

M^o DE OBRAS PÚBLICAS Y URBANISMO

10609 *ORDEN de 28 de abril de 1982 por la que se suprimen Gabinetes en la Secretaría General Técnica del Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo.*

Ilustrísimos señores:

El tiempo transcurrido desde la publicación de la Orden de 25 de octubre de 1979 sobre Secciones y Negociados de los Servicios Centrales del Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo, y el incremento de las funciones de la Secretaría General Técnica en materia de estudio, tramitación y coordinación de cuantos temas se relacionan con las transferencias de competencias y Servicios a las Comunidades Autónomas y Entes Preautonómicos, hacen necesario acomodar la estructura orgánica del citado Centro directivo, sin que ello suponga aumento del gasto público.

En su virtud, previo informe del Ministerio de Hacienda y aprobación de la Presidencia del Gobierno, este Ministerio ha dispuesto:

Artículo 1.º 1. Quedan suprimidos los siguientes Gabinetes de la Secretaría General Técnica, con nivel orgánico de Sección:

- Gabinete de Disposiciones.
- Gabinete de Divulgación.

2. Los dos Negociados actualmente dependientes del Gabinete de Divulgación, se adscriben directamente al Servicio de Información y Divulgación.

Art. 2.º 1. Se crea el Negociado de Coordinación de Datos, que dependerá directamente del Vicesecretario general Técnico.

2. Las funciones de la Secretaría General Técnica relativas al estudio, tramitación y coordinación de los asuntos relacionados con las transferencias de competencias y de Servicios a las Comunidades Autónomas y Entes Preautonómicos serán atendidas, en lo sucesivo, de acuerdo con lo previsto en el artículo 61 del Real Decreto 2093/1979, de 3 de agosto.

Art. 3.º La presente Orden entrará en vigor el mismo día de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Lo que comunico a VV. II. para su conocimiento y efectos.
Madrid, 26 de abril de 1982.

ORTIZ GONZALEZ

Ilmos. Sres Subsecretario de Obras Públicas y Urbanismo y Secretario general Técnico.

MINISTERIO DE EDUCACION Y CIENCIA

10610 *REAL DECRETO 882/1982, de 26 de marzo, sobre cambio de denominación de los Colegios Oficiales de Profesores de Dibujo.*

Por Decreto de nueve de diciembre de mil novecientos cincuenta y cinco se crearon los Colegios Oficiales de Profesores de Dibujo de Madrid, Barcelona, Valencia y Sevilla, integrándose en una Junta Central como supremo Organismo representativo de la profesión con carácter nacional. En las referidas Corporaciones se colegian todos los que están en posesión del título de Profesor de Dibujo expedido por el Estado. La expedición de tales títulos estaba a cargo de las Escuelas Superiores de Bellas Artes.

El Decreto tres mil cuatrocientos veintidós/mil novecientos setenta y tres, de veintiuno de diciembre, determinó la incorporación de la Escuela Superior de Bellas Artes de Sevilla a la Universidad, y el Decreto dos mil quinientos tres/mil novecientos setenta y cinco, de veintitrés de agosto, dispuso que las Escuelas Superiores de Bellas Artes de Barcelona, Bilbao, Madrid y Valencia quedasen incorporadas, respectivamente, a las Universidades de Barcelona, Bilbao, Complutense de Madrid y Politécnica de Valencia.

El Decreto novecientos ochenta y ocho/mil novecientos setenta y ocho, de catorce de abril, determinó la transformación de las Escuelas Superiores de Bellas Artes de Barcelona, Bilbao, Madrid, Sevilla y Valencia en Facultades Universitarias, con la denominación de Facultades de Bellas Artes.

Finalmente, el Real Decreto cuatrocientos ochenta y cinco/mil novecientos ochenta y uno, de veintisiete de febrero, establece el procedimiento para la obtención del grado de Doctor

por los Catedráticos numerarios y Profesores auxiliares de Bellas Artes.

Teniendo como fundamento la legislación señalada, la Junta Central de los Colegios Oficiales de Profesores de Dibujo ha solicitado el cambio de denominación de los mismos por el de Colegios Oficiales de Doctores y Licenciados en Bellas Artes y de Profesores de Dibujo, de acuerdo con lo que establece el artículo cuarto, dos, de la Ley dos/mil novecientos setenta y cuatro, de trece de febrero, modificada por la Ley setenta y cuatro/mil novecientos setenta y ocho, de veintiséis de diciembre.

