

y croquis, realizados fuera de la Comunidad ...», debe decir: «... planos y croquis, realizados fuera de España ...».

Página 39320, apartado 22, dice: «Derechos de aduanas y otros gravámenes a pagar en la Comunidad ...», debe decir: «Derechos de aduanas y otros gravámenes a pagar en España ...».

Página 39320, apartado 24, dice: «Valor declarado (A - B - C)», debe decir: «Valor declarado (A + B - C)».

Página 39321, columna 2.ª, apartado 9, líneas 7.ª y 8.ª, dice: «... cada uno en el ejercicio de su mandato ...», debe decir: «... cada uno en el ejercicio de su mandato ...».

Página 39321, columna 2.ª, apartado 10, línea 2.ª, dice: «... del Comité de Valoración en Aduana ...», debe decir: «... del Comité Técnico de Valoración en Aduana ...».

Página 39323, columna 1.ª, epígrafe I, línea 3.ª, dice: «Regalos muestras, ...», debe decir: «Regalos, muestras, ...».

Página 39323, columna 1.ª, epígrafe II, párrafo 2.º, línea 2.ª, dice: «... lote de 50 alfombras ...», debe decir: «... lote de 50 alfombras ...».

Página 39323, columna 2.ª, opinión consultiva 3.1, líneas 3.ª y 4.ª, dice: «... del acuerdo derechos y gravámenes ...», debe decir: «... del acuerdo. Derechos y gravámenes ...».

Página 39324, columna 2.ª, párrafo 2.º, línea 3.ª, dice: «... tras su silución ...», debe decir: «... tras su dilución ...».

Página 39330, columna 1.ª, apartado 8, párrafo c), línea 3.ª, dice: «... momento de la tasación ...», debe decir: «... momento de la transacción ...».

Página 39332, columna 2.ª, apartado 12, línea 5.ª, dice: «"corretaje"», debe decir: «"corretaje"».

Página 39332, columna 2.ª, apartado 13, líneas 5.ª y 6.ª, dice: «... es el "corretaje" que consiste ...», debe decir: «es el "corretaje" que consiste ...».

Página 39333, columna 1.ª, epígrafe I, apartado B), 7, artículo 6, línea 2.ª, dice: «... ni se fabrican no se producen ...», debe decir: «... ni se fabrican ni se producen ...».

Página 39334, columna 1.ª, epígrafe III, apartado 12, A), párrafo b), línea 3.ª, dice: «... constituirá la base para ...», debe decir: «... constituirá la base para ...».

Página 39340, columna 2.ª, «Valoración», línea 2.ª, dice: «-de vehículos de motor usados. Estudio I.1; NI art. 1.1, b)», debe decir: «-de vehículos de motor usados. Estudio I.1.».

Página 39340, columna 2.ª, «Venta», línea 1.ª, dice: «Venta», debe decir: «Venta. NI art. 1.1 b)».

Página 39341, columna 2.ª, a continuación del último Reglamento (CEE) número 3063/1982, de la Comisión, de 18 de noviembre, deberán relacionarse los siguientes:

«Reglamento (CEE) núm. 3158/1983, de la Comisión, de 9 de noviembre, relativo a la incidencia de los cánones y derechos de licencia sobre el valor en aduana.

Reglamento (CEE) núm. 3462/1983, de la Comisión, de 6 de diciembre, sobre la segunda modificación del Reglamento (CEE) núm. 1496/1980, referente a la declaración de los elementos para la determinación del valor en aduana y la aportación de los documentos relativos al mismo.

Reglamento (CEE) núm. 1012/1984, de la Comisión, de 10 de abril, modificando el Reglamento (CEE) núm. 1577/1981, sobre establecimiento de un sistema de procedimientos simplificados para la determinación del valor en aduana de ciertas mercancías percederas.

Reglamento (CEE) núm. 220/1985, de la Comisión, de 29 de enero, modificando el Reglamento núm. 1495/1980, que adoptó las disposiciones de aplicación de ciertos preceptos de los artículos 1, 3 y 8 del Reglamento (CEE) núm. 1224/1980, del Consejo, relativo al valor en aduana de las mercancías.

