzado en 31 de diciembre en el mercado internacional de Londres, valorada la divisa a su cotización en pesetas, cambio vendedor, vigente el mismo día.

Este criterio se aplicará para valorar las existencias actuales, tomando como referencia el 31 de diciembre de 1983.

Octavo.—Las adquisiciones y enajenaciones de oro y plata tendrán su adecuado reflejo en el Presupuesto del Estado y Contabilidad de Tesorería, siempre que estén originadas por una transacción a título oneroso.

Lo que comunico a VV. EE. y VV. II.
Dios guarde a VV. EE. y VV. II.
Madrid, 8 de noviembre de 1984.

BOYER SALVADOR

Excmos. e Ilmos. Sres. ...

26697 *RESOLUCION de 1 de noviembre de 1984, de la Dirección General de Inspección Financiera y Tributaria, por la que se delegan atribuciones en el Secretario general de dicho Centro directivo.*

Ilustrísimo señor:

Haciendo uso de la facultad que me confiere el apartado 5.º del artículo 22 de la Ley de Régimen Jurídico de la Administración del Estado de 26 de julio de 1957, previa aprobación del excelentísimo señor Ministro del Departamento, he resuelto delegar en V. I. las siguientes atribuciones:

a) Las que en orden a la formación y justificación de nóminas de personal y material me otorga el artículo 40 del Reglamento de Ordenación de Pagos.

b) La concesión o informe de la misma de permisos y licencias respecto del personal dependiente de este Centro directivo.

c) La remisión de cuantos traslados o notificaciones procedan y se deriven de acuerdos o resoluciones adoptadas por autoridades del Departamento.

En cuantas resoluciones se adopten como consecuencia de esta Delegación deberá hacerse constar la circunstancia de la misma, pudiendo ser avocados por mi autoridad el conocimiento y resolución de algunos de estos expedientes y revocada la delegación conferida cuando las circunstancias lo requieran.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.

Madrid, 1 de noviembre de 1984.—El Director general, Jaime Gaiteiro Fortes.

Ilmo. Sr. Secretario general de la Dirección de Inspección Financiera y Tributaria.

MINISTERIO DE OBRAS PUBLICAS Y URBANISMO

26698 *RESOLUCION de 19 de noviembre de 1984, de la Dirección General de Arquitectura y Vivienda, por la que se aprueban las disposiciones reguladoras del Sello INCE para elaborados de plomo para uso en la construcción.*

Ilustrísimo señor:

De conformidad con lo establecido en el artículo tercero de la Orden de 12 de diciembre de 1977, en el que se crea el Sello INCE, vista la propuesta formulada por el Instituto Nacional para la calidad de la Edificación y considerando el informe emitido por la Subdirección General de la Edificación,

Esta Dirección General aprueba las disposiciones reguladoras para la concesión del Sello INCE para elaboración del plomo para uso en la construcción.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.

Madrid, 19 de noviembre de 1984.—El Director general, Antonio Vázquez de Castro Sarmiento.

Ilmo. Sr. Director Gerente del Instituto Nacional para la Calidad de la Edificación. INCE.

DISPOSICIONES REGULADORAS DEL SELLO INCE

ELABORADOS DE PLOMO PARA USO EN LA CONSTRUCCION

DISPOSICION PRIMERA

Organo gestor, regulación de la concesión y retirada del Sello

Artículo 1.1 El Organo gestor del Sello INCE para elaborados de plomo para uso en la construcción estará compuesto por los siguientes miembros:

El Director gerente del Instituto Nacional para la Calidad de la Edificación (INCE), que actuará como Presidente y que podrá delegar en el Vicepresidente.

Dos representantes del Instituto Nacional para la Calidad de la Edificación (INCE); uno de ellos actuará como Vicepresidente y el otro como Secretario.

Un representante de la Dirección General de Arquitectura y Vivienda del Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo.

Un representante del Instituto para la Promoción Pública de la Vivienda del Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo (IPPV).

Un representante de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales del Ministerio de Industria y Energía.

Un representante del Consejo Superior de los Colegios de Arquitectos de España.

Un representante del Consejo General de los Colegios Oficiales de Aparejadores y Arquitectos Técnicos.

