

PAGINA	PAGINA
Orden de 18 de abril de 1971 por la que se nombra el Jurado calificador que ha de discernir la adjudicación de los premios del concurso de la «Fiesta del Libro».	7270
Resolución de los Tribunales de los concursos-oposición a las plazas de Maestros de Taller o Laboratorio de «Construcciones metálicas», «Máquinas-herramientas», «Operaciones básicas» y «Máquinas eléctricas de la Escuela de Ingeniería Técnica Industrial de Santander por la que se convoca a los opositores.	7258
Resolución de los Tribunales de los concursos-oposición a las plazas de Maestros de Laboratorio de «Electrónica», «Electrometría y Circuitos», «Máquinas eléctricas», «Química general» y «Soldadura» de la Escuela de Ingeniería Técnica Industrial de Madrid por la que se convoca a los opositores.	7258
Resolución del Tribunal de oposición a la cátedra del grupo III de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros de Montes por la que se señalan lugar, día y hora para la presentación de opositores.	7258
Resolución del Tribunal del concurso-oposición a la plaza de Profesor agregado de «Etnología e Identificación» de la Facultad de Veterinaria de Córdoba, de la Universidad de Sevilla, por la que se convoca a los señores opositores.	7258
Resolución del Tribunal del concurso-oposición a dos cátedras de «Grabado (calográfico y en hueco)» de las Escuelas Superiores de Bellas Artes de Madrid y Sevilla por la que se convoca a los aspirantes admitidos.	7259
MINISTERIO DE TRABAJO	
Resolución de la Delegación General del Instituto Nacional de Previsión por la que se convoca oposición para ingreso en la Escala de Farmacéuticos-Inspectores del Cuerpo Sanitario.	7259
MINISTERIO DE INDUSTRIA	
Orden de 29 de marzo de 1971 por la que se da cumplimiento a la sentencia dictada por el Tribunal Supremo en el recurso contencioso-administrativo número 2.060, promovido por «Schenley de Frances, contra resolución de este Ministerio de 15 de marzo de 1966.	7270
Resolución de la Delegación Provincial de Badajoz por la que se hace público el otorgamiento del permiso de investigación minera que se cita.	7270
Resolución de la Delegación Provincial de Barcelona por la que se autoriza y declara la utilidad pública en concreto de la instalación eléctrica que se cita.	7270
Resolución de la Delegación Provincial de Cáceres por la que se concede autorización administrativa y declaración de utilidad pública de las instalaciones eléctricas que se citan.	7271
Resolución de la Delegación Provincial de Gerona por la que se autoriza y declara la utilidad pública en concreto de la instalación eléctrica que se cita.	7271
Resolución de la Delegación Provincial de Málaga por la que se hace público el otorgamiento del permiso de investigación minera que se cita.	7271
Resolución de la Delegación Provincial de Oviedo por la que se hace pública la cancelación del permiso de investigación minera que se cita.	7271
Resolución de la Delegación Provincial de Oviedo por la que se autoriza y declara la utilidad pública en concreto de la instalación eléctrica que se cita.	7271
Resolución de la Delegación Provincial de Tarragona por la que se autoriza y declara la utilidad pública en concreto de la instalación eléctrica que se cita.	7271
Resolución de la Delegación Provincial de Zamora por la que se hace pública la cancelación de los permisos de investigación minera que se citan.	7272
MINISTERIO DE AGRICULTURA	
Orden de 23 de febrero de 1971 por la que se regula el transporte a granel de piensos compuestos.	7253
Resolución del Servicio Hidrológico-Forestal de Almería, del Patrimonio Forestal del Estado, por la que se fija fecha para proceder al levantamiento del acta previa a la ocupación de la finca denominada «Parcelas de las Lomillas número tres», sita en los términos municipales de Serón y Alcóntar, de la provincia de Almería.	7272
Resolución del Servicio Hidrológico-Forestal de Almería, del Patrimonio Forestal del Estado, por la que se fija fecha para proceder al levantamiento de actas previas a la ocupación de la finca que se cita.	7272
Resolución del Instituto Nacional para la Producción de Semillas Selectas por la que se publica lista de admitidos, Tribunal calificador, fecha, hora y lugar de comienzo de los ejercicios en relación con el concurso-oposición selectivo para cubrir once plazas de Inspectores de campos y cosechas de dicho Organismo.	7262
MINISTERIO DE LA VIVIENDA	
Corrección de errores del Decreto 695/1971, de 11 de marzo, sobre determinación del polígono industrial «Río Cía», de Tarragona y Constantí.	7272
Resolución de la Dirección General de Urbanismo por la que se transcribe relación de asuntos sometidos a la consideración del señor Ministro de la Vivienda con fecha 12 de abril de 1971, con indicación de la resolución recaída en cada caso.	7272
ORGANIZACION SINDICAL	
Decreto 961/1971, de 30 de abril, por el que se designa a don Carlos Iglesias Selgas Secretario general adjunto de la Organización Sindical.	7256
Orden de 4 de mayo de 1971 por la que se nombra Director del Servicio Nacional de Elecciones y Representación Sindical a don Emilio Antón Crespo.	7256
ADMINISTRACION LOCAL	
Resolución del Ayuntamiento de Barcelona referente al concurso libre para proveer una plaza de Bibliotecaria (Museo Geología).	7263
Resolución del Ayuntamiento de Córdoba referente al concurso convocado para la provisión de la plaza de Oficial Mayor de esta Corporación.	7263

I. Disposiciones generales

MINISTERIO DE HACIENDA

CIRCULAR número 660 de la Dirección General de Aduanas por la que se aprueba la corrección número 10 de las notas explicativas del Arancel de Aduanas.

La Orden ministerial de 12 de enero de 1970 aprobó la nueva edición de las Notas Explicativas de la Nomenclatura de Bruselas, realizada por la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre y objeto del depósito legal M-26.232-1969, texto que poseerá el carácter previsto en los puntos primero y segundo de la Orden de 27 de septiembre de 1968.

Las citadas Ordenes Ministeriales encomiendan a este Centro la actualización de las Notas Explicativas mediante la in-

troducción de las correcciones aprobadas por el Consejo de Cooperación Aduanera.

En consecuencia, esta Dirección General ha acordado:

1.º Aprobar la «Corrección número 10» al texto de las Notas Explicativas del Arancel de Aduanas (edición 1969), correspondiente a la del mismo número de la edición original en lengua francesa, que será de aplicación desde el mismo día de la publicación en el «Boletín Oficial del Estado» de esta circular.

2.º A todos los efectos, el texto oficial de las Notas Explicativas del Arancel de Aduanas será el que resulte de introducir en el texto aprobado por Orden del Ministerio de Hacienda de 12 de enero de 1970 las enmiendas contenidas en las Circulares 641 (Corrección número 8) y 654 (Corrección número 9) y las que se transcriben en el apartado siguiente de la presente Circular.

3.º TOMO I

Página 45. Partida 08.05.

Intercalar entre el primero y segundo párrafo lo siguiente:

«Están igualmente comprendidas aquí las nueces de arca (o de betel) utilizadas principalmente como masticatorio y las nueces de cola utilizadas indistintamente como masticatorio y como producto básico en la fabricación de ciertas bebidas.»

Página 54. Partida 09.10.

1.º Tercer párrafo («Entre las ... 20.06»).

Nueva redacción:

«Entre las demás especias comprendidas aquí se pueden citar las semillas de eneldo, de alholva (*Trigonella foenum graecum*), el jengibre (con exclusión, sin embargo, del jengibre conservado en jarabe de la partida 20.06) y la cúrcuma (*Curcuma longa*), a veces llamada impropriamente azafrán de las Indias por su color amarillo oro y cuyo rizoma se comercializa entero o, lo más frecuente, en forma de polvo.

