

I. Disposiciones generales

MINISTERIO DE JUSTICIA

16634 REAL DECRETO 926/1987, de 26 de junio, por el que se crean nuevas plazas y órganos en la Administración de Justicia.

En los Presupuestos Generales del Estado para 1987, aprobados por la Ley 21/1986, de 23 de diciembre, se encuentran dotados presupuestariamente los efectivos de funcionarios necesarios para cubrir las plazas de los nuevos órganos judiciales a crear. Dentro de los límites presupuestarios marcados y atendiendo a las necesidades más prioritarias, en tanto no se lleve a efecto la aplicación de la futura demarcación y planta, se considera preciso crear determinados órganos judiciales y la ampliación de la plantilla de otros.

El artículo 36 de la vigente Ley Orgánica del Poder Judicial de 1 de julio de 1985 faculta al Gobierno para la creación de Secciones y Juzgados cuando no suponga alteración de la demarcación judicial, oídos preceptivamente la Comunidad Autónoma afectada y el Consejo General del Poder Judicial.

En su virtud, oído el Consejo General del Poder Judicial y las Comunidades Autónomas afectadas, a propuesta del Ministro de Justicia y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 26 de junio de 1987,

DISPONGO:

Artículo 1.º 1. Se crea una plaza de Magistrado con destino en los Tribunales que a continuación se señalan:

Sala de lo Contencioso-Administrativo de la Audiencia Territorial de Bilbao.

Sala de lo Contencioso-Administrativo de la Audiencia Territorial de Valladolid.

Sala de lo Contencioso-Administrativo de la Audiencia Territorial de Oviedo.

Audiencia Provincial de Las Palmas.

2. Como resultado de la creación de la plaza de Magistrado para la Audiencia Provincial de Las Palmas, se crea la Sección Segunda. En consecuencia, la Audiencia Provincial tendrá la siguiente composición: Un Presidente de Audiencia, que lo será de la Sección Primera, que tendrá dos Magistrados, y un Presidente de la Sección Segunda, que tendrá dos Magistrados.

Art. 2.º Se crean los siguientes Juzgados de Primera Instancia e Instrucción en las poblaciones que se citan:

Número 4 de Alcalá de Henares (Madrid).

Número 3 de Leganés (Madrid).

Número 3 de Getafe (Madrid).

Número 2 de Aranjuez (Madrid).

Número 3 de Móstoles (Madrid).

Número 2 de Alcobendas (Madrid).

Número 2 de La Orotava (Tenerife).

Número 2 de Vergara (Guipúzcoa).

Número 4 de Algeciras (Cádiz).

Número 2 de Vélez Málaga (Málaga).

Número 2 de Arenys de Mar (Barcelona).

Número 3 de San Feliu de Llobregat (Barcelona).

Número 2 de Alcira (Valencia).

Número 2 de San Fernando (Cádiz).

Número 3 de Marbella (Málaga).

Número 2 de San Roque (Cádiz).

Número 3 de Fuengirola (Málaga).

Número 2 de Berja (Almería).

Número 2 de Utrera (Sevilla).

Número 3 de Benidorm (Alicante).

Número 7 de Alicante.

Número 3 de Logroño.

Número 2 de Vilanova y la Geltrú (Barcelona).

Art. 3.º Se crea el Juzgado de Instrucción número 6 de Zaragoza.

Art. 4.º Se crea el Juzgado de Familia número 5 de los de Madrid.

Art. 5.º La plantilla orgánica de los Juzgados que se crean por el presente Real Decreto será idéntica a la que tienen los demás Juzgados de igual naturaleza y contenido existentes en las mismas poblaciones o en aquellas otras de análogas características.

Art. 6.º La provisión de destinos de los nuevos Juzgados se acomodará a los Reglamentos Orgánicos del personal respectivo.

DISPOSICION FINAL

Se faculta al Ministro de Justicia para adoptar, en el ámbito de su competencia, cuantas medidas exija la ejecución del presente Real Decreto y, especialmente, para fijar la fecha de iniciación de las actividades de los nuevos órganos jurisdiccionales.