Reglamento (CEE) núm. 320/1985, del Consejo, de 6 de febrero, sobre modificación del Reglamento (CEE) núm. 1224/1980, relativo al valor en aduana de las mercancías.

Reglamento (CEE) núm. 321/1985, de la Comisión, de 6 de febrero, por el que se modifica el Reglamento (CEE) núm. 3178/1980, relativo a los gastos de transporte aéreo que deben incluirse en el valor en aduana.

Reglamento (CEE) núm. 1055/1985, del Consejo, de 23 de abril de 1985, por el que se modifica el Reglamento núm. 1224/1980, relativo al valor en aduana de las mercancías.

Reglamento (CEE) núm. 1766/1985, de la Comisión, de 27 de junio, referente a los tipos de cambio aplicables para la determinación del valor en aduana.

Reglamento (CEE) núm. 1823/1985, de la Comisión, de 1 de julio, por el que se modifica el Reglamento (CEE) núm. 1577/1981, sobre establecimiento de un sistema de procedimientos simplificados para la determinación del valor en aduana de ciertas mercancías percederas.

Reglamento (CEE) núm. 3502/1985, de la Comisión, de 12 de diciembre, por el que se modifica el Reglamento (CEE) núm. 1577/1981, sobre establecimiento de un sistema de procedimientos simplificados para la determinación del valor en aduana de ciertas mercancías percederas.»

MINISTERIO DE TRABAJO Y SEGURIDAD SOCIAL

2557

ORDEN de 23 de enero de 1986 por la que se fijan las retribuciones del personal que presta servicios en la Administración de la Seguridad Social.

Ilustrísimos señores:

El número 4 de la disposición adicional decimosexta de la Ley 30/1984, de 2 de agosto, de Medidas para la Reforma de la Función Pública, establece que hasta que el Gobierno proceda a la homologación del personal funcionario de la Seguridad Social con el resto del personal de la Administración del Estado, aquél se regirá por las normas específicas que les sean de aplicación.

A su vez, el artículo 17 de la Ley 46/1985, de 27 de diciembre, de Presupuestos Generales del Estado, se señala que las retribuciones del personal de la Administración de la Seguridad Social experimentarán un incremento global máximo del 7,2 por 100.

Por último, y como quiera que, en la actualidad no se han establecido en la Administración de la Seguridad Social los catálogos de puestos de trabajo que permitan aplicar a aquélla el nuevo sistema retributivo, parece oportuno proceder a la revisión de las retribuciones, tanto básicas como complementarias, del personal citado, sin perjuicio de que una vez llevada a cabo la homologación o establecidos los correspondientes catálogos de puestos de trabajo, se regule para la Administración de la Seguridad Social el sistema retributivo a que se refiere el artículo 23 de la Ley 30/1984, de 2 de agosto, y el artículo 13 de la Ley de Presupuestos para 1986.

En virtud, este Ministerio, de conformidad con las competencias atribuidas, ha resuelto:

Artículo único:

1. Las retribuciones del personal funcionario de la Seguridad Social, así como del incluido dentro del campo de aplicación del Estatuto de 30 de diciembre de 1978, experimentarán un incremento del 7,2 por 100 sobre las cuantías fijadas para el ejercicio de 1985.

2. El incremento señalado en el número anterior no se aplicará a la indemnización por residencia en territorio nacional, que se percibirá en la cuantía correspondiente a 1985, excepto en Ceuta y Melilla, donde la indemnización por residencia se incrementará en un 7,2 por 100 respecto a las cuantías vigentes en dicho ejercicio.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.-En lo que no se oponga a la presente Orden, continuarán aplicándose en 1986, en sus respectivos ámbitos, las Ordenes de Trabajo y Seguridad Social de 23 de abril y 29 de agosto de 1985.

Las facultades atribuidas en dichas Ordenes a la Secretaría General de la Seguridad Social se entenderán atribuidas a la Subsecretaría del Departamento en virtud del Real Decreto 530/1985, de 8 de abril.

Segunda.-1. Se faculta a la Subsecretaría del Departamento para dictar las disposiciones necesarias para la aplicación y desarrollo de la presente Orden.