2.º Último párrafo.

Nueva redacción:

«También se clasifican aquí los polvos de curry, consistentes en una mezcla compleja y en proporciones variables de cúrcuma, de otras diversas especias (por ejemplo, cúantro, pimienta negra, comino, jengibre y clavo de especia) y de otras sustancias aromatizantes (por ejemplo, polvo de ajo) que, aunque no se clasifican en el presente capítulo, se emplean frecuentemente como especias.»

Página 71. Partida 12.07. Línea 5.

Suprimir: «Nuez de cola (cola nitida).»

Página 76. Partida 13.01. Apartado 3. Línea 1.

Suprimir las palabras «de cúrcuma».

Página 98. Partida 15.08. Apartado 6 b).

Nueva redacción.

«b) Los aceites epoxidados obtenidos tratando, por ejemplo, el aceite de soja con ácido peracético preformado o formado *in situ* por reacción del agua oxigenada con ácido acético en presencia de un catalizador. Se utilizan principalmente como plastificantes y estabilizantes de resinas vinílicas.»

Página 135. Partida 20.06. Apartado 3).

Intercalar después de «nueces» las palabras: «las nueces de arca (o de betel).»

Página 189. Partida 26.01. Exclusión d), Primera línea.

Intercalar después de «etc.»: «así como las aleaciones naturales.»

Página 469. Partida 32.09. Apartados C y D.

Nueva redacción:

«C.—OTRAS PINTURAS

Se trata de pinturas constituidas por dispersiones de materias colorantes insolubles (principalmente de pigmentos minerales u orgánicos o de lacas colorantes) o de polvos o partículas metálicos en un medio constituido por un ligante, un disolvente y, en su caso, un diluyente. El ligante, que constituye el agente filmógeno, consiste bien en productos naturales (aceites secantes, resinas naturales, bitumen) o en derivados de productos naturales (derivados de la celulosa, de la colofonia o del caucho), bien en resinas artificiales (fenoplastos, aminoplastos, resinas acrílicas termoendurecibles, resinas alídicas, resinas de cumarona e indeno, resinas poliéster, resinas polivinílicas, resinas poliacrílicas, resinas epoxi y resinas de silconas). Pueden añadirse al ligante con fines muy concretos cantidades más o menos importantes de otros productos; se trata principalmente de secativos (sobre todo a base de compuestos de cobalto, de manganeso, de plomo o de cinc), de agentes espesantes (jabones de aluminio o de cinc), de agentes tensoactivos, de materias de carga (sulfato de bario, carbonato de calcio, talco, etc.) y de agentes antipliel (metilcelulosa, principalmente).

Las pinturas pueden diluirse con disolventes no acuosos o con disolventes acuosos.

En las pinturas diluidas en un disolvente no acuoso, el

disolvente y el diluyente son líquidos volátiles (white spirit, tolueno, esencia de trementina, mezclas de disolventes sintéticos, etc.) que se añaden para disolver un ligante sólido y para dar a la pintura una consistencia fluida que permita su aplicación.

Cuando el medio está constituido por un barniz, la pintura se llama pintura-esmalte; al secar forma una película muy lisa, brillante o mate, y dura.

La composición de las pinturas con disolvente no acuoso y de las pinturas-esmalte depende de los usos a que se destinan. Estos productos contienen normalmente varios pigmentos y varios ligantes. Cuando se aplica sobre una superficie forman, después del secado, una película no pegajosa y opaca, coloreada, brillante o mate.

Las pinturas diluidas en un disolvente acuoso, llamadas pinturas emulsionadas o en dispersión, están constituidas por un ligante disperso en agua con adición de pigmentos. El ligante puede consistir bien en aceites secantes o en resinas (disueltas a veces en un disolvente) emulsionadas en agua por medio de un agente tensoactivo, bien en dispersión de resinas de polimerización de peso molecular elevado (poliacetato de vinilo, policloruro de vinilo, poliésteres acrílicos productos de copolimerización del butadieno y del estireno). Cuando el ligante es un alto polímero, las pinturas se llaman pinturas de látex.

Las pinturas tienen utilidades muy diversas. Algunas están concebidas para usos muy específicos. Entre éstas se pueden citar principalmente:

1) Las pinturas anticorrosivas, utilizadas para proteger de la herrumbre las estructuras de hierro o acero, que se fabrican, por ejemplo, mezclando minio o polvo de plomo, polvo de cinc, óxido de hierro micáceo o cromato de cinc con un ligante apropiado (aceite de lino, resinas alídicas, etc.). Las pinturas bituminosas pertenecen también a esta categoría. (En lo relativo a la distinción entre las pinturas bituminosas y ciertas mezclas de la partida 27.18, véase la exclusión d) de la nota explicativa de esta partida.)

2) Las pinturas anticrustantes, destinadas a aplicarse sobre los cascos de los navíos con objeto de evitar la fijación de conchas y de plantas marinas. El ligante contiene principalmente compuestos tóxicos a base de cobre o de mercurio que se liberan lentamente a medida que el ligante se descompone en medio acuoso.

3) Las pinturas luminiscentes, principalmente las pinturas fosforescentes, que contienen como pigmentos sulfuros de cinc, de estroncio, etc., especialmente tratados y que emiten luz cuando se exponen a radiaciones visibles o invisibles, emisión que prosigue cuando estas pinturas no están ya sometidas a la acción de tales radiaciones. Algunas contienen compuestos radiactivos y se llaman autoluminiscentes.

4) La esencia de Oriente o esencia de perlas, que consiste en una suspensión, en un medio formado casi siempre por nitrocelulosa y acetato de amilo, de laminillas de guanina extraídas de las escamas de ciertos pescados. Este producto se utiliza para la fabricación de perlas artificiales y de barnices para uñas. También se clasifican en esta partida los productos sintéticos que, presentando el mismo aspecto que el producto natural esencia de Oriente, contengan hidrocianato de plomo, arseniato de plomo o mica recubierta con titanio.

Se clasifican en la partida 32.17 las preparaciones destinadas al recubrimiento de superficies tales como fachadas y suelos, constituidas a base de materias plásticas artificiales con adición de una gran proporción de materias de carga y que se aplican del mismo modo que los plastes de tipo convencional, es decir, con espátula, con paleta, etc.

En algunos barnices o en determinadas pinturas pertenecientes a los grupos A, B y C anteriores, la mezcla de los diferentes elementos o la adición de alguno de ellos (endurecedores, por ejemplo) se efectúa en el momento del empleo. Permanecen clasificados en la presente partida, siempre que los diferentes elementos constitutivos:

1.º Estén reunidos en un envase que, tal como se presenta, sea propio para la venta al por menor; y

2.º Sean reconocibles, tanto en lo relativo a su naturaleza como a las cantidades respectivas de cada uno de ellos, como complementarios los unos de los otros.

Sin embargo, los productos a los que deba incorporarse un endurecedor en el momento de su empleo no se excluyen de la presente partida por el hecho de que el agente endurecedor

no se presente simultáneamente, siempre que por su composición, por su acondicionamiento, etc., se trate de productos reconocibles como destinados a utilizarse en la preparación de pinturas.

D. PIGMENTOS MOLIDOS EN ACEITE DE LINAZA, EN WHITE SPIRIT, EN ESENCIA DE TREMENTINA, EN UN BARNIZ O EN OTROS MEDIOS, UTILIZABLES PARA LA FABRICACION DE PINTURAS

La presente partida comprende también los pigmentos molidos (incluidos los polvos y partículas de aluminio y de otros metales) mezclados íntimamente en un medio de los utilizables para la fabricación de pinturas (por ejemplo, aceites secantes, white spirit, esencia de trementina o barniz). Se presentan en estado líquido o pastoso.