Considerando la evolución efectuada por la legislación en el tratamiento de los estudios de las Bellas Artes, que han llevado a transformar las antiguas Escuelas Superiores en Facultades Universitarias, en reconocimiento a la Entidad que aquéllos suponen, parece oportuno modificar una denominación que no se corresponde con las nuevas titulaciones impartidas por la Universidad.

En su virtud, a iniciativa de la Junta Central de los Colegios Oficiales de Profesores de Dibujo, previa audiencia de los Colegios afectados, a propuesta del Ministro de Educación y Ciencia y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día veintiséis de marzo de mil novecientos ochenta y dos,

DISPONGO:

Artículo único.—Se autoriza el cambio de denominación de los Colegios Oficiales de Profesores de Dibujo por el de Colegios Oficiales de Doctores y Licenciados en Bellas Artes y Profesores de Dibujo.

Dado en Madrid a veintiséis de marzo de mil novecientos ochenta y dos.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Educación y Ciencia,
FEDERICO MAYOR ZARAGOZA

M^o DE INDUSTRIA Y ENERGIA

10611 *ORDEN de 27 de abril de 1982 por la que se aprueba la ITC MIE-AP8 del Reglamento de Aparatos a Presión sobre Calderas de Recuperación de Lejías Negras.*

Ilustrísimo señor:

La ITC MIE-AP1 del Reglamento de Aparatos a Presión, aprobada por Orden de 17 de marzo de 1981, incluye en su campo de aplicación las calderas de vapor cuya presión efectiva sea superior a 0,049 N/mm², con excepción de aquellas cuyo producto de presión efectiva en N/mm² por volumen total en metro cúbico sea menor de 0,005.

No obstante, existe un tipo de calderas utilizadas para la recuperación de las lejías negras generadas en la fabricación de pastas de papel, cuyas características especiales conviene tener en cuenta.

En estas calderas hay que evitar de modo cuidadoso el contacto del agua con el salino por el riesgo de explosión que ello implica, con el consiguiente peligro de graves accidentes.

Ello hace a estas calderas más peligrosas que las normales, exigiendo principalmente un incremento del control de calidad, una mayor minuciosidad en las inspecciones y unas normas más estrictas en la seguridad del personal.

Por lo expuesto se ha estimado conveniente preparar una ITC que recoja las medidas de seguridad que la práctica aconseja en este caso.

En su virtud, este Ministerio ha dispuesto:

Primero.—Se aprueba la Instrucción Técnica Complementaria MIE-AP8, referente a calderas de recuperación de lejías negras, que figura como anexo a la presente Orden.

Segundo.—Esta Instrucción Técnica Complementaria entrará en vigor a los tres meses de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado» y será aplicable en su totalidad para las calderas que se fabriquen a partir de dicha fecha.

Tercero.—A las calderas fabricadas con anterioridad a la puesta en vigor de esta Orden les será de aplicación lo establecido en la misma que hace referencia a las inspecciones anuales, así como a la seguridad de los operadores.

Cuarto.—El carné de Operador Industrial se exigirá a los nuevos Operadores de Calderas de Recuperación de Lejías Negras. Los actuales Operadores podrán continuar ejerciendo sus funciones después de la entrada en vigor de esta disposición, siempre que por cualquier causa justificada no le sea retirado dicho cometido.

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

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 27 de abril de 1982.

BAYON MARINE

Ilmo. Sr. Subsecretario.

ANEXO QUE SE CITA

Instrucción técnica complementaria MIE AP8, referente a calderas de recuperación de leñas negras

1. CAMPO DE APLICACION

Esta ITC incluye las prescripciones técnicas exigibles, en relación con la seguridad, a las unidades de recuperación de leñas negras generadas en las fábricas de pasta de papel al sulfato.

2. DEFINICION

Se denominan unidades de recuperación de leñas negras procedentes de la fabricación de pasta de papel a las calderas en las que se produce la recuperación de los productos químicos contenidos en las leñas negras generadas en el proceso de fabricación de pasta de papel.

El combustible principal de estas unidades de recuperación son las citadas leñas negras, previamente concentradas en unidades de evaporación.