2. La presente Orden entrará en vigor el día de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado», si bien surtirá efectos económicos desde el 1 de enero de 1986.

Lo que digo a VV. II.

Madrid, 23 de enero de 1986.

ALMUNIA AMANN

Ilmos. Sres. Subsecretario y Secretario general para la Seguridad Social.

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

2558

ORDEN de 13 de enero de 1986 sobre normas técnicas de los artículos de acero inoxidable para servicio de mesa y su homologación por el Ministerio de Industria y Energía.

Ilustrísimo señor:

El Real Decreto 2298/1985, de 8 de noviembre, declaró de obligada observancia las normas técnicas sobre los artículos de acero inoxidable para servicio de mesa que se determinen por el Ministerio de Industria y Energía, estableciendo que las mismas

habrán de observarse en los diferentes tipos de estos productos, cuya preceptiva homologación se llevará a efecto de acuerdo con el Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, y las normas que el Ministerio de Industria y Energía establezca para el sistema de ensayo.

Con objeto de dar cumplimiento al mandato que dispuso el referido Real Decreto, a propuesta de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, este Ministerio ha tenido a bien disponer lo siguiente:

Primero.-Se aprueban las normas técnicas sobre características y ensayos para la homologación de artículos de acero inoxidable para servicio de mesa a que se refiere el anexo de la presente Orden.

Segundo.-Las referidas normas serán de aplicación para los artículos de acero inoxidable para servicio de mesa destinados al mercado interior.

Tercero.-Las normas del anexo tienen por objeto definir las exigencias para la homologación de estos artículos y, en particular establecer métodos y condiciones de ensayo para determinar las características del material en que se fabrican y las características del producto terminado.

Cuarto.-La homologación se hará por modelos o juegos, eligiendo la Entidad colaboradora o el laboratorio que realice los ensayos, las piezas que consideren más idóneas para que sean representativas de la totalidad del modelo o juego.

Quinto.-Las solicitudes de homologación de productos, que se tramitarán y resolverán con arreglo a lo prevenido en el capítulo V del Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de normalización y homologación, aprobado por Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, se dirigirán a la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales.

Sexto.-En la instancia se hará constar:

a) La identidad del peticionario. Si el producto es de fabricación nacional, se aportará el número de inscripción en el Registro Industrial del establecimiento en que se ha fabricado, y si fuese de fabricación extranjera el número de identificación fiscal del representante o importador.

b) El porcentaje de nacionalización del producto y el origen de su tecnología en el caso de productos nacionales.

Séptimo.-A la solicitud de homologación de productos, se acompañará un informe por triplicado, suscrito por un Técnico titulado competente y visado por el Colegio Oficial correspondiente, que comprenderá:

1. Memoria descriptiva y características con la indicación de:

1.1 Grabado y formas que caracterizan a las piezas del modelo o juego a homologar.

1.2 Material base -acero inoxidable austenítico o ferrítico- empleado para la fabricación, con la especificación de los contenidos en cromo y níquel en el acero inoxidable austenítico y de cromo en el acero inoxidable ferrítico.

2. Plano o planos descriptivos de la pieza, o piezas, según normas UNE de dibujo industrial.

3. Ficha técnica de la pieza, o piezas, en formato UNE A4, en cuadruplicado ejemplar, en la que figurarán las características principales de la pieza o del tipo de pieza, con indicación de las dimensiones principales y cuantos datos se consideren de interés para la determinación del tipo.

4. Dictamen técnico de uno de los laboratorios acreditados para el ensayo y determinación de las características del metal base y del producto acabado, reflejando los resultados obtenidos, según los métodos y condiciones de ensayo descritos en el anexo.

5. Auditoria de la idoneidad de su sistema de control de calidad integrado en el proceso de fabricación, realizado por una Entidad colaboradora en el campo de la normalización y homologación.

Octavo.-La periodicidad a que se refiere el capítulo VI, apartado 6.1.1, del Reglamento General de Actuaciones, que se menciona en el apartado 4.º, será de dos años. No obstante, la Comisión de Vigilancia y Certificación, encargada del seguimiento de la producción, podrá disponer en todo momento las actuaciones de inspección y ensayo que estime oportunas.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos.
Madrid, 13 de enero de 1986.