Los pigmentos preparados, presentados en estado sólido, se clasifican en la partida 32.06 (si se destinan a la cerámica, esmaltería o vidriería), en la presente partida como pinturas al agua o pigmentos al agua preparados para el acabado de cueros (véase el grupo B anterior) o en las partidas 32.05 a 32.07 en los demás casos.

Se excluyen también y se clasifican en las partidas 32.05, 32.06 ó 32.07, según los casos:

a) Las dispersiones concentradas de materias colorantes (en materias plásticas, caucho, etc.) que no son de las destinadas a la fabricación de pinturas.

b) Las dispersiones en medio acuoso de pigmentos adicionales o no de agentes de dispersión u otros agentes, de consistencia líquida o pastosa, que se utilizan en la fabricación de pinturas emulsionadas. Para la aplicación de esta disposición, se considera medio acuoso cualquier medio constituido por agua o por una mezcla de agua y un disolvente hidrosoluble.»

TOMO II

Página 849. Partida 82.04. Apartado 5). Líneas segunda y tercera.

Suprimir la expresión «(incluso los grandes recipientes que sirven de piscina)».

Página 856. Capítulo 71. C.G.

1.º Apartado 2). Primer párrafo Líneas primera y segunda.

Suprimir la expresión «excepto los metales preciosos en estado coloidal (partida 28.49)».

2.º Último párrafo de la página.

Suprimir el párrafo: «En los chapados... (o sus aleaciones)».

Página 957. Capítulo 71. C.G. Cuarto párrafo de la página (exclusión).

Nueva redacción:

«No deben confundirse los metales chapados de metales preciosos, según se definen en el presente capítulo, con los metales comunes recubiertos de metales preciosos por electrolisis, por depósito de metales preciosos en estado de vapor, por proyección o inmersión en una solución de sales de metales preciosos, etc. Los metales comunes así recubiertos se clasifican en sus capítulos respectivos, cualquiera que sea el espesor de la capa de metal precioso.

Se excluyen también del presente capítulo:

a) Los metales preciosos en estado coloidal y las amalgamas de metales preciosos (partida 28.49).

b) Los isótopos radiactivos (el iridio 192, por ejemplo) y los metales preciosos presentados en forma de agujas, hilos o alambre, hojas, etc., que contengan isótopos radiactivos (partida 28.50).

c) Las aleaciones expresamente preparadas como productos de obturación dental (partida 30.05)».

Página 959. Partida 71.01. Último párrafo.

Nueva redacción:

«Esta partida comprende las perlas finas y las perlas cultivadas, tanto en estado bruto, es decir, tal como se recogen y simplemente limpiadas (con sal y agua, por ejemplo), como labradas, es decir, trabajadas a la muela con el fin de eliminar ciertas partes defectuosas, perforadas o aserradas (medias perlas, tres cuartos, etc.). Las perlas de la presente partida, siempre que no estén clasificadas (por calibre, por calidad o

por tonalidad, por ejemplo—véase la nota explicativa de la partida 71.13—), pueden estar enfiladas para facilitar el transporte. Engastadas, montadas o enfiladas, previa clasificación, corresponden principalmente a las partidas 71.12, 71.13 y 71.15, según el caso.»

Páginas 965 a 972. Partidas 71.05 a 71.09.

Nueva redacción:

«71.05. Plata y sus aleaciones (incluso la plata dorada y la plata platinada), en bruto o semilabradas.

Esta partida engloba las diferentes formas, en bruto o semilabradas, en que se presentan la plata y sus aleaciones (definidas éstas anteriormente en las consideraciones generales), así como la plata dorada y la plata platinada o recubierta, de forma distinta del chapado, con metales del grupo del platino (plata paladada, rodiada, por ejemplo).

La plata es un metal blanco, inalterable al aire, aunque ennegrece con el tiempo. Es el mejor conductor del calor y de la electricidad, y, después del oro, el más maleable y dúctil de los metales. Es muy blanda en estado puro, por lo que se encuentra casi siempre aleada con otros metales. Sin embargo, la plata pura es ampliamente utilizada en electricidad (por ejemplo, como contactos, fusibles, etc.), en la construcción de determinados aparatos para las industrias químicas y alimenticias, así como en cirugía y como metal de recubrimiento.

Entre las aleaciones de plata que responden a la definición dada en la nota 5 del capítulo (véanse las consideraciones generales) y que corresponden a la presente partida, se pueden citar:

1) Las aleaciones plata-cobre, de las cuales las principales se utilizan en la fabricación de monedas y de piezas de orfebrería y, alguna de ellas, para la fabricación de contactos eléctricos.

2) Las aleaciones plata-cobre-cadmio, plata-cobre-titanio y plata-indio, utilizadas en orfebrería.

3) Las aleaciones plata-cobre-cinc, a veces con adición de cadmio, de estaño o de fósforo, utilizadas como soldadura.

4) Las aleaciones antifricción, plata-antimonio-estaño-plomo, plata-cobre-plomo, plata-cadmio y plata-talio.

5) Las aleaciones sinterizadas, tales como plata-volframio, plata-molibdeno, plata-hierro y plata-níquel, utilizadas para la fabricación de contactos eléctricos.

La presente partida engloba la plata y sus aleaciones en las formas siguientes:

I) En bruto, es decir, en masas, granalla, granos, lingotes, barras coladas, etc., así como la plata nativa separada de su ganga, en forma de masas, pepitas, cristales, etc.

II) En forma de barras, varillas, alambres y perfiles de sección maciza, o de planchas, hojas, bandas y láminas, obtenidos directamente por laminado o estirado o por corte (como sucede con las bandas, láminas o discos, por ejemplo) de productos laminados. Los hilos de plata utilizados en la industria textil pertenecen a este grupo. Sin embargo, combinados con hilados textiles corresponden a la Sección XI. Los hilos finos de plata esterilizados para suturas quirúrgicas, se clasifican en la partida 30.05.

Pertenecen igualmente a la presente partida los bloques, plaquitas, barras, varillas, etc., de composiciones metalográficas a base de carbón y conteniendo plata. (Véase la nota explicativa de la partida 38.19).

III) En forma de tubos y barras huecas, incluso en forma de serpentines, siempre que no hayan sido transformados en parte u órganos de aparatos.

IV) En forma de hojas delgadas sin consistencia, para el plateado, obtenidas generalmente por martilleo o por batido (intercalando hojas de tripa o de papel) de hojas de plata de muy pequeño espesor procedentes de un laminado previo. Estas hojas se presentan casi siempre en librillos y pueden estar fijadas sobre soporte (de papel, de materias plásticas, etc.).

Sin embargo, corresponden a la partida 32.09 las hojas delgadas para el marcado a fuego, llamadas a veces hojas de reporte, que consisten en polvo de plata aglomerado con gelatina, con cola, etc., o en plata depositada sobre una hoja de papel, de materia plástica artificial o sobre otro soporte.

V) En polvo, incluso impalpable, obtenido por diversos procedimientos mecánicos o químicos, utilizado en metalurgia, para la fabricación de preparaciones para metalizar empleadas en electrónica y para la obtención de cementos conductores.

El polvo de plata que constituya un color o presentado en forma de pintura preparada, tal como el asociado a materias colorantes, o en dispersión líquida o pastosa en un ligante,

corresponde a las partidas 32.08 (lustres líquidos o composiciones análogas para la decoración de objetos cerámicos y de vidrio), 32.09 ó 32.10.

VI) En forma de canutillos, lentejuelas y recortes. Los canutillos consisten en hilos de plata retorcidos en espiral que se emplean en bordado y pasamanería. Las lentejuelas y recortes se usan en las mismas aplicaciones; son pequeñas laminillas que adoptan diversas formas geométricas (redonda, estrellada, etc.) y generalmente agujereadas en su centro.