Un representante del Instituto de Ingeniería de España.

Un representante del Instituto de Ingenieros Técnicos de España.

Un representante del Instituto Español de Normalización (IRANOR).

Un representante del Centro Nacional de Investigaciones Metalúrgicas.

Un representante de la Asociación Nacional del Plomo (ANP).

Un representante de la Confederación Nacional Empresarial de Fontanería, Gas, Calefacción y Afines.

Un representante de la Asociación Nacional de Promotores de la Construcción.

Tres representantes de los fabricantes que estén en posesión del Sello INCE, que sean elegidos entre los mismos cada dos años; mientras no esté concedido ningún Sello la elección se realizará entre las solicitudes del mismo.

La duración del mandato de los demás miembros queda a criterio de sus respectivos Organismos, si bien su falta de asistencia a las reuniones del órgano gestor supondrá la solicitud por parte del INCE del nombramiento de un nuevo representante.

Art. 1.2 Son misiones del Organo gestor:

— Estudiar y asesorar la propuesta de disposiciones reguladoras del Sello INCE para elaborados de plomo para uso en la construcción, así como sus eventuales modificaciones.
— Informar y asesorar en la propuesta de concesión, denegación o anulación de cada Sello.
— Informar y asesorar al INCE de cualquier anomalía de que tenga conocimiento en el uso y desarrollo de los Sellos.

Art. 1.3 El Organo gestor se reunirá, como mínimo, una vez al año, previo aviso con quince días de anticipación, cuando lo convoque su Presidente o a petición de un tercio de sus miembros.

Art. 1.4 En las actuaciones relativas al Sello, el INCE tendrá las siguientes misiones:

— Proponer a la Dirección General de Arquitectura y Vivienda las disposiciones reguladoras, así como las eventuales modificaciones de las mismas, para su aprobación.
— Controlar y coordinar la aplicación de las disposiciones reguladoras e informar al Organo gestor de su cumplimiento.
— Proponer a la Dirección General de Arquitectura y Vivienda la concesión o anulación del uso del Sello.
— Resolver las consultas formuladas por los poseedores del Sello o por los que se encuentren en vías de obtenerlos.
— Tener actualizada y disponible la información sobre las concesiones vigentes del Sello INCE, tomar las medidas adecuadas para su difusión y vigilar el cumplimiento de preferencia de aplicación que se establezca en cada caso.

Art. 1.5 Este Sello se otorga a un solo producto de elaborados de plomo para uso en la construcción, procedente de una sola fábrica; si ese fabricante produce un mismo tipo de material en distintas fábricas o distintos materiales en una misma fábrica deberá solicitar un Sello para cada uno de ellos.

Art. 1.6 La solicitud del Sello se hará por escrito dirigido al Director gerente del INCE, adjuntando los siguientes documentos:

a) Documentación que justifique la titularidad del fabricante.
b) Lugar de emplazamiento y plano de ubicación de la fábrica.
c) Nombre comercial del producto objeto del Sello.
d) Descripción del producto.
e) Compromiso de aceptación de las disposiciones reguladoras del Sello INCE.
f) Proceso y medios de fabricación, sistema de expedición, materias primas utilizadas y descripción del autocontrol con la especificación de los medios de que dispone, ya sean propios o concertados, en cuyo caso acompañará copia de dicho concierto. Los datos del proceso de fabricación y materias primas se proporcionarán con las limitaciones que resulten de aplicar la Ley de Propiedad Industrial e Intelectual.
g) Autorización expresa para que los inspectores del Sello puedan realizar libremente su misión en el centro de producción.
h) Copia de la documentación que acredite la autorización para ejercer la actividad según la legislación vigente.
i) Podrá acompañarse cualquier otro documento que acredite su aptitud para la fabricación de elaborados de plomo para uso en la construcción.
j) Cualquier cambio que suponga modificación de los datos aportados en la solicitud deberá ser comunicada a la Secretaría del Sello con suficiente antelación.

Art. 1.7 La tramitación de la concesión del Sello se realizará de la forma siguiente:

Si a juicio del INCE la documentación presentada es correcta se continuará la tramitación del Sello. En caso contrario se requerirá completarla.