MAJO CRUZATE

Ilmo. Sr. Director general de Industrias Siderometalúrgicas y Navales.

ANEXO

Terminología, características y métodos de ensayo

1. Terminología básica

1.1 Modelo: Diseños, formas y grabados que caracterizan una pieza o un conjunto de piezas. Generalmente se emplean claves y nombres comerciales para su identificación propios de cada fabricante o distribuidor, comunes al colectivo de piezas que constituyen un mismo modelo.

1.2 Tipo: Es la caracterización de los productos mediante el material base con el que han sido fabricados.

1.3 Lote: Conjunto de piezas caracterizado por un mismo origen y materiales de fabricación, diseño común de formas y grabados y número de unidades determinado.

1.4 Superficies críticas: Se definen como aquellas partes de la pieza que están en contacto con una superficie plana de apoyo.

2. Características

Esta norma especifica los requerimientos que han de cumplir los artículos de servicio de mesa fabricados en acero inoxidable. Comprende todo tipo de piezas de acero inoxidable austenítico o ferrítico, de acuerdo con los preceptos de la presente norma. No se incluyen requerimientos sobre el diseño, grabado, formas y dimensiones, que se dejan al arbitrio del gusto personal del fabricante.

2.1 Materiales: Los artículos fabricados en acero inoxidable, sólo podrán serlo utilizando acero inoxidable austenítico o ferrítico, y habrán de cumplir con las premisas señaladas en los puntos 2.2 y 2.3.

TABLA I

Composiciones químicas de los materiales

Materiales	Cr min.	Ni min.
Acero inoxidable austenítico	17	8
Acero inoxidable ferrítico	16	-

2.2. Construcción: Los artículos construidos con los materiales especificados en el apartado 2.1, tendrán que cumplir con los requisitos siguientes:

2.2.1. Uniformidad, simetría y ausencia de defectos:

Todas las superficies estarán libres de grietas, poros y otros defectos.

Todas las piezas serán esencialmente simétricas con respecto a unos ejes, excepto cuando la falta de simetría sea una característica intencional del diseño.

Las piezas comprendidas dentro de un mismo lote no mostrarán variación significativa en su diseño común de formas y grabados.

Todos los cantos, interiores y exteriores, estarán libres de rebabas y asperezas y las huellas del cortador, habrán sido eliminadas por una operación adecuada.

Todas las piezas estarán suficientemente equilibradas, para que cuando sean apoyadas sobre una superficie plana, mantengan una buena estabilidad.

La conformidad de las piezas con los requerimientos especificados en este punto 2.2.1, será verificada al tacto o por inspección ocular.

2.3 Resistencia mecánica de las piezas en servicio: Todas las piezas destinadas al servicio de mesa deberán estar fabricadas con espesores del material suficientes para que no sufran deformaciones permanentes en las zonas específicas de sujeción: Asas, alas, faldillas, rebordes, etc., o en el propio cuerpo de las mismas, cuando estén sometidas a las cargas que se señalan en la presente norma.

Las piezas esencialmente planas, como bandejas, fuentes, etc., deberán soportar como mínimo, una carga en kilopondios numéricamente igual a la mitad de su superficie útil, expresada en decímetros cuadrados.

Las piezas esencialmente volumétricas, utilizadas como recipientes, tales como soperas, legumbres, jarras, cubos, etc., deberán soportar como mínimo una carga en kilopondios numéricamente igual a su capacidad útil expresada en decímetros cúbicos.

2.4 Estanqueidad: Las piezas que estén destinadas a contener líquidos en su interior y estén formadas por diversas piezas soldadas entre sí, habrán de ser sometidas a una prueba de presión que garantice su estanqueidad.

3. Ensayos a realizar

Los ensayos para la determinación de las características exigidas en esta norma técnica, se realizarán por los métodos específicos para cada uno de ellos. Los referidos métodos de ensayo podrán ser destructivos y habrán de efectuarse siempre sobre piezas nuevas, antes de su uso, en el estado en que se encuentren a la salida de fábrica.