Se excluyen de la presente partida las piezas vaciadas o moldeadas, sinterizadas, embutidas, estampadas, etc., que constituyan esbozos de artículos de joyería, orfebrería u otras manufacturas de plata (subcapítulo III). Tal es el caso principalmente de los engastes, cuerpos de sortijas, flores, animales, figuras, etc.»

71.06. Chapados de plata en bruto o semilabrados.

Para la definición de los chapados, así como para la equiparación a los chapados de los metales comunes incrustados con metales preciosos, ténganse en cuenta las consideraciones generales del presente capítulo.

Con la plata se chapan aleaciones de estaño, de níquel, de cinc y principalmente de cobre. A veces, el cobre puro y el acero se chapan con plata. Sirve para la fabricación de piezas de orfebrería (vajilla, objetos de adorno interior, etc.), tuberías, recipientes y aparatos para las industrias químicas y alimenticias.

Las formas habituales que corresponden a la presente partida consisten en barras, varillas, perfiles, hilos, planchas, placas, hojas, bandas, láminas, tubos y barras huecas.

A este respecto, las disposiciones de la nota explicativa de la partida 71.05 son aplicables *mutatis mutandis* en este caso.

71.07. Oro y sus aleaciones (incluso el oro platinado), en bruto o semilabrados (+).

Lo mismo que la partida 71.05, relativa a la plata, esta partida engloba las diferentes formas en bruto o semilabradas en que se presentan el oro y sus aleaciones (definidas éstas anteriormente en las consideraciones generales), así como el oro platinado o recubierto, en su caso, con metales del grupo del platino por procedimiento distinto del chapado.

El oro es un metal de color amarillo característico, inoxidable a cualquier temperatura, con una destacada resistencia química a la mayor parte de los agentes, principalmente a los ácidos (sin embargo, el agua regia le ataca). Es, después de la plata y el cobre, el mejor conductor del calor y de la electricidad. Por otra parte, es el más maleable y dúctil de los metales, pero de poca dureza, de aquí la necesidad de alearlo con otros metales y las pocas aplicaciones en estado puro, salvo como metal de recubrimiento por galvanoplastia o por deposición electrolítica.

Entre las aleaciones de oro que responden a la definición dada en la nota 5 del capítulo (véanse las Consideraciones Generales) y se clasifican en la presente partida, se pueden citar:

1) Las aleaciones oro-plata, cuya característica es poseer colores que van desde el amarillo al blanco pasando por el verde, según las proporciones de los constituyentes, utilizadas en joyería y en la fabricación de contactos eléctricos y de soldaduras especiales de punto de fusión elevado.

2) Las aleaciones oro-cobre empleadas en la fabricación de monedas, de objetos de joyería y orfebrería y de contactos eléctricos.

3) Las aleaciones oro-plata-cobre utilizadas principalmente en joyería, orfebrería, en prótesis dental y como soldadura. Estas aleaciones, asociadas al cinc y al cadmio, se utilizan también en soldadura.

4) Las aleaciones oro-cobre-níquel, con adición a veces de cinc y de magnesio, dan toda una gama de aleaciones (denominadas oro gris u oro blanco, según los países), utilizadas, en sustitución del platino, en ciertas aplicaciones de este último. Sin embargo, es de destacar que existen ciertas variedades de oro gris (o blanco) que, por su contenido en paladio igual o superior al 2 por 100, se clasifican en la partida 71.09.

5) Las aleaciones oro-níquel empleadas en la fabricación de contactos eléctricos.

La presente partida engloba el oro y sus aleaciones en las mismas formas que la plata, de modo que las disposiciones de la nota explicativa de la partida 71.05 son aplicables *mutatis mutandis* en este caso.

71.08. Chapados de oro sobre metales comunes o sobre plata, en bruto o semilabrados.

Para la definición de los chapados de metales preciosos, así como para la equiparación de los metales comunes incrustados de metales preciosos a los chapados, véanse las consideraciones generales del capítulo. Igualmente, en lo relativo a las diferentes formas comprendidas en la presente partida, téngase en cuenta la nota explicativa de la partida 71.06.

La plata y los metales comunes, tales como el cobre (o sus aleaciones), se chapan con oro para fabricar artículos de joyería (pulseras, cadenas de relojes, pendientes, etc.), cajas de relojes, boquillas para cigarrillos y cigarrillos, encendedores, piezas de orfebrería, contactos eléctricos, aparatos para las industrias químicas, etc.

71.09. Platino y metales del grupo del platino y sus aleaciones, en bruto o semilabrados.

Lo mismo que las partidas 71.05 y 71.07, relativas a la plata y al oro, respectivamente, esta partida engloba las distintas formas en bruto o semilabradas en que se presentan el platino y los demás metales del grupo del platino (iridio, osmio, paladio, rodio y rutenio), así como sus aleaciones, tal como se definen en las consideraciones generales.

El platino es un metal blanco grisáceo, blando y dúctil, inalterable a la temperatura ambiente e inatacable por los ácidos, con excepción del agua regia. Se puede fabricar en barras, hojas, bandas, tubos, alambres y otras formas semilabradas por forjado, laminado y estirado.

Dados su excepcional resistencia a la corrosión, su elevado punto de fusión y su gran actividad catalítica, el platino y sus aleaciones encuentran en la industria aplicaciones mucho más importantes que el uso que de ellos se hace en joyería y en prótesis dentales. Se utilizan, por ejemplo, en la industria eléctrica, para la fabricación de pares termoelectrónicos y de termómetros de resistencia, de contactos eléctricos y de electrodos para diversas aplicaciones; en la industria textil, para la fabricación de hileras para fibras textiles artificiales; en la industria del vidrio, para el material que trabaja el vidrio fundido, tal como hileras para producción de fibras de vidrio, los crisoles y las capsulas, los agitadores, etc.; en las industrias química y petrolífera, como catalizadores (por ejemplo, en el proceso de oxidación del amoniaco para la fabricación del ácido nítrico y como catalizador en el reformado); en la industria química, para la fabricación de determinados instrumentos o aparatos (por ejemplo, los crisoles); en la industria aeronáutica, para los electrodos de las bujías de motores de combustión interna de aviones y para los sistemas de encendido de las turbinas de gas de los aviones.

El platino y sus aleaciones se utilizan también para la fabricación de instrumentos de cirugía (principalmente agujas hipodérmicas), en ciertos encendedores para gas de alumbrado y en muchas otras aplicaciones, tales como la fabricación de gálgas para medida de longitudes, retículas para instrumentos ópticos, etc.

El paladio es un metal blanco argentino, blando, muy dúctil y muy resistente a la pérdida de brillo y a la corrosión. Se disuelve en el agua regia y en el ácido nítrico y es atacado en caliente por el ácido sulfúrico concentrado. Se puede fabricar en barras, hojas, bandas, tubos, alambres y en otras formas semilabradas, obtenidas por forjado, laminado y estirado.

Se utiliza principalmente para la fabricación de contactos eléctricos, para la preparación de aleaciones para soldar, en el material para purificar el hidrógeno, como catalizador de hidrogenación, para la fabricación de joyas y como capa intermedia de contacto para facilitar el recubrimiento de las materias plásticas artificiales con metales preciosos.

El rodio es un metal blanco argentino, duro pero dúctil. Se caracteriza por su gran poder reflectante y es entre los metales del grupo del platino el que posee mayor conductividad eléctrica y térmica. Resiste a la corrosión de casi todas las disoluciones acuosas, comprendidos los ácidos minerales, incluso a temperaturas elevadas.

El rodio se puede fabricar en barras, hojas, bandas y alambres y en otras formas semilabradas por forjado, laminado y estirado.