Superada la fase anterior, el INCE entregará y visará los libros oficiales de autocontrol, que serán foliados por duplicado y en los que el fabricante deberá reflejar en lo sucesivo los resultados de su autocontrol, según lo establecido en la disposición III.

A partir de este momento el INCE iniciará el período de confirmación de las características técnicas del producto y, como resultado de éste, redactará el informe correspondiente, en el que constarán las conclusiones referentes a la forma en que se ha realizado el autocontrol y los resultados de los ensayos de confirmación y comprobación de los datos señalados en la documentación previa. Asimismo se fijarán las características del producto y sus límites de variación.

Cuando los resultados de las inspecciones y de los autocontroles sean conformes, según lo especificado en la disposición IV, se dará cuenta al Organo gestor para su conocimiento e información. El Organo gestor realizará el correspondiente informe, a la vista del cual el INCE elevará la propuesta de concesión o denegación del Sello para su tramitación.

En caso de denegación, el INCE comunicará al peticionario las causas o motivos que deberán ser subsanadas para poder proponer su concesión.

Art. 1.8 Para la inspección periódica del cumplimiento por parte del fabricante de las características técnicas de sus productos y del régimen de autocontrol, el INCE realizará sin previo aviso vistas de inspección al centro de producción, de acuerdo con lo expresado en la disposición IV, Inspección. Una vez finalizada la visita se firmará por duplicado un acta de inspección por el personal del INCE y por el representante del concesionario del Sello.

A la vista de los resultados de los ensayos y del duplicado del libro de autocontrol, el INCE emitirá un informe de cada visita con la calificación de conforme o no conforme, del que dará cuenta el Organo gestor.

Si la calificación realizada por el INCE fuera no conforme se dará cuenta al concesionario o peticionario a fin de que corrija las deficiencias observadas, aplicando la mecánica establecida en la disposición IV, Inspección.

Cuando se dan las circunstancias recogidas en el artículo 4.5, la disposición IV, Inspección, el INCE propondrá la anulación del correspondiente Sello, informando de ello al Organo gestor.

El peticionario o, en su caso, el concesionario del Sello podrá presentar los descargos u objeciones que estime oportunos ante el Director general del INCE, quien resolverá en consecuencia.

Art. 1.9 Las relaciones actualizadas de los productos y fábricas en posesión del Sello serán publicadas por el INCE para conocimiento de los Organismos, Entidades, profesionales, constructores y cuantos puedan estar interesados en ello.

El INCE facilitará el logotipo del Sello que deberá incluirse en el albarán del fabricante y en el producto o envase del mismo.

Los fabricantes en posesión del Sello podrán hacerlo constar en sus folletos y catálogos técnicos o comerciales.

Durante el período de concesión, el fabricante no podrá utilizar el Sello ni hacer referencia al mismo en su publicidad.

La utilización del Sello de forma que induzca a error podrá dar lugar a su retirada.

La utilización del Sello INCE por productos o fábricas que no lo tengan concedido será perseguido legalmente.

DISPOSICION II

Características técnicas y normas del ensayo

Art. 2.0 *Generalidades.*—Las características técnicas y las normas de ensayo que se definen a continuación se refieren a los tubos de plomo, planchas y láminas y manguetones de plomo, de uso en construcción.

Art. 2.1 *Tubos de plomo.*—Los tubos de plomo utilizados en las instalaciones de saneamiento en la construcción, a que hacen referencia estas disposiciones reguladoras, se fabricarán por extrusión, en las medidas de ocho a 50 milímetros de diámetro interior.

2.1.1 Características técnicas.

a) Materia prima. El plomo utilizado para la fabricación de estos tubos corresponderá a las calidades Pb-1, Pb-2 o Pb-3 especificadas en la norma UNE 37 201-77, las cuales vendrán

certificadas por el fabricante, mediante los análisis químicos especificados en el punto 2.1.2.

b) Producto acabado. Los tubos de plomo a que hacen referencia estas disposiciones reguladoras deberán cumplir las especificaciones siguientes, incluidas en la norma UNE 37 202-78, «Tubos de plomo».

Tolerancias sobre medidas nominales: Las tolerancias dimensionales serán las siguientes: En diámetro interior, recalibrado: ± 2 por 100 del diámetro nominal.