3. PRESCRIPCIONES TECNICAS

En estas unidades de recuperación debe ponerse especial cuidado en evitar el contacto del agua con el salino, debido a la riesgo de explosión que ello implica.

Estas calderas se someterán a lo establecido por la ITC MIE-API, relativa a calderas, economizadores, recalentadores y sobrecalentadores, con las salvedades y excepciones que a continuación se indican:

3.1. A los efectos contemplados en la ITC MIE-API las unidades de recuperación se consideran como calderas de vapor manuales de combustibles sólidos no pulverizados.

3.2. Para estas unidades de recuperación algunos artículos de la mencionada ITC se entenderán modificados en la forma que se establece a continuación:

3.2.1. Artículo 5. Punto 6.

Además de la documentación exigida por la ITC MIE-API en el artículo quinto, punto 6, referente al expediente de control de calidad definido en el artículo segundo, se deberá presentar la oportuna documentación acreditativa de los extremos siguientes:

A) Control de calidad adicional en fase de diseño

Las partes bajo presión de la unidad de recuperación se diseñarán para ser fabricadas de acuerdo con un código internacionalmente reconocido para calderas, tal como ASME, ISO, TRD y Código Español de Calderas, para lo cual deberán ponerse de acuerdo el fabricante y el usuario, a poder ser asesorados por una Entidad colaboradora (E. C.).

El acabado de los tubos de alta presión, de un diámetro exterior igual o superior a 102 mm., será efectuado por laminación en frío.

El espesor de la pared de los tubos susceptibles de corrosión exterior será el de cálculo, de acuerdo con el Código elegido, incrementado, para paliar los efectos de corrosión, como mínimo, en los siguientes porcentajes:

	Porcentaje
Zona baja del hogar	100
Zona media del hogar	75
Zona alta del hogar	60
Otros tubos	40

El espesor final de los tubos curvados será el mismo que el indicado en el punto anterior.

Para ello se estimará experimentalmente o por muestra la disminución de espesor por curvado, la cual se incrementará en el tubo de partida.

El diseño de los calderines se efectuará de acuerdo con el Código elegido.

No se realizarán curvas seguidas. La distancia mínima entre el final de una y el comienzo de la siguiente deberá ser, como mínimo, el diámetro exterior del tubo.

La unión de tubos a cinturas se realizará en las partes rectas verticales.

B) Control de calidad en fase de aprovisionamiento y recepción

Para el aprovisionamiento de materiales se efectuarán especificaciones de compra en las que se indicará la calidad del material, de acuerdo con el Código empleado y los siguientes requisitos adicionales:

a) Chapas para calderines:

Control de defectos internos por ultrasonidos, de acuerdo con una norma que se establecerá en cada caso por acuerdo entre el fabricante y el usuario.

b) Tubos a presión de la propia caldera de diámetro exterior inferior a 102 milímetros: 1.º), se acabarán por estirado en frío; 2.º), se controlarán por ultrasonidos para detectar defectos internos con entalla patrón máxima de 8 por 100 del espesor, los tubos de pantallas de agua, haz vaporizador y sobre calentadores.

c) Tubos a presión de la propia caldera de diámetro exterior superior a 102 milímetros. Serán controlados por ultrasonidos con entalla patrón máxima del 10 por 100 del espesor, para detectar defecto.

La recepción de los materiales se efectuará de acuerdo con lo indicado en el código elegido más los requisitos adicionales indicados en cada especificación de compra.

En los certificados de recepción de materiales de las partes a presión deberán figurar explícitamente los resultados de los controles siguientes:

Calidad del material.

Resultados de los ensayos mecánicos.

Resultados de los análisis químicos.

Resultados del control de ultrasonidos, si los hubiere.

Estos certificados obrarán en poder del fabricante de la unidad de recuperación, quien los tendrá a disposición del usuario o Entidad colaboradora.

C) Control de calidad en fase de fabricación

En fase de fabricación, además de los controles obligados por el Código elegido, los mínimos exigibles son los siguientes:

a) Radiografiado 100 por 100 de las soldaduras de los calderines.

b) Prueba hidráulica de los calderines a 1,5 veces su presión de diseño, después del tratamiento térmico y antes del taladrado.

c) Radiografiado 100 por 100 de las soldaduras a tope en los tubos de alta presión, tanto en taller como en obra.

d) Inspección visual de las soldaduras de aletas y pitones a tubos y control estadístico de las mismas por líquidos penetrantes.