Dado en Madrid a 26 de junio de 1987.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Justicia,
FERNANDO LEDESMA BARTRET

MINISTERIO DE ECONOMIA Y HACIENDA

16635 RESOLUCION de 10 de julio de 1987, de la Dirección General del Tesoro y Política Financiera, por la que se autoriza la emisión de obligaciones simples a realizar por International Bank for Reconstruction and Development («Banco Mundial»).

En virtud de lo dispuesto en el artículo 2.º, 1, de la Orden de 3 de febrero de 1987 sobre emisión, negociación y cotización en España de valores denominados en pesetas, emitidos por Organismos internacionales de los que España sea miembro y vista la documentación presentada por International Bank for Reconstruction and Development («Banco Mundial»), he resuelto:

1. Autorizar al «Banco Mundial» la realización de una emisión de obligaciones simples por un importe nominal de 10.000 millones de pesetas.

2. Características de las obligaciones.

2.1 Las obligaciones, numeradas del 1 al 100.000, ambos inclusive, serán al portador y de 100.000 pesetas nominales cada una.

2.2 Los títulos serán amortizados a la par en su totalidad en el décimo aniversario de la fecha de emisión.

2.3 Devengarán un interés nominal del 12,25 por 100 bruto anual, pagadero por anualidades vencidas.

3. El período de suscripción pública se iniciará diez días después de la publicación de la presente Resolución en el «Boletín Oficial del Estado». Dicho período de suscripción se prolongará durante veinte días.

4. Se autoriza la libre cotización, negociación y circulación en España de los valores a que se refiere la presente Resolución.

5. Estas obligaciones tendrán la consideración de efectos públicos en orden a su admisión a cotización oficial en Bolsa y, admitidos, serán considerados títulos de cotización calificada.

Asimismo dichos valores podrán ser incluidos en el sistema de liquidación y compensación de operaciones en Bolsa y depósito de valores mobiliarios, previsto en el Decreto 1128/1974, de 25 de abril.

6. La adquisición por inversores españoles de estos valores tendrá la consideración de inversión exterior, siéndole de aplicación el Real Decreto 2374/1986, de 7 de noviembre.

En defecto de lo no previsto en la presente Resolución será de aplicación lo establecido en la Orden de 3 de febrero de 1987 del Ministerio de Economía y Hacienda y demás legislación aplicable.

Madrid, 10 de julio de 1987.-El Director general, Pedro Martínez Méndez

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

16636 ORDEN de 3 de julio de 1987 por la que se modifica la Instrucción Técnica Complementaria MIE-AP-7, del Reglamento de Aparatos a Presión, referente a botellas y botellones para gases comprimidos, licuados y disueltos a presión.

A fin de lograr para las botellas y botellones destinados a contener gases comprimidos, licuados y disueltos a presión, la mayor seguridad exigida por la Instrucción Técnica Complementaria MIE-AP-7, del Reglamento de Aparatos a Presión, se ha estimado conveniente modificar algunos aspectos relacionados con el registro de tipo, control de la producción e inspecciones y pruebas en fábrica constructora, poniendo de manifiesto los ensayos requeridos en cada caso.

En su virtud, este Ministerio ha dispuesto:

Primero.-El punto 2.1 del anexo 1, incluido en la Orden de 1 de septiembre de 1982, por la que se aprueba la ITC MIE-AP-7, del Reglamento de Aparatos a Presión, referente a botellas y botellones para gases comprimidos, licuados y disueltos a presión quedará redactado como se indica a continuación:

«2.1 Registro de tipo.

2.1.1 El fabricante o importador de estos recipientes deberá acompañar a la solicitud de registro de tipo, los documentos previstos en el Reglamento de Aparatos a Presión y además los siguientes:

- A) Descripción de las instalaciones del fabricante, incluyendo sus características técnicas.
- B) Descripción del proceso de fabricación del recipiente.
- C) Descripción de los sistemas de control de calidad establecidos en el proceso, relacionándolos con las diferentes fases del mismo.
- D) Equipos de control de calidad utilizados y descripción de sus características.
- E) Certificación justificativa de haberse realizado con resultado positivo los ensayos que se indican a continuación.