En espesor de pared: para espesores de hasta tres milímetros, ± 5,15 milímetros; para espesores superiores, ± 5 por 100 del espesor nominal.

La diferencia de espesores en dos puntos cualesquiera de una misma sección, medidos con una precisión de 0,1 milímetros, deberá ser inferior al 5 por 100 del espesor nominal.

Defectos: En la sección transversal de un tubo de plomo no se apreciarán a simple vista porosidades ni inclusiones de óxidos, grasos o cuerpos extraños.

Tamaño de grano: El tamaño del grano deberá ser uniforme en toda la sección y el tamaño de grano medio, observado a simple vista en la superficie de corte, previo pulido y ataque, deberá estar comprendido entre 0,2 y 1,5 milímetros. En cualquier caso, ningún grano podrá tener un diámetro superior al 50 por 100 del espesor de la pared.

Abocardado y rebordeado: Los tubos de diámetro interior igual o inferior a 40 milímetros deberán poder someterse a un ensayo de abocardado y los de diámetro superior a un ensayo de rebordeado; una vez finalizado el ensayo correspondiente no deberán apreciarse grietas en los bordes o paredes de la zona ensayada.

2.1.2 Normas de ensayo.

Análisis químico de las calidades del plomo Pb-1, Pb-2 y Pb-3:
Determinación del contenido de planta, según PNE 37 251.
Determinación del contenido de bismuto, según PNE 37 252.
Determinación del contenido de cobre, según PNE 37 253.
Determinación del contenido de cinc, según PNE 37 254.
Determinación del contenido de hierro, según PNE 37 255.
Determinación del contenido de antimonio, según PNE 37 256.
Determinación del contenido de estaño, según PNE 37 257.
Determinación del contenido de arsénico, según PNE 27 258.
Medidas y tolerancia dimensional, según norma UNE 37 202-78.
Defectos, según norma UNE 37 202-78.
Tamaño de grano, según norma UNE 37 202-78 y PNE 37 230.
Abocardado y rebordeado, según norma UNE 37 202-78.

Art. 2.2 *Planchas y láminas de plomo.*—Las planchas de plomo de espesor igual o superior a un milímetro y las láminas de plomo de espesor inferior a un milímetro utilizadas en construcción, a que hacen referencia estas disposiciones reguladoras, se fabricarán por laminación.

2.2.1 Características técnicas.

a) Materia prima. El plomo utilizado para la fabricación de estas plantas y láminas de plomo corresponderá a las calidades Pb-1, Pb-2 o Pb-3 especificados en la norma UNE 37 201-77, las cuales vendrán certificadas por el fabricante mediante los análisis químicos especificados en el punto 2.1.2.

b) Producto acabado. Las planchas y láminas de plomo a que hacen referencia estas disposiciones reguladoras deberán cumplir las siguientes especificaciones, incluidas en la norma UNE 37 203-78, «Planchas y láminas de plomo».

Tolerancias sobre medidas nominales:

La tolerancia para espesores menores o iguales a tres milímetros será de ± 10 por 100; para espesores superiores a tres milímetros será de ± 0,3 milímetros.

La tolerancia en longitud será de ± 1 por 100.

La tolerancia en anchura será de ± (cuatro milímetros + 0,1 del espesor).

La medida del espesor deberá realizarse por lo menos a 50 milímetros del borde.

Defectos: Las planchas y láminas de plomo deberán ser lisas y estar exentas de defectos de laminado u otros como respaduras, inclusiones, etc.

2.2.2 Normas de ensayo.

Análisis químico de las calidades del plomo Pb-1, Pb-2 y Pb-3, según se indica en 2.1.2.
Medidas y tolerancias, según norma UNE 37 203-78.
Defectos, según norma UNE 37 303-78.

Art. 2.3 *Manguetones de plomo.*—Los manguetones de plomo utilizados en las instalaciones de saneamiento en la construcción, a que hacen referencia estas disposiciones reguladoras, se fabricarán por extrusión.