3.1 Identificación del material: Los artículos serán sometidos a los análisis químicos necesarios para la determinación del contenido porcentual en peso de:

- a) Cromo y níquel en los aceros inoxidable austeníticos.
- b) Cromo en los aceros inoxidable ferríticos.

3.1.1 Métodos de análisis químico del cromo en el acero inoxidable austenítico o ferrítico. La composición química porcentual en peso del elemento cromo presente en el acero inoxidable austenítico, se deberá determinar por cualquiera de los siguientes métodos:

Método volumétrico, basado en la disolución de la muestra en agua regia, oxidación con ácido perclórico y después de añadir sulfato ferroso en exceso, se valora por retroceso con permanganato.

Otro método consiste en la disolución de la muestra en la anterior mezcla de ácidos con determinación espectrofotométrica mediante la reacción con defenilcarbazida a la longitud de onda de 540 nm.

3.1.2 Método de análisis químico del níquel en el acero inoxidable austenítico.

a) La composición química porcentual en peso del elemento níquel presente en el acero inoxidable austenítico, se deberá determinar por los siguientes métodos:

Método gravimétrico, basado en el ataque clorhídrico-nítrico de la muestra y precipitación del níquel con dimetilglioxima en medio tartárico-amoniaco, seguido de filtración, secado y pesada del precipitado.

Método fotocolorimétrico, basado en el ataque clorhídrico-nítrico de la muestra y formación del complejo coloreado del níquel con dimetilglioxima en solución de nitrato amónico, y se fotometra a una longitud de onda de 540 nm.

3.2. Ensayos de resistencia mecánica:

3.2.1 Flexión: Las piezas planas serán sometidas a un ensayo de deformación en la máquina universal de ensayos, consistente en apoyarlas por las zonas específicas de sujeción sobre unos soportes A, (figura 1). Con el montante de la máquina, B, se aplicará durante un minuto una carga en kilopondios numéricamente igual a la superficie útil de la pieza expresada en decímetros cuadrados, entendiéndose por tal la que soporta habitualmente la carga en servicio, es decir, el anverso de la pieza.

La carga se repartirá uniformemente mediante una pieza intermedia C, rígida, sobre la totalidad de la superficie.

Después de aplicada la carga, no deberá existir deformación permanente, tolerándose una flecha máxima de $0,1 \times l$ milímetros en el centro de l, siendo ésta la distancia entre los dos puntos de apoyo (figura 1).

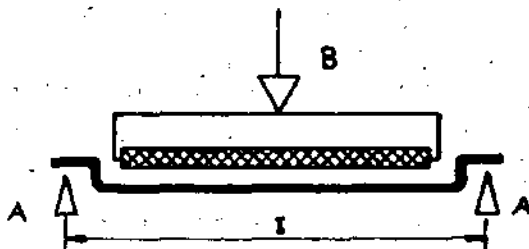


Fig. 1

Las piezas esencialmente volumétricas se someterán a una carga numéricamente igual, en kilopondios, a su capacidad útil expresada en decímetros cúbicos, durante un minuto. Al cabo de este tiempo, una vez retirada la carga, no deberán presentar deformación permanente alguna.

3.2.2 Tracción: Las piezas planas con asas serán sujetadas por éstas en la máquina universal y serán sometidas a un esfuerzo de tracción de 10 kilopondios, debiendo soportar esta carga durante

un minuto sin experimentar deformación, despegue o rotura (figura 2).

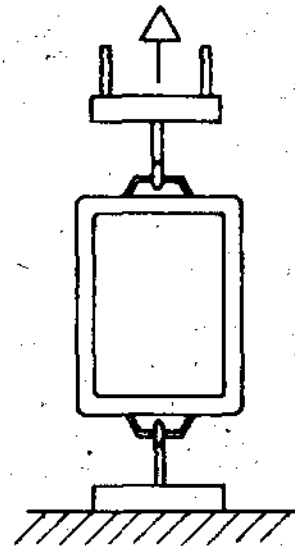


Fig. 2

3.2.3 Impacto: Todas las piezas que presenten asas, remates, pies y cualquier otra pieza soldada deberá soportar una caída libre desde una altura de $h = \frac{200}{M}$ mm., siendo M la masa de la pieza expresada en kilogramos, sin que se rompa por la soldadura ninguna de sus partes componentes. La pieza se situará de forma que el impacto se produzca sobre la parte más saliente sujeta por soldadura (figura 3).

expresada en kilogramos, sin que se rompa por la soldadura ninguna de sus partes componentes. La pieza se situará de forma que el impacto se produzca sobre la parte más saliente sujeta por soldadura (figura 3).