Los puntos A, B, C y D serán verificados por el Organismo Territorial competente de la Administración Pública, el cual, podrá exigir, si lo considera oportuno, que los interesados presenten un documento en el que se acredite la verificación de dichos puntos por una entidad colaboradora.

El certificado a que se refiere el punto E será extendido por el Laboratorio acreditado o la entidad colaboradora que haya realizado los ensayos.

A efectos de estos ensayos, se define como modelo la gama de botellas o botellones que se pueden fabricar manteniendo el mismo diámetro, presión de diseño y forma.

Las botellas y botellones incluidos en esta ITC habrán de someterse a un seguimiento de la producción, de acuerdo con lo que se indica en el punto 2.2 anexo 1, a que se refiere el apartado segundo de la presente Orden.

ENSAYOS

1.º Para botellas de acero sin soldadura, sobre una muestra de seis botellas elegidas por el Inspector de un lote de 20 presentadas por modelo.

- a) En todas las botellas de la muestra:

Comprobación de las marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesores en el cuerpo, excentricidad y comprobación de la rosca.

b) En una unidad por modelo, ensayo de rotura con agua, siendo la presión de rotura igual o superior a vez y media la presión de prueba hidráulica, y el aspecto de la fractura dúctil.

c) En tres unidades, por modelo, ensayo de fatiga que deberán dar unos resultados como mínimo de 10.000 ciclos a la presión de prueba hidráulica y de 12.000 para las botellas destinadas a contener hidrógeno.

La frecuencia del ensayo será como máximo de 15 ciclos/minuto.

- d) En dos unidades por modelo, elegidas aleatoriamente:

Ensayo de tracción, doblado y resiliencia.
Comprobación de perfil del fondo y ojiva.
Análisis químico del material.
Ensayo de la estructura del acero para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.

La temperatura de transición será:

De -30 C° o más baja para aceros bonificados.
De -20 C° o más baja para aceros normalizados, así como normalizados y revenidos.

Ensayo de dureza.

2.º Para botellas de acero soldadas, sobre una muestra de tres botellas, elegidas por el Inspector, de un lote de 20 presentadas por modelo.

- a) En todas las botellas de la muestra:

Comprobación de marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesor en cuerpo, excentricidad y comprobación de rosca.

- b) En dos unidades por modelo, elegidas aleatoriamente:

Control radiográfico de las soldaduras al 100 por 100.
Prueba de presión hasta la rotura en una de ellas, debiendo ser ésta igual o superior a vez y media la presión de prueba hidráulica, y el aspecto de la fractura dúctil.

- c) En una unidad por modelo:

Ensayo de tracción y doblado.
Ensayo de resiliencia.
Análisis químico del material.
Ensayo de la estructura del acero para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.
Comprobación de ojivas y fondos.

- 3.º Para botellones de acero soldado.

En una unidad por modelo:

Comprobación de marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesor en el cuerpo, excentricidad y comprobación de la rosca.

Control radiográfico de las soldaduras al 100 por 100.
Prueba hidráulica a vez y media la presión de trabajo.
Ensayo de tracción, doblado y resiliencia sobre un testigo de producción.
Análisis químico del material sobre el testigo.
Ensayo de la estructura del acero sobre el testigo para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.

- 4.º Para botellones de acero sin soldadura.

- a) En una unidad por modelo:

Comprobación de marcas.
Medidas de capacidad y peso.
Control dimensional, incluyendo diámetro exterior máximo y mínimo, longitud, espesor en el cuerpo, excentricidad y comprobación de la rosca.
Prueba hidráulica a vez y media la presión máxima de trabajo.

- b) sobre una muestra de material utilizado:

Ensayo de tracción, doblado y resiliencia.
Análisis químico del material.
Ensayo de estructura para comprobar que se ajusta al tratamiento térmico correspondiente.