

válidos o, en su caso, sus padres o representantes legales deben presentar los siguientes documentos:

1. Solicitud de concesión de prórroga, en impreso oficial que facilitará gratuitamente la Delegación del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social en la respectiva provincia.
2. Declaración jurada, firmada por el minusválido o, en su caso, por su padre o representante legal, en la que hagan constar que las actuales circunstancias económicas y familiares son las exigidas para tener derecho a la beca. Esta declaración jurada se ha incorporado a la solicitud de concesión de prórroga en un único impreso.
3. Certificado médico expedido en impreso oficial y en el que, además del diagnóstico, se exprese con toda claridad qué deficiencia de las señaladas en la anterior norma primera es la que padece actualmente el beneficiario.
4. Certificado acreditativo de los ingresos líquidos que perciben al año todos y cada uno de los miembros de la familia, expedido por la Empresa u Organismo en que trabajen. Este certificado podrá ser sustituido, en su caso, por el que acredite la situación de desempleo, subsidiado o no, o por certificación de que el aspirante o su representante se halla incluido en el padrón de beneficencia del Ayuntamiento en que resida. Los que trabajen por cuenta propia aportarán declaración jurada de los ingresos líquidos que perciben al año.
5. Fotocopia del libro de familia.

Tercera. Lugar donde debe presentarse la documentación.—Los documentos citados deben presentarse en la Delegación del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social de la provincia en la que tenga su domicilio el padre o representante legal del minusválido. De acuerdo con lo dispuesto en el artículo 68 de la Ley de Procedimiento Administrativo, también podrán presentarse en los Gobiernos Civiles y en las oficinas de Correos para su envío a dicha Delegación.

Cuarta. Plazo de presentación de la documentación.—Las solicitudes y los documentos complementarios exigidos deben presentarse dentro del plazo de treinta días naturales, contados a partir del siguiente al de la publicación de esta Resolución en el «Boletín Oficial del Estado». A este efecto las Delegaciones del Ministerio o, en su caso, los Gobiernos Civiles o las oficinas de Correos deberán estampar en la solicitud el sello del Registro de entrada con la fecha de presentación.

Quinta. Trámites a cumplimentar por las Delegaciones del Ministerio.—Las Delegaciones del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social cumplimentarán los siguientes trámites:

1. Examinarán los documentos presentados y, si faltara alguno de los exigidos o no hubieran consignado en la solicitud y/o en el impreso complementario los números de los documentos nacionales de identidad del minusválido y de su padre o representante legal, el Código de Identificación Fiscal correspondiente al Centro en que está atendido el beneficiario y todos los demás datos requeridos en dichos impresos, o adolecerán de algún otro defecto, requerirán a quien haya formulado la petición para que lo subsane dentro del plazo de diez días, con apercibimiento de que si no lo hiciera se archivará el expediente sin más trámite.
2. Realizarán las gestiones que estimen necesarias para comprobar que los minusválidos a favor de quienes se solicitan las becas reúnen todos los requisitos exigidos para ser beneficiarios de ellas.
3. Dentro de los diez días siguientes a la terminación del plazo establecido para la presentación de solicitudes las Delegaciones remitirán todos los expedientes instruidos a la Dirección General de Acción Social, acompañados de su informe y de una relación de solicitantes y de minusválidos.

Sexta. Resolución de los expedientes.—La Dirección General de Acción Social procederá como se indica a continuación:

1. Examinará los expedientes instruidos y, si lo estimara oportuno para mejor resolverlos, realizará las gestiones y comprobaciones necesarias para determinar si los interesados reúnen los requisitos exigidos para ser beneficiarios de las becas y, por tanto, si procede conceder las prórrogas solicitadas.
2. En vista de la documentación incorporada a los expedientes y de lo dispuesto en la normativa aplicable, la Dirección General de Acción Social dictará la resolución que proceda, concediendo o denegando la prórroga solicitada.
3. Por la Dirección General de Acción Social se notificará la resolución adoptada a los interesados, a los Centros en que están atendidos y a las Delegaciones del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social.