Se utiliza principalmente como elemento de aleación con el platino y, en esta forma, tiene varias aplicaciones en la industria eléctrica y en la del vidrio. Su baja resistencia eléctrica y su gran resistencia a la pérdida de brillo le hacen adecuado, en forma de recubrimiento electrolítico, para la fabricación de contactos eléctricos y de superficies de contactos en los que la resistencia al desgaste es de gran importancia (por ejemplo, para la fabricación de anillos colectores). Se utiliza también como catalizador y para el recubrimiento de artículos de platería, de plata o chapados con plata, para darles un acabado que resista la pérdida de brillo.

El iridio es un metal blanco grisáceo, duro, inatacable por los ácidos, incluso por el agua regia, tanto a temperaturas normales como a temperaturas elevadas.

Puede ser laminado y estrado en forma de bandas o hilos finos.

Entra como elemento constitutivo de las aleaciones destinadas a la fabricación de pares termoeléctricos, de crisoles y de electrodos para bujías de motores de avión.

El rutenio es un metal gris, frágil y duro. Es muy resistente a la corrosión. No le ataca el agua regia, pero sí, lentamente, las soluciones de hipoclorito de sodio. Puede obtenerse en pequeñas cantidades en forma de hojas, de bandas y de alambres. Se utiliza como elemento de aleación con el platino, el paladio, el molibdeno, el volframio (tungsteno), etc. (por ejemplo, para la fabricación de puntos para plumas estilográficas y de ejes para brújulas). Se utiliza también como catalizador y, en forma de depósito electrolítico, para la fabricación de superficies de contactos eléctricos especialmente resistentes al desgaste.

El osmio es el más refractario de los metales del grupo del platino. En estado compacto, es de color blanco azulado como el cinc, inatacable por los ácidos. Finamente dividido, se presenta en forma de polvo anarfo negro, atacable por el ácido nítrico y por el agua regia, y se oxida lentamente al aire.

Este metal interviene principalmente en la composición de diversas aleaciones duras resistentes a la corrosión, utilizadas para la fabricación de puntos para plumas estilográficas y de pivotes de instrumentos. Se emplea también como catalizador.

Entre las aleaciones del platino y de los metales del grupo del platino con otros metales (oro, plata o metales comunes) que responden a la definición dada en la nota 5 del capítulo (véanse las consideraciones generales) y clasificadas en la presente partida, se pueden citar:

- 1) Las aleaciones platino-rodio (alambres para pares termoeléctricos; resistencias en espiral para hornos eléctricos); elementos constitutivos de ciertos vidrios, telas metálicas utilizadas como catalizadores, hileras.
- 2) Las aleaciones platino-iridio (contactos eléctricos, artículos de joyería y orfebrería, agujas hipodérmicas).
- 3) Las aleaciones platino-rutenio (contactos eléctricos).
- 4) Las aleaciones platino-cobre (5 por 100 máximo de cobre) (joyería).
- 5) Las aleaciones platino-volframio (tungsteno) (alambres para electrodos de válvulas electrónicas, electrodos para bujías).
- 6) Las aleaciones platino-cobalto (imanes permanentes).
- 7) Las aleaciones paladio-rutenio (joyería).
- 8) Las aleaciones paladio-plata (utilizadas en soldadura, membranas de difusión del hidrógeno, contactos eléctricos).
- 9) Las aleaciones paladio-cobre (contactos eléctricos, soldadura).
- 10) Las aleaciones paladio-aluminio (hilos de fusibles).
- 11) Las aleaciones rodio-iridio (pares termoeléctricos).
- 12) Las aleaciones iridio-osmio (puntos de plumas estilográficas).
- 13) Las aleaciones iridio-volframio (tungsteno) (muelles resistentes a las altas temperaturas).
- 14) Las aleaciones oro-platino (hileras).
- 15) Las aleaciones oro-plata-paladio-cobre (joyería, muelles de contactos eléctricos).
- 16) Las aleaciones plata-cobre-paladio (utilizadas como soldadura).
- 17) El osmiridio, aleación natural que contiene osmio, iridio, rutenio y platino, y que es la principal fuente del osmio.

Página 997. Partida 73.02. Apartado D).

Nueva redacción:

«9) El ferroníquel (véase el apartado A 3) 2.º de la nota explicativa de la partida 75.01).»

Página 1018. Partida 73.21.

a) Tercer párrafo. Penúltima línea.

Después de «zoológicos, etc.»; intercalar lo siguiente: «las estanterías de grandes dimensiones para montañas y fijarías permanentemente en los almacenes, talleres, depósitos y otros lugares de almacenaje y de mercancías.»

b) Exclusiones.

1.º Después de la exclusión a), introducir la nueva exclusión b):

«b) Las estanterías móviles destinadas a colocarse sobre el suelo (partida 94.03).»

2.º Las exclusiones b) y c) pasan a ser c) y d), respectivamente.

Página 1025. Partida 73.31. Línea 12.

Entre «etc.» y «los clavo-tornillos...» intercalar lo siguiente: «las grapas para tenazas y máquinas grapadoras (distintas de las de oficina) o para pistolas grapadoras (estas grapas se distinguen de las destinadas a las tenazas o aparatos grapadores de oficina, de la partida 83.05, por ser de mayor tamaño, obtenidas a partir de alambre más grueso y más resistentes y estar frecuentemente apuntadas en sus extremos);».

Página 1026. Partida 73.31. Exclusión d).

Nueva redacción:

«d) Las grapas de los tipos utilizados en los aparatos y tenazas grapadoras de oficina (partida 83.05).»

Página 1040. Partida 73.40. Apartado B), 1). Líneas 19 y 20.

Suprimir la frase «stantes metálicos que no tengan el carácter de muebles (véanse las consideraciones generales del capítulo 94).»

Página 1041. Partida 73.40. Última línea (exclusión).

Nueva redacción:

«Por el contrario, están excluidos de la partida 73.40:

- a) Los esbozos de artículos del capítulo 82.
- b) Las estanterías de grandes dimensiones para montarlas y fijarías permanentemente en los almacenes, talleres y otros lugares de almacenaje de mercancías (partida 73.21), así como las estanterías y anaquelarias destinadas a colocarse sobre el suelo (partida 94.03).»

Página 1059. Capítulo 75. Nueva redacción de las notas explicativas:

“CONSIDERACIONES GENERALES

Este capítulo trata del níquel y de sus aleaciones.

El níquel es un metal blanco grisáceo, relativamente duro (punto de fusión 1.453°C), tiene propiedades ferromagnéticas, es maleable, dúctil, tenaz y resistente a la corrosión y a la oxidación.

El níquel se emplea principalmente en la obtención de numerosas aleaciones y, sobre todo, de aceros aleados, como metal para recubrir otros metales (por deposición electrolítica generalmente) y como catalizador en numerosas reacciones químicas. El níquel puro manufacturado es también ampliamente utilizado en la fabricación de aparatos para la industria química. Además, el níquel, puro o aleado, se utiliza en la fabricación de monedas.

De acuerdo con la nota 3 de la sección, las aleaciones de níquel con otros metales comunes (con exclusión, sin embargo, de las aleaciones en las que el hierro predomina en peso sobre cada uno de los otros componentes) se clasifican en el presente capítulo cuando la proporción de níquel excede del 10 por 100 en peso; las ferroaleaciones y las cuproaleaciones se clasifican, sin embargo, en todos los casos en las partidas 73.02 ó 74.02, respectivamente.

Las aleaciones en las que el hierro predomina sobre cada uno de los demás metales se clasifican en el capítulo 73. Entre estas últimas aleaciones se pueden citar los aceros aleados (principalmente los aceros inoxidable), las fundiciones aleadas y ciertas aleaciones que tienen propiedades especiales.