Todas las radiografías efectuadas obrarán en poder del fabricante de la unidad de recuperación debidamente archivadas y clasificadas para su fácil localización y estarán a disposición del usuario o Entidad colaboradora durante un plazo mínimo de cinco años.

D) Manual de control de calidad

Lo indicado en el artículo 5 de la ITC MIE-API, se amplía y concreta para los fabricantes de unidades de recuperación con la tenencia obligatoria por parte de éstos de un Manual de control de calidad, en el que esté señalado el funcionamiento interno de la Empresa, así como sus posibilidades que avale la correcta fabricación.

Este Manual deberá ser aprobado por la Entidad colaboradora elegida por el fabricante y contemplará como mínimo los siguientes aspectos:

Organización.

Control del diseño y emisión de documentos.

Aprovisionamiento de los materiales e inspección.

Inspección durante el proceso de fabricación.

Registros de control de calidad.

Control de materiales de aportación y soldadores.

Procedimientos de ensayos no destructivos.

Control de equipos para pruebas.

Programa de acción correctiva.

Distribución y revisión del manual.

3.2.2. Artículo 6. Punto 6.3. Inspecciones anuales.

Además de las inspecciones y pruebas indicadas en la ITC MIE-API, se incrementarán las inspecciones con la caldera en marcha y con una mayor severidad en las inspecciones con la caldera parada en la forma que a continuación se indica:

A) Inspecciones en parada

A.1) Inspección general.—Se hará una inspección ocular de las partes accesibles desde el interior de la caldera y se comprobarán las posibles deformaciones de las partes bajo presión. Para ello se eliminarán los depósitos e incrustaciones que dificulten dicha inspección.

A.2) Calderines.—Se abrirán e inspeccionarán los calderines superior e inferior comprobando:

a) Existencia de corrosiones puntuales «pitting» en su interior.

b) Existencia de fangos, análisis químicos y eliminación de los mismos.

c) Estado interior de las bocas de los tubos mandrinados a los calderines.

d) Sujeción y estado de los accesorios internos.

Después de la inspección será obligatorio el cambio de juntas afectadas.

A.3) Solera.—Se inspeccionará el estado del refractario de la solera, en el caso de que lo hubiera, reparando o sustituyendo las zonas defectuosas.

A.4) Colectores de alimentación.—Se inspeccionarán los colectores de alimentación con un alcance análogo al indicado para los calderines siempre que sea posible, utilizando para ello los registros practicables dispuestos a tal fin. Se usará un espejo que permita la visión interior del total del colector.

A.5) Válvulas de seguridad.—Se desmontarán totalmente para asegurarse del perfecto estado de todos los elementos que las componen, así como asegurarse de que queda libre de mohos, incrustaciones o elementos extraños que impidan su perfecto funcionamiento. Se comprobará que el drenaje de la tubería de descarga está libre de cualquier obstrucción, para evitar que se acumule agua condensada sobre la válvula y aumente la contrapresión de la misma.

Se comprobará su correcto funcionamiento y estanquidad en el banco de prueba, utilizando agua filtrada o nitrógeno. Posteriormente se probarán con la caldera en funcionamiento y se verificará su disparo a la presión de presión.

A.6) Inspección de las zonas de entrada de sopladores.—Se examinarán todas y cada una de las curvaturas de los tubos en el paso de sopladores para averiguar la posible formación de grietas en las aletas de cierre y rotura de las soldaduras que fijan el tubo a las cinturas, como consecuencia del goteo de condensado por posibles deficiencias en la válvula automática del soplador. En los casos que la inspección ocular lo aconseje, se usarán líquidos penetrantes u otros sistemas de comprobación.

Se comprobará la perfecta alineación de cada soplador en la totalidad de su recorrido.