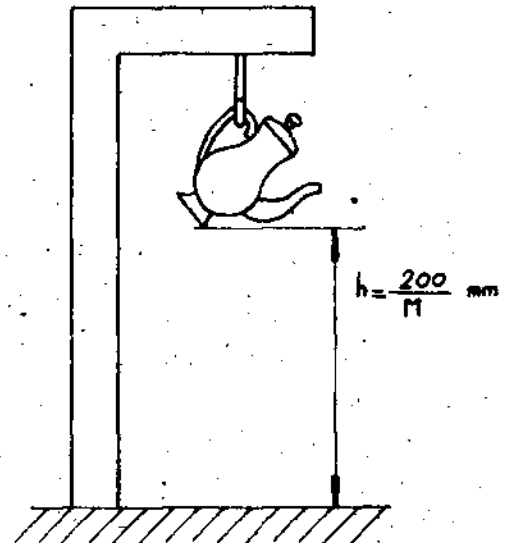


Fig. 3

3.3 Prueba a presión: Las cafeteras, jarras y cualquier otra pieza destinada a contener líquidos, cuyo cuerpo no sea monobloque y presente zonas de soldaduras, habrá de ser sometida a una prueba a presión que garantice su estanqueidad en servicio. Para ello se procederá a su cierre con obturadores de goma preparados al efecto para cada pieza y se llenará con agua a presión a una atmósfera, aplicada durante un minuto. No deberán aparecer pérdidas en las zonas de unión de unas partes con otras (figura 4).

4. Toma de muestras para ensayo

Tanto los lotes de las piezas individuales, que por su distribución y número no constituyen un modelo propiamente dicho, como aquellos conjuntos que formen juegos o modelos, destinados al comercio interior, deberán ser sometidos a la homologación de características exigidas en esta norma, mediante la sistemática toma de muestras que en cada caso estime conveniente la Entidad colaboradora o el laboratorio acreditado oficialmente para la realización de los ensayos correspondientes.

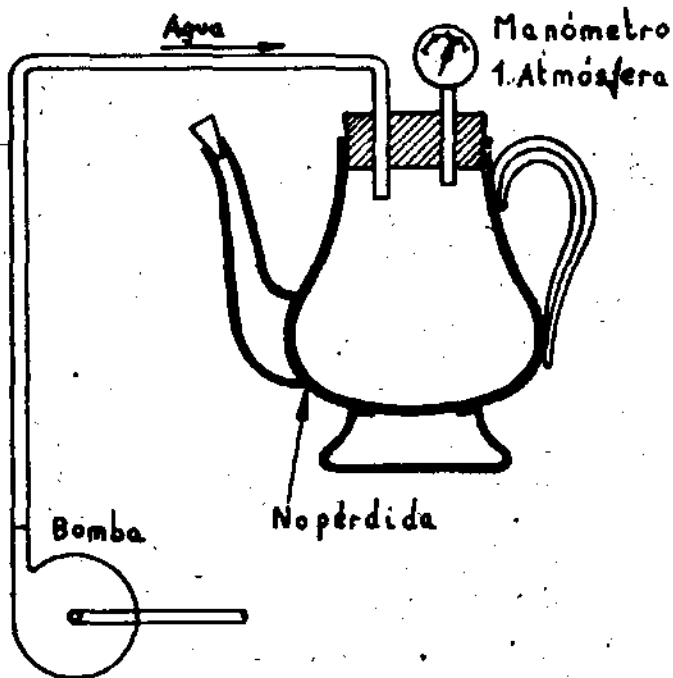


Fig. 4

5. Informe de los ensayos

En el informe de los ensayos requeridos en esta norma técnica deberá indicarse:

- Método/s de ensayo y aparato/s empleado/s.
- Elección y número de muestras ensayadas.
- Dibujo de cada muestra ensayada, en el que se representarán claramente la forma, el grabado y las dimensiones, así como el lugar exacto de la misma donde se efectuó el correspondiente ensayo o donde se tomó la muestra.
- Identificaciones de origen del lote, juego y/o modelo, indicando los números, símbolos y/o denominaciones comerciales que tuvieren.
- Resultado de los ensayos.
- Indicación expresa manifestando si cada valor obtenido es, o no, conforme a lo especificado en esta norma técnica.

6. Marcado y etiquetado

6.1 Marcado: Cada artículo, conforme a las prescripciones de la presente norma, deberá llevar punzonadas las marcas siguientes:

- a) Nombre, marca, símbolo o cualquier otro medio de identificación del fabricante o suministrador responsable.
- b) Opcionalmente la indicación de la categoría a que pertenece mediante el punzonado de:
 - b/1) El símbolo 18/10 para los artículos fabricados con acero inoxidable austenítico.
 - b/2) El símbolo 17 por 100 para los artículos fabricados con acero inoxidable ferrítico.

6.2 Etiquetado: Además de lo preceptuado para las marcas, debe suministrarse la siguiente información para que sea expuesta en el punto de venta.

a) El número del Real Decreto que establece la homologación de los artículos de acero inoxidable para servicio de mesa y la afirmación de que los artículos expuestos cumplen sus requerimientos.

b) El tipo de acero inoxidable empleado en su fabricación: Austenítico 18/10, o ferrítico 17 por 100.

Esta información puede ser suministrada, bien por medio de etiquetas, bien en el empaquetado, bien por cualquier otro medio, con tal que esté disponible para el consumidor en el punto de venta.

MINISTERIO DE TRANSPORTES, TURISMO Y COMUNICACIONES

2559 *ORDEN de 27 de enero de 1986 sobre prestación de transporte público de mercancías por carretera con autorizaciones de transporte de la serie DC.*

Ilustrísimo señor:

El transporte por carretera en régimen de carga fraccionada ha venido regulado para que se realizase siguiendo el itinerario autorizado hasta que, por Orden de 30 de noviembre de 1981, que modifica la de 30 de abril de 1966, sobre prestación de dichos servicios de transporte, dispuso que la actividad de recogida y reparto se desarrollará en el ámbito del término municipal donde el servicio disponga de un local almacén y, aun rebasándole, hasta los límites de 30, 20 y 15 kilómetros, a partir del centro de cada población de más de 1.000.000, de 600.000 a 1.000.000, y de 200.000 a 600.000 habitantes, respectivamente, debido a la reconocida necesidad de atender a las industrias y almacenes que se han trasladado a polígonos industriales y de descongestión ubicados en términos municipales distintos.

Esta misma necesidad se deja sentir en el transporte que realizan los despachos centrales y auxiliares del ferrocarril, de una parte, por el traslado de sus usuarios a dichos polígonos, y, de otra, por el cierre de las estaciones ferroviarias al tráfico de detalle para la concentración y dispersión de dicho tráfico, por lo que sería un trato discriminatorio hacia el ferrocarril no permitir unos servicios de recogida y reparto de mercancías en los mismos términos que los establecidos para el régimen ordinario de la carga fraccionada.

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

Artículo único.-Las operaciones de recogida y reparto domiciliario de mercancías en el ámbito del término municipal de las localidades comprendidas en el itinerario o itinerarios prefijados de las autorizaciones de transporte de la serie DC podrán realizarse al amparo de dichas autorizaciones hasta los límites siguientes, a partir del centro de cada población:

- De más de 1.000.000 de habitantes, hasta 30 kilómetros.
- Entre 600.000 y 1.000.000 de habitantes, hasta 20 kilómetros.
- Entre 200.000 y 600.000 habitantes, hasta 15 kilómetros.

Lo que digo a V. I.
Madrid, 27 de enero de 1986.

CABALLERO ALVAREZ

Ilmo. Sr. Director general de Transportes Terrestres.