2.3.1 Características técnicas.

a) Materia prima: El plomo utilizado para la fabricación de estos manguetones corresponderá a las calidades Pb-1, Pb-2 o Pb-3 especificadas en la norma UNE 37 201-77, las cuales vendrán certificadas por el fabricante, mediante los análisis químicas especificados en el punto 2.1.2.

b) Producto acabado.

Los manguetones de plomo a que hacen referencia estas disposiciones reguladoras deberán cumplir las especificaciones incluidas en la norma UNE 37 206-78, «Manguetones de plomo».

Tolerancias en medidas:

Las tolerancias de los manguetones de plomo serán las siguientes:

En longitud (tramos de un metro) ± 10 milímetros.
En espesor ± 0,15 milímetros.
En diámetro interior, recalibrado, ± 2 por 100.

Defectos: En la sección transversal de un manguetón de plomo no se apreciarán porosidades ni inclusiones de óxidos, grasos o cuerpos extraños.

Tamaño de grano: El tamaño de grano deberá ser uniforme en toda la sección y el tamaño de grano medio, observado a simple vista, en la superficie de corte, previo pulido y ataque, deberá estar comprendido entre 0,2 y 1,5 milímetros. En cualquier caso ningún grano podrá tener un diámetro superior al 50 por 100 del espesor de la pared.

2.3.2 Normas de ensayo:

Análisis químico de las calidades del plomo Pb-1, Pb-2 y Pb-3, según se indica en 2.1.2.
Tolerancia en medidas, según norma UNE 37 206-78.
Defectos, según norma UNE 37 206-78.
Tamaño del grano, segun norma UNE 37 206-78 y PNE 37 230.

DISPOSICION III

Régimen de autocontrol

Art. 3.0 *Generalidades.*—El fabricante dispondrá de un servicio de laboratorio, propio o concertado, que le permita realizar todos los ensayos y pruebas que se especifican en la presente disposición. Deberá llevar un libro de autocontrol, doblemente foliado, entregado y visado por el INCE, en el que quedarán reflejados los resultados de dichos ensayos o pruebas.

Existirán tres niveles de autocontrol: reducido, normal o intenso.

El paso de un nivel de autocontrol a otro se efectuará de la forma siguiente:

En la fase de confirmación de las características técnicas para la concesión del Sello se actuará a nivel intenso durante cuatro semanas, como mínimo, hasta la concesión del Sello.

Una vez concedido el Sello, se actuará a nivel normal.

Para determinar el nivel de autocontrol necesario, se analizarán por el fabricante los resultados del último mes, para cada una de las variables, y se actuará de acuerdo con los siguientes criterios:

Más del 95 por 100 de resultados positivos en el último mes de todos los ensayos y para cada una de las variables: Nivel reducido.

Entre el 85 y el 95 por 100 de resultados positivos en el último mes de todos los ensayos y para cada una de las variables: Nivel normal.

Menos del 85 por 100 de resultados positivos en el último mes de todos los ensayos y para cada una de las variables: Nivel intenso.

El paso de un nivel a otro lo efectuará automáticamente el fabricante a la vista de los resultados de cada mes.

La muestra de producto terminado que haya servido para realizar el ensayo se guardará, debidamente identificada y protegida para su conservación, a disposición de una eventual inspección. Caso de realizarse ésta, el inspector deberá tener a su disposición, al menos, las diez últimas muestras, cuyo resultado es recogido en el libro de autocontrol.

Art. 3.1 *Ensayos de autocontrol de tubos de plomo.*

3.1.1 Materias primas:

Si las materias primas utilizadas tienen Sello INCE o distintivo de calidad homologado por el Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo, el fabricante no está obligado a realizar ningún tipo de ensayo sobre ellos, debiendo solamente comprobar que dichas materias primas siguen en posesión del distintivo de calidad, y se provean de los correspondientes comprobantes que avalen lo anterior.

Si las materias primas no tuvieran los distintivos de calidad mencionados, deberán ser recepcionadas con un certificado del fabricante de la materia prima, donde consten los resultados de los análisis químicos especificados en la disposición II, o con la realización de los mismos ensayos por parte del fabricante del producto acabado en cada partida y para cualquier tipo de nivel de autocontrol.

3.1.2 Sobre el producto acabado se realizarán los siguientes ensayos de las características técnicas descritas en la disposición II.