A.7) Control de espesores por ultrasonidos.—Se medirá el espesor de los tubos en los puntos y porcentajes que se señalan:

a) Al nivel de solera (50 por 100).

b) Al nivel del eje de entrada de aire primario (100 por 100).

c) Al nivel de quemadores de leñas negras (100 por 100 de los que conforman la propia entrada).

d) Al nivel de entradas de aire secundario (igual criterio que punto anterior).

e) A dos niveles más comprendidos entre el aire primario y secundario, el porcentaje será elegido en cada caldera de acuerdo con la experiencia y velocidades de corrosión observadas.

f) A dos niveles por encima de la entrada de aire secundario, según criterio del punto anterior.

g) En las curvaturas de todos los tubos por debajo del nivel de aire secundario (100 por 100).

h) En las curvas de los tubos accesibles del haz tubular y al menos, en un punto de la parte recta de los mismos (100 por 100).

i) En las curvas accesibles de los paneles cortafuegos (100 por 100).

j) En las curvas inferiores de los recalentadores (25 por 100).

k) El usuario, además, deberá medir espesores en aquellas partes que, bien por indicación del constructor o por su propia experiencia, puedan estar sometidas a velocidades de corrosión elevadas.

Cuando se localice un espesor en un tubo cuya velocidad de corrosión sea superior a la habitual, será preceptivo el continuar las mediciones a lo largo de este tubo y contiguos hasta acotar la zona afectada.

Cada usuario llevará un registro de los espesores medidos así como las velocidades de corrosión máximas y tendencias de las mismas.

En el plazo de un año como máximo se cambiarán todos aquellos tubos cuyo espesor, en función de la velocidad de corrosión esperada según tendencia de aquella zona, comprometera la seguridad de la caldera en el período de dos años, por alcanzarse al fin de dicho período el espesor mínimo calculado según el código adoptado.

A.8) Válvulas.—Se revisarán todas las válvulas del circuito bajo presión, inspeccionando el estado de los elementos de cierre.

A.9) Conductos de gases.—Se limpiarán e inspeccionará el estado de conservación y estanquidad de los conductos de humos y evaporador de contacto directo.

A.10) Soldaduras.—En las soldaduras de elementos bajo presión que se realicen en reparaciones, deberán utilizarse las técnicas recomendadas por el constructor de la caldera. En el libro de registro del usuario se harán constar las reparaciones, así como la técnica utilizada.

A.11) Prueba a presión en calderas reparadas.—Siempre que se realice una reparación en el circuito bajo presión de la caldera, será preceptivo hacer una prueba hidráulica, de acuerdo con lo establecido en el artículo 15 del Reglamento de Aparatos a Presión.

A.12) Instrumentación y demás aparatos de seguridad.—Inspección general de la instrumentación, especialmente los de con-

trol de nivel de agua, presión y temperatura del generador. Se comprobará que los conductos de unión entre los aparatos y el generador están libres de cualquier sustancia que pueda dar lugar a obstrucciones.

A.13) Disolventor.—Inspección del disolventor de fundido salino con especial atención al sistema de agitación e incrustaciones internas, así como obstrucciones en las tuberías de recirculación y elementos rompedores del chorro fundido.

A.14) Inspección y control de aletas.—Se hará una inspección ocular de las aletas en la zona del hogar, utilizando líquidos penetrantes u otro sistema cuando se observe indicios de grietas. Toda grieta cuya progresión pueda llegar a interceptar el tubo deberá detenerse practicando un taladro de 3 ó 4 milímetros en el extremo más cercano al mismo.

A.15) Picos de colada.—Cada año se sustituirá el pico de colada. El pico sustituido se examinará por ultrasonidos y prueba hidráulica, pudiendo ser recuperable en el caso de ser su estado satisfactorio.

B) Inspecciones en marcha

A continuación se indica la periodicidad con que deben llevarse a cabo distintas comprobaciones.

B.1) Comprobación diaria.—Indicadores de nivel directos.

B.2) Comprobación semanal:

Indicadores de nivel a distancia.

Líneas de señal de alarma.

Nivel mínimo.

Detector de presión.

B.3) Revisión de elementos de regulación:

a) Diaria: Análisis de los diferentes parámetros fundamentales de la caldera que afectan a la buena marcha y seguridad de la misma.

b) Semanal: Contraste de los elementos de medición de contenido de materias secas en la leña negra de alimentación.

c) Mensual: Verificación del buen funcionamiento de las válvulas de regulación.

Comprobación en marcha de los aparatos de regulación de los parámetros fundamentales de la caldera.

d) Semestral: Calibración de los aparatos de regulación de los parámetros fundamentales de la caldera.

B.4) Control de agua:

a) Diario: Análisis de agua de alimentación y de agua de caldera.

b) Mensual: Contraste de los elementos de medición en planta.