Las principales aleaciones de níquel con otros metales comunes, comprendidas en este capítulo, son las siguientes:

- 1) Las aleaciones níquel-hierro, en las que el níquel predomina en peso. Se utilizan, por su gran permeabilidad magnética y baja histéresis, en la fabricación de cables submarinos, de núcleos de bobinas de inducción, como pantallas magnéticas, etc.
- 2) Las aleaciones níquel-cromo y níquel-cromo-hierro. Comprenden una gama extensa de aleaciones comerciales que tienen como características su tenacidad y su resistencia a la oxidación en caliente, al desconchado y a numerosos agentes corrosivos. Estas aleaciones se utilizan en la fabricación de resistencias calentadoras para aparatos de calefacción, de manufacturas tales como mufas y retortas utilizadas para el tratamiento térmico de los aceros y de otros metales, de tuberías para tratamientos químicos y petroquímicos a temperatura elevada. Se incluyen también en este grupo las aleaciones especiales llamadas superaleaciones especialmente concebidas para resistir las altas temperaturas reinantes en las turbinas de

aviones, en las que se utilizan para la fabricación de los álabes, de las camisas de combustión, racores de unión, etc. Estas aleaciones contienen a menudo, en pequeña cantidad, molibdeno, volframio, niobio, aluminio, titanio, etc., que mejoran sensiblemente la resistencia térmica de la aleación.

3) Las aleaciones de níquel y de cobre. Las aleaciones de esta clase en las que el cobre predomina en peso se llaman corrientemente cuproníqueles. Aquellas en las que el níquel predomina se llaman aleaciones níquel-cobre. Los cuproníqueles, a veces con adición de aluminio o de hierro en pequeñas cantidades, constituyen una familia de aleaciones que se caracterizan por su resistencia a la corrosión marina. Son, pues, ampliamente utilizadas en la construcción naval, principalmente en los condensadores y las tuberías, así como en la fabricación de monedas y de resistencias eléctricas. Las aleaciones níquel-cobre, que, además de su resistencia a la corrosión, poseen también buenas cualidades mecánicas, se utilizan para los ábotes de hélices y para los dispositivos de unión. Encuentran también aplicaciones en las bombas, válvulas, tuberías y demás aparatos expuestos a la acción de ciertos ácidos minerales u orgánicos, de los álcalis y de las sales.

4) Las aleaciones cobre-cinc-níquel. Estas aleaciones, generalmente conocidas con el nombre de metal blanco (alpaca o plata alemana), tienen buena resistencia a la corrosión, buenas cualidades mecánicas y un color agradable. Se utilizan principalmente en la industria telefónica, así como para la fabricación de artículos de grifería y de accesorios de tubería de buena calidad, de artículos de mesa, cierres de resbalón, en la industria eléctrica (abrazaderas, muelles, conectores, tomas de corriente, etc.), en la construcción (artículos de ferretería y de ornamentación), así como para aparatos diversos de las industrias química y de la alimentación.

El presente capítulo comprende:

A) Las matas, «speiss» y demás productos intermedios de la metalurgia del níquel, así como las formas primarias en que se obtiene el metal bruto (con exclusión de los ánodos para níquelar) y los desperdicios y desechos de níquel (partida 75.01).

B) Los semiproductos (con excepción de los ánodos para níquelar) obtenidos generalmente por laminado, forjado, extrusión, estirado o trellado del níquel en bruto de la partida 75.01 (partidas 75.02 y 75.03) y el polvo y partículas de níquel (partida 75.03).

C) Los tubos y accesorios de tubería (partida 75.04), los ánodos para níquelar (partida 75.05), así como un conjunto de manufacturas que no están comprendidas ni en las partidas precedentes del presente capítulo ni en la nota 1 de la sección XV, ni en los capítulos 72, 82 y 83, y que no estén más específicamente clasificadas en otros capítulos de la nomenclatura (partida 75.06).

Los semielaborados y artículos del presente capítulo se someten con frecuencia a diversos trabajos para mejorar principalmente las propiedades y el aspecto del metal. Estas operaciones, que no modifican la clasificación de estos artículos en sus respectivas partidas, son generalmente las descritas en las consideraciones generales del capítulo 73. (Véase, sin embargo, el caso particular de los ánodos para níquelar de la partida 75.05).

En lo referente a las disposiciones relativas a la clasificación de los artículos compuestos (manufacturas especialmente), conviene tener presente las consideraciones generales de la sección XV.

75.01. Matas «speiss» y otros productos intermedios de la metalurgia del níquel; níquel en bruto (con exclusión de los ánodos de la partida 75.05); desperdicios y desechos de níquel (+).

A) Matas, «speiss» y otros productos intermedios de la metalurgia del níquel.

1) Matas de níquel.

Estas matas se obtienen por tratamiento (tostación, fusión, etcétera) de los minerales de níquel, y están constituidas, según los minerales y los procedimientos empleados, por sulfuros de níquel y de hierro, sulfuros de níquel, de hierro y de cobre, sulfuros de níquel o sulfuros de níquel y de cobre.

Las matas se presentan generalmente en forma de placas o de bloques moldeados (frecuentemente fragmentados para facilitar el envasado o el transporte), de gránulos o de polvo (principalmente en el caso de ciertas matas de sulfuro de níquel).

Estas matas se utilizan para la producción de níquel bruto.

2) «Speiss» de níquel.

Este término designa los arseniuros complejos, presentados generalmente en masas. Estos productos ofrecen un interés económico limitado.

3) Otros productos intermedios de la metalurgia del níquel. Se trata principalmente:

1.º De los óxidos de níquel impuros (por ejemplo, el sinter de níquel) obtenidos durante el tratamiento de los minerales sulfurados de níquel y utilizados principalmente en la preparación de aceros aleados.

Los sinters de níquel se presentan generalmente en forma de gránulos duros de dimensiones variables (de 0,2 a 0,4 milímetros) o de fragmentos cuyas dimensiones pueden llegar hasta 50 milímetros.

2.º Del ferroníquel impuro, que por su alto contenido en azufre (0,5 por 100 o más), de fósforo y de otras impurezas, no puede utilizarse como producto de aleación en la industria siderúrgica sin un afinado previo. El ferroníquel afinado se utiliza casi exclusivamente en la industria siderúrgica para aportar el níquel necesario en la fabricación de determinados aceros especiales; debe, pues, clasificarse como ferroaleación en la partida 73.02, salvo lo dispuesto en la nota 1, c), del capítulo 73.

B) Níquel en bruto.

El níquel en bruto se presenta generalmente en forma de lingotes, goas, placas, cubos, rondelas, briquetas, bolas, granalla o cáttodos. En estas formas primarias sirve casi siempre para fabricar aceros aleados y aleaciones no férricas o para preparar determinados productos químicos. En algunas de estas formas, puede utilizarse también en las cestas de titanio para el níquelado, y en la obtención de polvo de níquel.

El níquel sin afinar se moldea normalmente en forma de ánodos para ser después afinado por electrolisis. Estos ánodos se presentan generalmente en forma de placas moldeadas con dos orejas que sirven para suspenderlos en el baño de níquelado. No hay que confundirlos con los ánodos para níquelar de los que se trata en la nota explicativa de la partida 75.05.

Los cáttodos son placas obtenidas por deposición electrolítica del níquel afinado sobre hojas de partida en las que se han colocado dos argollas de níquel para suspenderlas en los baños de níquelado. A medida que se va formando el depósito de níquel las hojas de partida se van integrando en los cáttodos de los que son indisolubles.

Los cáttodos sin desbarbar se presentan habitualmente provistos aún de las dos argollas. Estas están generalmente recubiertas de un depósito de níquel en la zona de la soldadura y no deben confundirse con los ganchos de suspensión de que están provistos algunos ánodos para níquelar. Estos mismos cáttodos sin desbarbar son, por otra parte, en general, de mayores dimensiones (alrededor de 86 por 71 por 1,25 centímetros) que los ánodos para níquelar presentados en forma de láminas cuya anchura raramente excede de 30,5 centímetros.