Medidas y tolerancias.
Defectos (porosidad, inclusiones de óxidos, grasos o cuerpos extraños).
Tamaño de grano.
Abocardado (sobre los tubos de diámetro interior, inferior o igual a 40 milímetros).
Rebordeado (sobre tubos de diámetro superior a 40 milímetros).

3.1.3 Frecuencia de autocontrol: Las frecuencias de autocontrol serán:

a) En nivel normal:

Se efectuará un ensayo de medidas y dimensiones para cada medida de tubo y jornada, sobre muestras tomadas del principio de la operación.

Se efectuará un ensayo de abocardado o rebordeado y de defectos por cada ciclo de extrusión. No se guardarán muestras de estos ensayos para eventuales inspecciones, pudiendo hacerse éstas sobre productos almacenados.

Se efectuarán dos ensayos semanales de tamaño de grano sobre muestras que hayan servido para cualquiera de las determinaciones anteriores.

b) En nivel reducido: La frecuencia de realización de los ensayos se reducirá a la mitad de la exigida en el nivel normal.

c) En nivel intenso: La frecuencia de realización de los ensayos se duplicará con relación a la exigida en el nivel normal.

3.1.4 Criterios de rechazo: El fabricante no comercializará aquellas partidas de material que en los ensayos de autocontrol denoten alguna anomalía con respecto a lo establecido en la Norma UNE correspondiente.

Art. 3.2 *Ensayos de autocontrol de planchas y láminas de plomo.*

3.2.1 Materias primas:

Si las materias primas utilizadas tienen Sello INCE o distintivo de calidad homologado por el Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo, el fabricante no está obligado a realizar ningún tipo de ensayo sobre ellas, debiendo sólo comprobar que dichas materias primas siguen en posesión del distintivo de calidad, y se provean de los correspondientes comprobantes que avalen lo anterior.

Si las materias primas no tuvieran los distintivos de calidad mencionados, deberán ser recepcionadas con un certificado del fabricante de la materia prima, donde consten los resultados de los análisis químicos especificados en la disposición II, o con la realización de los mismos ensayos por parte del fabricante del producto acabado en cada partida y para cualquier tipo de nivel de autocontrol.

3.2.2 Producto acabado:

Sobre el producto acabado se realizarán los siguientes ensayos de las características técnicas descritas en la disposición II.

Medidas y tolerancias.

Defectos (porosidades, inclusiones de óxido, de grasos o de cuerpos extraños, raspaduras y exfoliaciones).

3.2.3 Frecuencias de autocontrol: Las frecuencias de autocontrol para cualquier nivel serán:

Se efectuará un ensayo de medidas, dimensiones y defectos sobre una muestra obtenida al final de la laminación de cada planchón. Para eventuales inspecciones se guardarán muestras de ensayo no necesariamente de su longitud nominal, pudiendo comprobarse esto en almacén.

3.2.4 Criterio de rechazo: El fabricante no comercializará aquellas partidas de material que en los ensayos de autocontrol denoten alguna anomalía con respecto a lo establecido en la Norma UNE correspondiente.

Art. 3.3 *Ensayos de autocontrol de manguetones de plomo.*

3.3.1 Materias primas:

Si las materias utilizadas tienen Sello INCE o distintivo de calidad homologado por el Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo, el fabricante no está obligado a realizar ningún tipo de ensayo sobre ellas, debiendo sólo comprobar que dichas materias primas siguen en posesión del distintivo de calidad y se provean de los correspondientes comprobantes que avalen lo anterior.

Si las materias primas no tuvieran los distintivos de calidad mencionados, deberán ser recepcionadas con un certificado del fabricante de la materia prima, donde consten los resultados de los análisis químicos especificados en la disposición II, o con la realización de los mismos ensayos por parte del fabricante del producto acabado en cada partida y para cualquier tipo de nivel de autocontrol.

3.3.2 Producto acabado:

Sobre el producto acabado se realizarán los siguientes ensayos de las características técnicas descritas en la disposición II.

Medidas y tolerancias.

Defectos (porosidad, inclusiones de óxido, de grasos o de cuerpos extraños).

Tamaño de grano.