Séptima. Recursos.—Contra las resoluciones que dicte la Dirección General de Acción Social, de acuerdo con lo dispuesto en la anterior norma sexta, podrán los interesados interponer recurso de alzada ante el excelentísimo señor Ministro de Trabajo y Seguridad Social, dentro del plazo de quince días, contados a partir del siguiente al de su notificación. Contra la resolución de este recurso cabe interponer recurso contencioso-administrativo, de conformidad con lo establecido en la Ley reguladora de esta jurisdicción.

Octava. Período de vigencia, devengo y cuantía de las becas.—1. La prórroga solicitada y, por tanto, la beca se concederá, si procediera, desde el 1 de enero hasta el 31 de diciembre de 1982.

2. Las becas se devengarán por días reales de asistencia a sus beneficiarios en los respectivos Centros, los cuales deberán comunicar a la Dirección General de Acción Social las bajas y altas de minusválidos que se produzcan en ellos, inmediatamente después de que tengan lugar.

3. Las cuantías mensuales de estas becas, para el año 1982, serán las que se señalan a continuación:

3.1. Para minusválidos atendidos en Centros dependientes de Instituciones privadas reconocidos por el Estado, 8.000 pesetas al mes si se encuentran en régimen de internado, y 7.000 pesetas mensuales si están como medio pensionistas.

3.2. Para los atendidos en Centros dependientes de la Administración Institucional de la Sanidad Nacional (AISNA) o del Instituto Nacional de Asistencia Social (INAS), 5.000 pesetas al mes a los internos y 4.000 pesetas mensuales a los medio pensionistas.

3.3. Para los minusválidos atendidos en Centros reconocidos por el Estado y dependientes de Diputaciones Provinciales, 3.500 pesetas mensuales si están internos y 3.000 pesetas al mes si se encuentran en régimen de media pensión.

Novena. Pago de las becas.—1. El importe de estas becas se abonará, por trimestres vencidos, al representante autorizado del Centro en que los beneficiarios hayan sido atendidos en el trimestre precedente. A tal efecto, dicho representante deberá remitir a la Dirección General de Acción Social, dentro del plazo de los diez días siguientes a la fecha de terminación de cada trimestre, una relación nominal, por triplicado, de todos los beneficiarios de estas becas atendidos en el trimestre anterior, en la que se indicarán los días en que realmente fue asistido cada minusválido. Pasado el plazo señalado sin que se hubiera remitido la citada relación no será posible abonar el importe de dichas becas dentro de los periodos normales.

2. Con el fin de que quede probado que la relación de beneficiarios ha sido enviada dentro del plazo establecido, deberá presentarse, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 68.3 de la Ley de Procedimiento Administrativo, en las respectivas oficinas de Correos en sobre abierto, para que sea fechada y sellada por el funcionario de Correos antes de ser certificada.

3. La Dirección General de Acción Social dispondrá lo procedente para que los importes de las becas que deban abonarse sean librados a favor de los Centros respectivos sobre la Delegación de Hacienda de la provincia donde radiquen.

Décima. Destino de las becas.—Los representantes autorizados de los Centros en que estén atendidos los beneficiarios de estas becas destinarán su importe a sufragar los gastos ocasionados por su asistencia a los mismos.

DISPOSICION FINAL

Los preceptos contenidos en esta Resolución no son aplicables en Cataluña ni en el País Vasco, donde regirá la normativa emanada de sus propios órganos autonómicos.

Lo que comunico a VV. II. pará su conocimiento y demás efectos.

Dios guarde a VV. II.

Madrid, 15 de diciembre de 1981.—El Director general, José Farré Morán.

Ilmos. Sres. Secretario general de Asistencia Social y Delegados provinciales del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social.

M^o DE INDUSTRIA Y ENERGIA

2560

ORDEN de 25 de enero de 1982 por la que se aprueba la instrucción técnica complementaria MIE-AP3 referente a generadores de aerosoles.