3.2.3. Artículo 7.

Las Unidades de Recuperación a que se refiere esta ITC serán siempre a efectos de seguridad, consideradas como de categoría A.

3.2.4. Artículos 8 y 9.

En cuanto se refiere a muros y distancias, acogiéndose a lo establecido en el punto 4, del artículo 9, de la ITC MIE-AP1, no se exigirá la colocación de muros alrededor de las Unidades de Recuperación, pero se incrementará la seguridad intrínseca mediante lo siguiente:

a) Control de calidad adicional, según se indica en el punto 3.2.1 de esta ITC.

b) Incremento de las inspecciones con la caldera en marcha y más severidad en las inspecciones con la caldera parada, tal como se establece en el punto 3.2.2 de esta ITC.

c) Normas de seguridad del personal y equipo más estrictas, según se indica en el punto 3.2.7 de esta ITC.

3.2.5. Artículo 15. Punto 5.

Se cumplirán las prescripciones del artículo 15 de la ITC MIE-AP1, teniendo en cuenta que los dos sistemas de alimentación de agua que en este caso deben existir, por tratarse de calderas manuales, serán accionadas una por motor eléctrico y la otra por turbina de vapor.

3.2.6. Artículo 24.

El punto 3 de este artículo será sustituido por el siguiente: «Los sobrecalentadores y recalentadores no recibirán mayor aportación calorífica que la establecida por el fabricante de la caldera en su Manual de operaciones.»

3.2.7. Artículos 26 y 27.

Se amplía el contenido de estos artículos en la forma que a continuación se indica:

A) Manual de seguridad del operador

En toda Unidad de Recuperación deberá existir un Manual de seguridad del operador con las recomendaciones de seguridad

dad del personal. Este Manual deberá incluir los siguientes puntos, como mínimo:

- Normativa de seguridad del personal de operación.
- Instrucciones de seguridad para situaciones de emergencia.
- Instrucciones en caso de accidente.
- Instrucciones en los períodos de inspecciones, mantenimiento y reparación.
- Equipo de seguridad requerido.
- Prendas de seguridad personal.
- Instrucciones para personal ajeno a la propia Unidad de Recuperación.
- Instrucciones de primeros auxilios.
- Revisiones periódicas del Manual de seguridad.

Este Manual será redactado por el propio usuario de la Unidad de Recuperación en base a las recomendaciones del Comité Permanente de Seguridad y Utilización de Calderas de Recuperación de Leñas Negras, integrado en la Asociación de Investigación Técnica de la Industria Papelera Española (IPE), dependiente de la Comisión Asesora de Investigación Científica y Técnica. Dicho Manual será aprobado por la Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía u Órgano competente de la Comunidad Autónoma.

B) Adiestramiento del personal en seguridad

Por el usuario se darán cursillos periódicos para el adiestramiento del personal de operación en cuestión de seguridad, bien en grupos de discusión o en clases de formación.

C) Simulación programada de situaciones de emergencia

Por el usuario se realizarán simulaciones programadas en intervalos regulares para asegurar que el personal esté familiarizado con los procedimientos establecidos en el Manual de seguridad.

D) Carné de Operador Industrial

Dada la singularidad de las Unidades de Recuperación, el carné de Operador Industrial requerido en el artículo 26 será expedido por las Direcciones Provinciales del Ministerio de Industria y Energía, u Organismos competentes en el caso de Comunidades Autónomas, previa certificación por parte del Comité Permanente de Seguridad y Utilización de Calderas de Recuperación de Leñas Negras, integrada en la Asociación de Investigación Técnica de la Industria Papelera Española (IPE), dependiente de la Comisión Asesora de Investigación Científica y Técnica en la cual se acredite que el interesado posee los oportunos conocimientos generales sobre calderas y los especiales de estas Unidades de Recuperación.

MINISTERIO DE AGRICULTURA, PESCA Y ALIMENTACION

10612 RESOLUCION de 6 de abril de 1982, de la Subsecretaría de Pesca Marítima, por la que se establece un plazo improrrogable para la solicitud de inclusión de buques congeladores dedicados a la captura de marisco, merluza y cefalópodos en los respectivos censos a confeccionar por esta Subsecretaría.