3.3.3 Frecuencias de autocontrol:

a) En nivel normal:

Se efectuará un ensayo de medidas y dimensiones para cada medida y jornada sobre muestras tomadas del principio de la operación.

Se efectuará un ensayo de defectos por cada ciclo de extrusión, no se guardarán muestras de estos ensayos para eventuales inspecciones, pudiéndose hacer éstas sobre productos almacenados.

Se efectuarán dos ensayos semanales de tamaño de grano sobre muestras que hayan servido para cualquiera de las determinaciones anteriores.

b) En nivel reducido: La frecuencia de realización de los ensayos se reducirá a la mitad de la exigida en el nivel normal.

c) En nivel intenso: La frecuencia de realización de los ensayos se duplicará con relación a la exigida en el nivel normal.

3.3.4 Criterio de rechazo: El fabricante no comercializará aquellas partidas de material que en los ensayos de autocontrol denoten alguna anomalía con respecto a lo establecido en la Norma UNE correspondiente.

DISPOSICION IV

Inspección

Art. 4.1 Será objeto de inspección por parte del INCE la producción de las fábricas en posesión o solicitud del Sello, por medio de los ensayos de inspección de las características enunciadas en la disposición II. La muestra se tomará al azar entre el material listo para expedición, de acuerdo con las instrucciones del inspector.

Art. 4.2 El inspector podrá asistir a la realización del autocontrol correspondiente al día de la inspección.

El inspector podrá tomar al azar una o varias muestras del material que ya fue objeto de autocontrol y quedó almacenado de acuerdo con la disposición III para realizar los ensayos allí descritos y comparar los resultados con los reseñados en el libro de autocontrol.

Art. 4.3 De la muestra que se tome en la visita de inspección se harán tres partes iguales, que quedarán empaquetadas y precintadas: dos en poder del INCE y una en poder del fabricante.

El INCE realizará los ensayos sobre una de las muestras, guardando la otra para eventuales ensayos de contraste.

Art. 4.4 En caso de no estar conforme con algún resultado de los ensayos, el fabricante tendrá la posibilidad de pedir un contraensayo a su costa sobre la muestra en su poder. A la vista del resultado del ensayo de contraste, el INCE tendrá la opción de utilizar la muestra en su poder o dar por bueno el resultado.

Art. 4.5 Se definen dos niveles de frecuencia de inspección: normal e intenso.

Antes de la concesión del Sello, durante el período de confirmación de las características técnicas, las inspecciones se efectuarán a nivel intenso durante un período de cuatro semanas, con visita de inspección cada semana.

Una vez concedido el Sello, se actuará a nivel normal, efectuándose, al menos, dos inspecciones anuales.

Si el resultado de una inspección a nivel normal fuese no conforme se pasará durante cuatro semanas a nivel intenso.

Si el producto sometido a nivel de inspección intensa obtiene dos resultados consecutivos no conformes, se propondrá la retirada del Sello.

Si el producto sometido a nivel de inspección intensa obtiene cuatro resultados consecutivos conformes, pasará automáticamente a nivel de inspección normal.

Art. 4.6 La valoración de la inspección se hará como a continuación se indica:

a) La inspección será conforme cuando se cumpla:

Autocontrol correcto: Se cumple lo especificado para cada caso en la disposición III.

Ensayos de inspección correctos: Ningún defecto principal.

b) La inspección será no conforme cuando se incumpla cualquiera de los requisitos del apartado a).

MINISTERIO DE TRABAJO Y SEGURIDAD SOCIAL

26699 *CORRECCION de erratas del Real Decreto 2158/1984, de 28 de noviembre, por el que se establece el calendario laboral para el año 1985.*

Padecido error en la inserción del mencionado Real Decreto, publicado en el «Boletín Oficial del Estado» número 289, de fecha 3 de diciembre de 1984, página 34853, columna segunda, se transcribe a continuación la oportuna rectificación:

Donde dice: «Artículo 1.º Los días hábiles, a efectos laborales, retribuidos y no recuperables, en el año 1985 serán los siguientes:», debe decir: «Artículo 1.º Los días inhábiles, a efectos laborales, retribuidos y no recuperables, en el año 1985 serán los siguientes:».