Ilustrísimo señor:

El Real Decreto 1244/1970, de 4 de abril, por el que se aprobó el Reglamento de Aparatos a Presión, faculta al Ministerio de Industria y Energía para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo de sus previsiones normativas.

En consecuencia, se ha elaborado la I. T. C., MIE-AP3 referente a generadores de aerosoles.

En su virtud, este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Primero.—Se aprueba la instrucción técnica complementaria MIE-AP3 del Reglamento de Aparatos a Presión referente a generadores de aerosoles que figura como anexo a la presente Orden ministerial.

Segundo.—Las competencias que en esta Orden ministerial se atribuyen a las Delegaciones Provinciales del Ministerio de Industria y Energía se entenderán referidas, en el ámbito de las Comunidades Autónomas, cuando hayan asumido las competencias sobre la materia en virtud de transferencia a los servicios competentes de las mismas.

Tercero.—La I. T. C. MIE-AP3 entrará en vigor a los dos años de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.
Dios guarde a V. I. muchos años.
Madrid, 25 de enero de 1982.

BAYON MARINE

Ilmo. Sr. Subsecretario.

INSTRUCCION TECNICA COMPLEMENTARIA MIE-AP3 SOBRE GENERADORES DE AEROSOLES

1.º La presente ITC se aplica a los «generadores de aerosoles» tal como se definen en el artículo segundo de la presente instrucción, con excepción de aquellos cuyos recipientes tengan una capacidad total inferior a 50 cm³ o superior, según su naturaleza, a los valores siguientes:

	cm ³
Recipientes de metal	1.000
Recipientes de vidrio, plastificados o protegidos de forma permanente y recipientes de materia plástica que en la ruptura no puedan producir fragmentos	220
Recipientes de vidrio no protegidos y recipientes de materia plástica que en la ruptura puedan producir fragmentos	150

2.º Se entiende por «generadores aerosoles» en el sentido de esta ITC el conjunto constituido por un recipiente no reutilizable de metal, vidrio o plástico que contenga un gas comprimido, licuado o disuelto a presión, con o sin líquido, pasta o polvo y provisto de un dispositivo que permita la salida del contenido en forma de partículas sólidas o líquidas en suspensión en un gas, o bajo forma de espuma, de pasta o de polvo o en estado líquido.

3.º El envasador de un generador de aerosoles colocará sobre el mismo, bajo su responsabilidad, el signo «3» (épsilon invertida), acreditando de esta forma que dicho generador responde a las prescripciones de esta ITC y de su anexo.

4.º Sin perjuicio de otras inscripciones legales que puedan afectar al producto contenido, todo generador de aerosoles llevará de forma visible, legible e indeleble las indicaciones siguientes:

- Nombre o marca registrada y dirección del envasador del generador de aerosoles.
- El símbolo «3» (épsilon invertida), acreditativo de su conformidad con la presente ITC.
- Indicación codificada que permita identificar el lote de producción.
- Las indicaciones enumeradas en el punto 2.2 del anexo.
- El contenido neto en peso y volumen.

En el caso de que el envase, por sus pequeñas dimensiones (capacidad total igual o inferior a 150 cm³) no pudiera contener los textos arriba indicados, deberán figurar en una etiqueta unida al generador de aerosoles.

5.º Se prohíbe la utilización sobre los generadores de aerosoles de marcas o inscripciones que pudieran inducir a confusión con el símbolo «3» (épsilon invertida).

6.º Los fabricantes de generadores de aerosoles están exentos de la obligación de llevar el libro registro que se menciona en el artículo noveno del Reglamento de Aparatos a Presión.

7.º De forma análoga los generadores de aerosoles están exentos del cumplimiento del artículo 19 (placas e identificación del aparato) del mismo Reglamento.

ANEXO

1. DEFINICIONES

1.1. Presiones.

Se entenderán como tales las presiones internas expresadas en bars (presiones relativas).

