

Clases	Y-12	Y-20	Y-25 G	Y-25 F	E-30	E-35
Composición química:						
Contenido en H ₂ O combinada en %.			Menor de 8			
Índice de pureza mínimo en %.	70	75	80		85	90
Finura de molido:						
Retención máxima en el tamiz 0,2 UNE 7050, en %.	50	45	40	10	2	1
Resistencia mecánica a flexotracción:						
Mínima en kg/cm ² .	12	20	25		30	35
Tiempos de fraguado:						
Principio, en minutos.			entre 2 y 18			
Final, en minutos.			entre 6 y 90			

1.5. Toma de muestras.

— La toma de muestras la efectuará el comprador al recibir el peso; tiene derecho a presenciaria la persona designada por la fábrica correspondiente, salvo en el caso de que la operación la realice el personal designado por el laboratorio oficial de ensayos designado por ambas partes.

— Si se trata de un yeso ensacado, la toma de muestras se efectuará sobre un mínimo del 3 por 100 de los sacos, elegidos al azar, los cuales se seleccionarán como representativos de la mercancía.

— Los sacos elegidos para hacer la toma de muestras no deben presentar defecto alguno.

— De cada saco elegido se tomarán cantidades equivalentes de yeso en diferentes puntos, evitando que sean de la parte superior del saco.

— El conjunto de las muestras tomadas de cada lote se mezclará y homogeneizará íntimamente, tomándose por cuarteo la muestra final de unos 15 kilogramos. La operación descrita debe realizarse en un local que tenga una atmósfera seca y limpia.

— Las muestras tomadas de lotes distintos no se deben mezclar.

— Con la muestra final se llenarán tres recipientes, con una capacidad de unos cinco kilogramos cada uno, limpios, secos y de cierre hermético. Los envases se precintarán; se remitirá uno al laboratorio de ensayo y los otros dos quedarán a disposición del comprador y del vendedor. En cada envase se pondrán unas etiquetas, en donde se haga constar:

Nombre o marca de la fábrica.

Designación del producto.

Número de lote.

Fecha de toma de la muestra.

— Si un producto está sometido a un control periódico de calidad por parte de un laboratorio oficial, la toma de muestras para este control se hará por el sistema que se determina contractualmente entre el fabricante y el laboratorio oficial, que podrá conocer en cualquier momento el consumidor.

1.6. Envase y roturado.

Los yesos a que hace referencia este pliego deberán estar secos y exentos de grumos y se expendrán en envases adecuados para que no sufran alteración.

En cada envase deberán figurar los siguientes datos:

- Nombre del fabricante o marca comercial del producto.
- Designación del producto contenido según el presente pliego.
- Peso neto.

Los datos anteriores se imprimirán en los envases en los colores que a continuación se indican, según sea la designación del producto:

Designación del producto	Color de la impresión
Y-12	Rojo.
Y-20 y Y-25 G	Verde.
Y-25 F	Negro.
E-30 y E-35	Azul.

En el caso de que se conceda al producto un distintivo de calidad por un Organismo oficial, figurará en el envase, bajo las condiciones que el Organismo imponga.

Si el producto es sometido a un control de ensayos periódicos por un determinado laboratorio oficial, puede figurar también en los envases una inscripción impresa en los colores antes descritos para cada calidad y con letras mayúsculas de cuatro centímetros de altura, como máximo, que diga: «Productos controlados por el laboratorio (nombre del laboratorio oficial) mediante un ensayo diario/semanal/quincenal/mensual/trimestral, según las especificaciones del pliego del yeso y la escayola vigente».

De la veracidad de los datos que figuran en el envase será responsable el fabricante del producto.

El peso neto que figura en el envase podrá tener una tolerancia máxima en más o en menos del 4 por 100.

2. MÉTODO DE ENSAYO

2.1. Precauciones generales.

— Las temperaturas, tanto la del laboratorio como la del material que se utilice durante la realización de los ensayos, serán de $20 \pm 2^\circ \text{C}$.

— La temperatura del yeso que se vaya a ensayar será de $20 \pm 2^\circ \text{C}$.

— La humedad relativa del laboratorio no debe ser inferior al 65 por 100.

— El agua que se utilice para la realización de los ensayos será destilada y estará a una temperatura de $20 \pm 2^\circ \text{C}$.

— Todos los recipientes, así como los moldes que se utilicen para el amasado del yeso y fabricación de las probetas, serán estancos. El material con el que estén hechos será impermeable y no reaccionará con el sulfato cálcico.