Los cáttodos simplemente desbarbados o cortados en bandas o en placas de forma cuadrada o rectangular se clasifican en la presente partida, cualesquiera que sean sus dimensiones o su utilización. Estas últimas formas se distinguen de los ánodos para níquelar de la partida 75.05 por la ausencia de ganchos de suspensión o de operaciones (taladrado, roscado, por ejemplo) para adaptárselos.

C) Desperdicios y desechos de níquel.

Las disposiciones de la nota explicativa de la partida 73.03 relativas a los mismos productos de metales féreos son aplicables «mutatis mutandis» a los desperdicios y desechos de níquel.

La presente partida no comprende:

a) Las cenizas, escorias y otros residuos de la fabricación del níquel (partida 26.03).

b) Polvo y partículas de níquel (partida 75.03).

c) Los ánodos para níquelar de la partida 75.05.

75.02. Barras, perfiles y alambres de níquel.

Los semiproductos comprendidos en la presente partida y definidos en las notas 1 a) y 1 b) del capítulo son análogos (salvo en lo concerniente a los ánodos de la partida 75.05) a los artículos de cobre descritos en la nota explicativa de la partida 74.03 y las disposiciones de ésta le son aplicables «mutatis mutandis».

Esta partida no comprende:

- Los alambres de níquel combinados con hilos textiles (hilados metálicos) (partida 52.01).
- Las barras huecas de níquel (partida 75.04).
- Las barras y perfiles de aleaciones de níquel, preparadas para su utilización en la construcción (partida 75.05).
- Las barras aisladas (busbars) y los alambres aislados, para usos eléctricos (incluidos los alambres laqueados) (partida 85.23).

75.03. Chapas, planchas, hojas y tiras de cualquier espesor, de níquel; polvo y partículas de níquel.

Esta partida comprende:

1) Las chapas, planchas, hojas y tiras de níquel definidas en la nota 1 c) del capítulo, así como las hojas delgadas de níquel. Estos productos son análogos, salvo en lo concerniente a los ánodos para niquelar de la partida 75.05, a los artículos de cobre descritos en las notas explicativas de las partidas 74.04 y 74.05.

Las chapas y hojas de níquel se utilizan para el chapado (por soldadura y laminado) del hierro o del acero, así como para la construcción de aparatos destinados sobre todo a la industria química.

2) El polvo y partículas de níquel, de cualquier clase, cualquiera que sea el uso al que se destinan.

Según sus características físicas, el polvo y partículas se utilizan sin alear en las placas para acumuladores níquel-cadmio, para la fabricación de sulfato de níquel, de cloruro de níquel y de otras sales de níquel, como aglomerante para los carburos metálicos, para la producción de aleaciones de níquel (por ejemplo, los aceros aleados) y como catalizadores.

Se utilizan igualmente, bien en estado puro, bien aleados o mezclados con otros polvos metálicos (por ejemplo, polvo de hierro), para hacer compactos y aglomerar artículos técnicos, tales como los imanes, o incluso para ser laminados directamente en forma de placas, de cintas o de hojas.

Los polvos de aleaciones que contengan en peso más del 10 por 100 de níquel se clasifican en la presente partida, salvo si el hierro predomina en peso sobre cada uno de los demás componentes. En este caso se clasifican en la partida 73.05.

Los polvos que contengan níquel mezclado con otros metales comunes no se clasifican en la presente partida más que si el níquel predomina en peso.

Están excluidos de la presente partida:

- Los sinters de óxido de níquel (partida 75.01).
- Los enrejados de una sola pieza fabricados mediante incisiones practicadas en una chapa o en una tira y seguidamente desplegada («deployée») (partida 75.06).
- Los esbozos de artículos del capítulo 82.

75.04. Tubos (incluidos sus desbastes), barras huecas y accesorios para tuberías (empalmes, codos, juntas, manguitos, bridas, etc.), de níquel.

Las disposiciones de las notas explicativas de las partidas 73.18 y 73.20, relativas a los mismos artículos del metal férreo, son aplicables «mutatis mutandis» a los artículos de la presente partida, pero, en el caso del níquel, todas las barras huecas están comprendidas aquí (véase también la nota 2 del capítulo).

Los tubos y accesorios de tubería de níquel o de aleaciones de níquel se utilizan, por su resistencia a la corrosión (por los ácidos, el vapor recalentado, etc.), en la construcción de aparatos para las industrias químicas y de la alimentación y para la fabricación de la pasta de papel, de condensadores, de agujas hipodérmicas, etc.

Están excluidos de esta partida:

- Los simples artículos de pernería de níquel, susceptibles de utilizarse en el montaje de elementos de tubería (partida 75.06).
- Las bocas de empalme o racores provistos de dispositivos de grifería (partida 84.61).
- Los tubos y accesorios de tubería de níquel, transformados en elementos de artículos determinados, que siguen su propio régimen; por ejemplo, el de órganos de máquinas y aparatos (sección XVI).

75.05. Ánodos para niquelar, incluso los obtenidos por electrolisis, en bruto o manufacturados.

La presente partida comprende los ánodos empleados en el niquelado por vía electrofítica. Estos ánodos se pueden obtener por colada, laminado, estirado, extrusión o a partir de cátodos de la partida 75.01. Se presentan:

A) Bien en formas especiales (estrellas, anillos, perfiles especiales) que presentan una superficie anódica máxima apropiada para los fines deseados, o bien, en el caso de ánodos en barras (que son generalmente de sección ovalada, elíptica, romboidal o rómbica), de longitud adecuada para su utilización como ánodos.

B) Bien en forma de placas (planas o bombadas) de bandas, de hojas, de discos (planos u ondulados) o de bolas. Para incluirse en la presente partida, estos artículos deben presentar características indicativas de que se trata de ánodos para niquelado, es decir, estar provistos de ganchos para suspenderlos dentro del baño de niquelado o estar fileteados, perforados, roscados, etc., para colocarles dichos ganchos.

Los ánodos son normalmente de gran pureza, pero pueden quedarles pequeñas cantidades de ciertos elementos después del afino, o habérselas agregado intencionadamente con el fin, por ejemplo, de despolarizar los ánodos de modo que el ataque electrofítico se desarrolle regularmente sobre toda la superficie y de evitar pérdidas de níquel como consecuencia de la formación de lodos. Estas características, así como las particularidades descritas anteriormente, diferencian los ánodos para niquelado de los ánodos destinados a ser afinados por vía electrofítica (véase el segundo párrafo del apartado B) de la nota explicativa de la partida 75.01), los cuales están excluidos de esta partida.

Se excluyen igualmente de esta partida, incluso si están destinados a ser utilizados como ánodos para niquelar o a convertirse en ánodos para niquelado:

- Las placas (cátodos simplemente obtenidos por electrolisis, desbarbados o no, cortados en bandas o en placas de forma cuadrada o rectangular, sin mano de obra complementaria) (partida 75.01).
- Las bolas en bruto (partida 75.01).
- Las barras simplemente coladas, laminadas u obtenidas por extrusión que no cumplan los criterios de forma, de longitud o de trabajos indicados más arriba (partidas 75.01 ó 75.02).
- Las placas o planchas simplemente laminadas (partida 75.03).

75.05. Otras manufacturas de níquel.

Esta partida engloba todas las manufacturas de níquel distintas de las comprendidas en las partidas anteriores de este Capítulo, en la nota 1 de la Sección XV, en los Capítulos 72 (monedas), 82 ó 83, o finalmente en otras partes de la Nomenclatura.