1.2. Presión de prueba.

Es aquella a la que puede estar sometido el generador de aerosoles vacío durante 25 segundos sin que se produzca una fuga o sin que los recipientes de metal o plástico presenten deformaciones visibles o permanentes, a excepción de las admitidas en el punto 6.1.1.2 de este anexo.

1.3. Presión de rotura.

Es la presión mínima que provoca una abertura o rotura del generador de aerosoles.

1.4. Capacidad total del recipiente.

Es el volumen expresado en cm³ de un envase abierto, medido hasta el borde de la boca.

1.5. Volumen útil del recipiente.

Es el volumen expresado en cm³ que queda disponible para el llenado de un generador de aerosoles provisto de su válvula.

1.6. Volumen de la fase líquida.

Es el volumen ocupado por las fases no gaseosas en el recipiente del generador de aerosoles en condiciones de empleo.

1.7. Condiciones de ensayo.

Por «condiciones de ensayo» se entiende las presiones de prueba y de rotura ejercidas hidráulicamente a 20° C (± 5° C).

1.8. Componentes inflamables.

Por componentes inflamables se entiende:

- Los gases que son inflamables en presencia de, aire a una presión normal.
- Las sustancias y preparaciones líquidas cuyo punto de inflamación es inferior o igual a 100° C.

Para la determinación del punto de inflamación se seguirá la norma UNE 51.022, referente a punto de inflamación en envase cerrado.

2. DISPOSICIONES GENERALES

2.1. Construcción y equipo.

2.1.1. El generador de aerosoles que esté en condiciones normales de utilización y almacenamiento deberá cumplir las disposiciones de esta ITC.

2.1.2. En condiciones normales de almacenamiento y transporte, la válvula deberá permitir un cierre prácticamente estanco del generador de aerosoles y deberá estar protegida contra toda apertura involuntaria y contra todo deterioro mediante, por ejemplo, un capuchón de protección.

2.1.3. No podrá reducirse la resistencia mecánica del generador de aerosoles por la acción de las sustancias contenidas en el recipiente, ni siquiera durante un período prolongado de almacenamiento.

2.2. Inscripciones.

Sin perjuicio de otras inscripciones legales que pudieran afectar a los productos envasados en aerosol, todo generador de aerosoles o su embalaje llevará, de forma visible y legible, las siguientes inscripciones:

- «Envase a presión. No exponerlo al sol ni a temperaturas superiores a 50° C. No perforarlo ni tirarlo al fuego, ni siquiera vacío.»
- «No pulverizar sobre una llama o cuerpo incandescente» a menos de que el generador de aerosoles esté previsto para este fin.
- «Inflamable» o el símbolo de una llama si tiene más de un 45 por 100 en peso de componentes inflamables o más de 250 gramos de los mismos.

3. DISPOSICIONES PARTICULARES RELATIVAS A LOS GENERADORES DE AEROSOLES CUYO RECIPIENTE SEA DE METAL

3.1. Capacidad.

La capacidad total no será superior a 1.000 cm³.

3.1.1. Presión de prueba del recipiente.

a) En los recipientes que, en condiciones de servicio a 50° C, alcancen una presión inferior a 6,7 bars, la presión de prueba será como mínimo de 10 bars.

b) En los recipientes que, en condiciones de servicio a 50° C, alcancen una presión igual o superior a 6,7 bars, la presión de prueba será un 50 por 100 superior a la presión interna a 50° C.

3.1.2. Presión del envase lleno.

En el envase lleno, sometido a una temperatura de 50° C, no se debe sobrepasar la presión de 12 bars.

3.1.3. Volumen de la fase líquida.

A 50° C el volumen de la fase líquida no debe sobrepasar el 87 por 100 del volumen útil.

Sin embargo, para los recipientes de fondo cóncavo que adoptan la forma convexa antes de estallar, el volumen de la fase líquida, a 50° C, puede alcanzar el 95 por 100 del volumen útil.