Ilustrísimos señores:

Con el fin de preparar las disposiciones necesarias para la ordenación de la actividad pesquera de la flota congeladora respecto a la captura de marisco, merluza y cefalópodos,

Esta Subsecretaría de Pesca Marítima ha resuelto lo siguiente:

Uno. Las Empresas armadoras propietarias de buques congeladores dirigidos a la captura de marisco, merluza y cefalópodos solicitarán de la Subsecretaría de Pesca Marítima, directamente o a través de las organizaciones a que pertenezcan, la inclusión de los buques de su propiedad en las listas de base que servirán a la Subsecretaría para la confección de los correspondientes censos.

Dos. En la solicitud deberá indicarse el nombre y características técnicas de los buques y los caladeros o zonas de pesca donde pretendan pescar preferentemente, así como indicación, en su caso, de otros caladeros alternativos.

Tres. Las solicitudes deberán tener entrada en la Subsecretaría de Pesca Marítima en el plazo improrrogable de treinta

días hábiles, a partir de la publicación de esta Resolución en el «Boletín Oficial del Estado», fecha de su entrada en vigor.

Cuatro. Lo anteriormente dispuesto no será de aplicación a los nuevos buques arrastreros congeladores que puedan construirse de conformidad a lo dispuesto en el Real Decreto 2210/1981, de 20 de agosto, para renovación y modernización de la flota pesquera y reconversión de las flotas de arrastre de fresco que faenan en aguas de la CEE y de Marruecos y demás disposiciones que lo desarrollan o complementan. Estos buques podrán ser incluidos en los censos correspondientes una vez inicien su actividad.

Lo que comunico a VV. II. a los efectos pertinentes.

Dios guarde a VV. II. muchos años.

Madrid, 6 de abril de 1982.—El Subsecretario, Miguel Ignacio de Aldasoro Sandberg.

Ilmos. Sres. Director general de Ordenación Pesquera y Director general de Relaciones Pesqueras Internacionales.

M^o DE ECONOMIA Y COMERCIO

10613 REAL DECRETO 863/1982, de 30 de abril, por el que se establecen contingentes arancelarios, libres de derechos, para la importación de los productos que se señalan en el anexo del presente Real Decreto.

El Decreto novecientos noventa y nueve/mil novecientos sesenta, del Ministerio de Comercio, de treinta de mayo, autoriza, en su artículo segundo, a los Organismos, Entidades y personas interesadas para formular, de conformidad con lo dispuesto en el artículo octavo, de la Ley Arancelaria, las reclamaciones o peticiones que se consideren convenientes en relación con el Arancel de Aduanas.

Como consecuencia de peticiones, formuladas al amparo de dichas disposición y que han sido reglamentariamente tramitadas por la Dirección General de Política Arancelaria e Importación, se ha estimado conveniente establecer los contingentes arancelarios, libres de derechos, para la importación de los productos que se señalan en el anexo del presente Real Decreto.

En atención al carácter defensor de los intereses económicos nacionales que la Ley Arancelaria reconoce a las medidas sobre el comercio exterior, y teniendo en cuenta que su eficacia depende, en gran medida, de su pronta efectividad, se considera conveniente que el presente Real Decreto entre en vigor el mismo día de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

En su virtud, y en uso de la autorización conferida en el artículo sexto, número cuatro, de la mencionada Ley Arancelaria, de uno de mayo de mil novecientos sesenta, a propuesta del Ministro de Economía y Comercio, y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día treinta de abril de mil novecientos ochenta y dos,

DISPONGO:

Artículo primero.—Se establecen contingentes arancelarios, libres de derechos, para la importación de los productos y cantidades máximas que se señalan en el anexo del presente Real Decreto.

Artículo segundo.—El plazo de vigencia de los contingentes a los que hace referencia el artículo primero será el señalado, en cada caso, en el anexo que acompaña a este Real Decreto.

Artículo tercero.—El excepcional régimen arancelario al que se alude en el artículo primero no supone alteración de la columna única de derechos de normal aplicación del Arancel de Aduanas, la cual queda subsistente.

Artículo cuarto.—La distribución de este contingente se efectuará por la Dirección General de Política Arancelaria e Importación.

Artículo quinto.—El presente Real Decreto entrará en vigor el mismo día de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid a treinta de abril de mil novecientos ochenta y dos.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Economía y Comercio,
JUAN ANTONIO GARCÍA DIEZ