Están principalmente clasificados aquí:

- Ciertas construcciones y partes de construcciones (de metal blanco, principalmente), tales como los marcos para escarpatos y los elementos preparados para la construcción.
- Los depósitos, tinas y demás recipientes, de cualquier capacidad, sin dispositivos mecánicos o térmicos.
- Las telas metálicas, rejillas y enrejados, incluidos los enrejados de una sola pieza fabricados con una chapa o una banda cortada y desplegada.
- Las puntas, clavos, escarpias, ganchos y similares, así como los artículos de pernería y tornillería de los tipos descritos en las notas explicativas de las partidas 73.31 y 73.32.
- Los muelles, con exclusión de los muelles de relojería de la partida 91.11.
- Los artículos de uso y economía domésticos y de higiene y sus partes (principalmente de metal blanco).
- Los artículos de níquel de la misma naturaleza que los citados en la nota explicativa de la partida 73.40.

Página 1.126. Partida 82.04. Apartado 9). Líneas 9 y 10:

Después de «aparatos para limpiar las muelas» añadir lo siguiente: «aparatos para poner cercos a envases, distintos de los comprendidos en la partida 84.19 (véase la nota explicativa correspondiente);»

Página 1.144. Partida 83.05. Primer párrafo. Líneas penúltima y última:

Sustituir «las grapas para máquinas de engrapar de todas clases» por lo siguiente: «las grapas del tipo de las utilizadas en los aparatos o tenazas de grapar, de oficina.»

TOMO III

Página 1.224. Partida 84.19. Apartado 7):

Nueva redacción:

«7) Para poner cercos o flejes a las baías, cajas, etc., incluidos los aparatos portátiles accionados a mano, que lleven

una placa o un dispositivo similar que permita apoyarlos en el envase o bulto durante su utilización.»

Página 1.674. Partida 91.11. Apartado A). Primer párrafo:

1.º Penúltima línea.

Suprimir «el cubo o barriletes».

2.º Última línea.

Añadir después de «la raqueta» lo siguiente:

«Los esbozos pueden estar o no provistos de su barrilete.»

Página 1.723. Partida 94.03. Apartado 5):

Después de «percheros» intercalar: «estanterías-mueble.»

Lo que comunico a V. S. para su conocimiento y efectos, debiendo dar traslado de la presente Circular a las Administraciones subalternas de su demarcación.

Dios guarde a V. S. muchos años.

Madrid, 30 de marzo de 1971.—El Director general, Manuel García Comas.

Sr. Administrador de la Aduana de ...

MINISTERIO DE LA GOBERNACION

ORDEN de 21 de abril de 1971 por la que se modifican los artículos 29 y 66 del Reglamento de Espectáculos Taurinos de 15 de marzo de 1962.

Excelentísimos señores:

Desde la promulgación del vigente Reglamento de Espectáculos Taurinos de 15 de marzo de 1962 ha variado, de manera evidente, el nivel de vida, por lo que las remuneraciones acordadas en aquella fecha en su artículo 29 para el personal adscrito al servicio de las Enfermerías de las Plazas de Toros y en el artículo 66 para los Asesores taurinos, a satisfacer por las Empresas de las plazas de Toros, resultan insuficientes en la actualidad, habida cuenta de la importancia y responsabilidad de la función que han de desempeñar.

En su consecuencia, este Ministerio de la Gobernación ha acordado disponer se les dé a los párrafos del artículo 29 del Reglamento de Espectáculos Taurinos que tratan de los honorarios del personal de Enfermerías y al último del artículo 66, que se refiere a los Asesores taurinos, la siguiente redacción: Artículo 29 (párrafos tercero al noveno, ambos inclusive.)

Pesetas

Corridas de toros, novilladas y festivales con picadores:	
Enfermerías de 1.ª categoría	10.000
Enfermerías de 2.ª categoría	6.000
Enfermerías de 3.ª categoría	4.500
Corridas de novillos, sin picadores:	
Enfermerías de 1.ª categoría	6.000
Enfermerías de 2.ª categoría	4.000
Enfermerías de 3.ª categoría	3.000
Festivales sin picadores, becerradas y toreo cómico:	
Enfermerías de 1.ª categoría	3.000
Enfermerías de 2.ª categoría	2.000
Enfermerías de 3.ª categoría	1.200

Estos honorarios se considerarán por función y serán repartidos entre el personal facultativo con arreglo al siguiente porcentaje:

Plazas de 1.ª y 2.ª categorías:

Cirujano Jefe: 50 por 100 de la asignación total.
Médico primer ayudante: 18 por 100.

Médico segundo ayudante: 10 por 100.

Médico transfusor: 9 por 100.

Médico anestesiista: 9 por 100.

Practicante: 4 por 100.

El mozo de quirófano será pagado independientemente por la Empresa como empleado de la plaza.

Plazas de 3.ª categoría:

Médico Jefe del Equipo: 50 por 100 de la asignación total.

Médico ayudante: 39 por 100.

Practicante: 12 por 100.

Enfermera: 8 por 100.

Artículo 66, último párrafo:

La designación del Asesor artístico-taurino en caso de vacante se hará por la Autoridad gubernativa y habrá de recaer, necesariamente, en un torero de categoría, retirado de la profesión o, en su defecto, en un aficionado de notoria y reconocida competencia. Para ello el Sindicato del Espectáculo Taurino y el Montepío de Toreros someterán, por separado, cuando sean requeridos, ternas de las que se elegirá el que mayores garantías ofrezca, deducidas del historial artístico de cada uno de los propuestos, vecinos de la población donde la vacante haya de producirse o, al menos, de la provincia correspondiente. Caso de recaer el nombramiento en un aficionado, será de libre elección de la Autoridad. Este asesor devengará 600 pesetas en corridas de toros, 400 pesetas en las novilladas picadas y 300 pesetas en los demás festejos, cuyos honorarios serán abonados por las Empresas.

Lo comunico a VV. EE. para su conocimiento y efectos.

Dios guarde a VV. EE. muchos años.

Madrid, 21 de abril de 1971.

GARICANO

Excmos. Sres. Director general de Seguridad y Gobernadores civiles

MINISTERIO DE AGRICULTURA

ORDEN de 23 de febrero de 1971 por la que se regula el transporte a granel de piensos compuestos.

Ilustrísimo señor:

El Reglamento regulador de la Legislación de piensos compuestos y correctores, aprobado por Decreto de 22 de febrero de 1957, unificado en un solo Cuerpo, actualizándolo, las diferentes disposiciones de rango diverso dictadas en la materia, a fin de obtener los máximos rendimientos en la transformación de los alimentos destinados al consumo del ganado, estableciendo en sus artículos 10 y concordantes las normas relativas a la presentación de los piensos elaborados para la venta, en armonía con las estructuras del tráfico comercial de aquella fecha. Modificadas éstas, en cierta manera, para adaptarse a las exigencias del momento, se hace preciso adecuar también la normativa de los preceptos citados a las nuevas estructuras, que vienen imponiendo inexorablemente modos distintos, muy especialmente al servicio de piensos compuestos mediante el transporte a granel, en vehículos idóneos, modalidad no recogida, ni por tanto regulada, en el mencionado Reglamento.

En consecuencia y a virtud de las facultades que le confiere el artículo 20 del citado Reglamento,

Este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Artículo 1.º El transporte a granel de piensos compuestos deberá realizarse directamente desde la fábrica productora a la explotación consumidora.

Art. 2.º Los vehículos que se destinan a la actividad señalada deberán reunir las siguientes características:

a) Sistema mecanizado de descarga.

b) Dedicación exclusiva al transporte de piensos compuestos. En consecuencia, y para la oportuna identificación, han de llevar estampado sobre los laterales de los depósitos la leyenda: «Piensos compuestos. Transporte a granel».