4. DISPOSICIONES PARTICULARES RELATIVAS A LOS GENERADORES DE AEROSOLES CUYO RECIPIENTE SEA DE VIDRIO

4.1. Envases plastificados o protegidos de manera permanente.

Los recipientes de este tipo podrán ser utilizados para el envasado de gases comprimidos, licuados o disueltos.

4.1.1. Capacidad.

La capacidad total de estos envases no será superior a 220 centímetros cúbicos.

4.1.2. Revestimiento.

El revestimiento estará constituido por una envoltura protectora de materia plástica u otra materia adecuada que evite el riesgo de proyección de partículas de vidrio en caso de rotura accidental del envase, y deberá estar diseñado de tal forma que

no produzca proyección de fragmentos de vidrio cuando el envase lleno, a 20° C, caiga desde una altura de 1,8 metros sobre una superficie de hormigón.

4.1.3. Presión de prueba del recipiente.

- a) Los envases utilizados para gases comprimidos o disueltos deberán resistir una presión de prueba mínima de 12 bars.
- b) Los envases utilizados para gases licuados deberán resistir una presión mínima de prueba de 10 bars.

4.1.4. Envasado.

- a) Los generadores de aerosoles que contengan gas comprimido no deberán estar sometidos, a 50° C, a una presión superior a nueve bars.
- b) Los generadores de aerosoles que contengan gas disuelto no deberán estar sometidos, a 50° C, a una presión superior a ocho bars.
- c) Los generadores de aerosoles que contengan gas licuado o mezclas de gases licuados no deberán estar sometidos, a 20° C, a presiones superiores a las indicadas a continuación:

Capacidad total	Porcentaje en peso de gas licuado en la mezcla total		
	20 %	50 %	80 %
De 50 a 80 cm ³	3,5 bars	2,8 bars	2,5 bars
De más de 80 cm ³ hasta 160 cm ³	3,2 bars	2,5 bars	2,2 bars
De más de 160 cm ³ hasta 220 cm ³	2,8 bars	2,1 bars	1,8 bars

Para los porcentajes de gases que no figuren en este cuadro las presiones límites se calcularán por extrapolación.

4.1.5. Volumen de la fase líquida.

A 50° C el volumen de la fase líquida no deberá sobrepasar el 90 por 100 del volumen útil.

4.2. Envases de vidrio sin protección.

Los generadores de aerosoles que utilicen envases de vidrio sin protección serán envasados exclusivamente con gas licuado o disuelto.

4.2.1. Capacidad.

La capacidad total de estos envases no sobrepasará los 150 centímetros cúbicos.

4.2.2. Presión de prueba del recipiente.

Los envases deberán resistir una presión de prueba mínima de 12 bars.

4.2.3. Envasado.

- a) Los generadores de aerosoles que contengan gas disuelto no deberán estar sometidos, a 50° C, a una presión superior a ocho bars.
- b) Los generadores de aerosoles que contengan gas licuado no deberán estar sometidos, a 20° C, a presiones superiores a las indicadas en el cuadro siguiente:

Capacidad total	Porcentaje en peso de gas licuado en la mezcla total		
	20 %	50 %	80 %
De 50 a 70 cm ³	1,5 bars	1,5 bars	1,25 bars
De más de 70 cm ³ hasta 150 cm ³	1,5 bars	1,5 bars	1 bars

Para los porcentajes de gas que no figuren en este cuadro las presiones límites se calcularán por extrapolación.

4.2.4. Volumen de la fase líquida.

A 50° C el volumen de la fase líquida no deberá sobrepasar el 90 por 100 del volumen útil.

5. DISPOSICIONES PARTICULARES RELATIVAS A LOS GENERADORES DE AEROSOLIS CUYO RECIPIENTE SEA DE PLASTICO

5.1. Los generadores de aerosoles en envase de plástico que al romperse pueden producir proyección de fragmentos se asi-

milarán a los generadores de aerosoles en envase de vidrio protegido.

5.2. Los generadores de aerosoles en envase de plástico que al romperse no produzcan proyección de fragmentos se asimilarán a los envases de vidrio protegidos.

6. ENSAYOS

6.1. Exigencias que deberá garantizar el envasador.

6.1.1. Prueba hidráulica de los envases vacíos.

6.1.1.1. Los envases vacíos deberán resistir un ensayo de presión hidráulica de acuerdo con las presiones indicadas en los puntos 3.1.1, 4.1.3 y 4.2.2 de este anexo.

6.1.1.2. Se rechazarán los envases de metal en que aparezcan deformaciones asimétricas, deformaciones importantes u otros defectos similares. Se admitirá una deformación simétrica ligera del fondo, o que afecte al perfil de la parte superior, siempre que el envase satisfaga la prueba de rotura.

6.1.2. Ensayos de rotura de los recipientes de metal.

El envasador deberá asegurarse de que la presión de rotura en los envases es superior en un 20 por 100, como mínimo, a la presión de prueba prevista.

6.1.3. Ensayo de caída de recipientes de vidrio protegidos.

El fabricante deberá asegurarse de que los envases satisfacen las condiciones de ensayo previstas en el punto 4.1.2 de este anexo.

6.1.4. Verificación individual de los generadores de aerosoles que estén en condiciones de uso.

6.1.4.1. a) Cada generador de aerosoles lleno se introducirá en un baño de agua. La temperatura del agua y el tiempo de inmersión serán tales que permitan:

- Que el contenido del generador de aerosoles alcance una temperatura uniforme de 50° C, o
- Que la presión en el generador de aerosoles alcance la que ejercería el contenido a una temperatura uniforme de 50° C.

b) Será rechazado cualquier generador de aerosoles que presente una deformación visible y permanente o una fuga.

6.1.4.2. Cualquier otro sistema que permita obtener los mismos resultados que con el baño de agua citado anteriormente puede ser utilizado por el envasador, bajo su responsabilidad, previa conformidad de la Delegación Provincial del Ministerio de Industria y Energía correspondiente.

6.2. Ensayos de control.

6.2.1. Ensayo de los recipientes vacíos.

Se aplicará la presión de prueba durante veinticinco segundos sobre cinco recipientes tomados al azar de un lote homogéneo de 2.500 recipientes vacíos, es decir, fabricados con los mismos materiales y el mismo proceso de fabricación en serie continua o en un lote que constituya la producción horaria.

Si uno solo de estos recipientes no superara satisfactoriamente la prueba, se tomarán al azar en el mismo lote otros 10 recipientes, que se someterán a la misma prueba.

Si uno de estos diez recipientes no superara la prueba, se rechazará el lote entero.

Los ensayos de presión de prueba y de rotura mencionados en los apartados 1.2 y 1.3 de este anexo se llevarán a cabo aumentando la presión de forma tan regular como sea posible y durante un espacio de tiempo que no será inferior a diez segundos hasta alcanzar la presión de prueba deseada.

6.2.2. Ensayo de los generadores de aerosoles que se encuentren en condiciones de uso.

Los ensayos de control de estanquidad se realizarán por inmersión en un baño de agua de un número significativo de generadores de aerosoles que se encuentren en condiciones de uso. La temperatura del agua y el tiempo de inmersión serán tales que permitan que el contenido alcance una temperatura uniforme de 50° C durante el tiempo necesario para asegurar que no se produce ninguna fuga ni rotura.

Se rechazará el lote de generadores de aerosoles que no satisfaga estos ensayos.

6.2.3. El envasador de generadores de aerosoles deberá demostrar que éstos responden positivamente a los ensayos a que se refieren los puntos 6.2.1 y 6.2.2 de este anexo. A estos efectos, encargará a una entidad colaboradora inscrita para la aplicación del Reglamento de Aparatos a Presión que efectúe un control estadístico de los mismos según un plan que someterá a la aprobación de la Delegación de Industria y Energía correspondiente.