— Todo el material que se utilice para la realización de los ensayos debe estar perfectamente limpio.

2.2. Análisis químico.

2.2.1. Preparación de la muestra.—De la muestra que se reciba en el laboratorio se toman al azar unos cien gramos (100 gramos), que se colocan en una cápsula de porcelana de fondo plano ($\varnothing = 4$ a 5 centímetros), previamente limpia, seca y tarada, anotando el peso de muestra empleada.

A continuación se introduce la cápsula en una estufa de regulación de temperatura a $45 \pm 5^\circ \text{C}$, hasta peso constante.

Una vez obtenido el peso constante se saca la cápsula de la estufa y se deja en un desecador que contenga gel de sílice.

2.2.2. Determinación del agua combinada de la muestra:

2.2.2.1. Fundamento del método.—El agua combinada del sulfato cálcico se determina por la pérdida de peso que experimenta una muestra de yeso cuando se deshidrata totalmente por la acción de calor.

2.2.2.2. Técnica operatoria.—Se colocan en una navecilla o en un crisol de porcelana previamente tarado, de capacidad suficiente, unos 5 gramos de yeso desecado según el apartado 2.2.1.

El crisol o la navecilla se introduce en un horno eléctrico de regulación automática de la temperatura a $400 \pm 30^\circ \text{C}$ durante dos horas.

Cuando la navecilla o el crisol se sacan del horno se dejan enfriar en un desecador con pentóxido de fósforo. Una vez frío se pesa de nuevo rápidamente el crisol que contiene la muestra.

Las pesadas deben hacerse en una balanza analítica que tenga una precisión de $\pm 0,0002$ gramos.

Expresión de los resultados.—Los resultados se expresan en tanto por ciento en peso, referido a la muestra original.

$$\text{Porcentaje de agua combinada} = \frac{P_1 - P_2}{P_1} \cdot 100$$

en donde:

- P_1 = peso de la muestra inicial seca en gramos.
 P_2 = peso de la muestra final en gramos.

Nota.—La diferencia entre dos determinaciones distintas no debe ser mayor que el 0,5 por 100.

2.2.3. Determinaciones del anhídrido sulfúrico:

2.2.3.1. Fundamento del método.—El contenido de sulfato cálcico se determina por precipitación del ión sulfato, presente en la disolución clorhídrica de la muestra de yeso, con Cl_2Ba .

Se pesa el SO_4Ba precipitado, lavado y calcinado, y a partir de este peso se calcula la cantidad teórica correspondiente a los sulfatos cálcicos contenidos en la muestra.

2.2.3.2. Reactivos necesarios.

- a) Disolución de ácido clorhídrico 1 : 5.
 b) Disolución de cloruro bórico al 10 por 100 en peso.
 c) Disolución de nitrato de plata al 0,5 por 100 que contenga aproximadamente 10 por 100 en volumen de ácido nítrico 14 N ($d = 1,39$; concentración, 83 por 100).

2.2.3.3. Técnica operatoria.

Se pesan aproximadamente un gramo de la muestra, previamente desecada según el apartado 2.2.1 en una balanza analítica que tenga una precisión de $\pm 0,0002$ gramos; se ponen en un vaso de precipitados de unos 600 centímetros cúbicos de capacidad, se añaden 100 centímetros cúbicos de ácido clorhídrico diluido (1 : 5), se calienta a ebullición, se añaden 20 centímetros cúbicos de agua destilada hirviendo y, por último, se mantiene en ebullición resultante durante cinco minutos. Se filtra inmediatamente la disolución y se lava el residuo con agua caliente.

A continuación se hierve el filtrado y, en ebullición, se añaden lentamente, gota a gota y agitando, 40 centímetros cúbicos de la solución hirviendo de cloruro bórico al 10 por 100. Se hierve nuevamente la disolución durante unos minutos y se deja el vaso en digestión sobre el baño de maría hasta que sedimente el precipitado. Se filtra y se lava el precipitado con agua destilada caliente hasta que las aguas de lavado no den reacción de cloruros (se utiliza la disolución nítrica de nitrato de plata); se seca el precipitado en la estufa a $105-110^\circ\text{C}$ durante una hora, se calcina en atmósfera oxidante entre 800 y 900°C en un crisol previamente tarado, y se pesa después de haberlo dejado enfriar en un desecador con gel de sílice.

2.2.3.4. Expresión de los resultados.—Los resultados se expresan en tanto por ciento en peso referido a la muestra original:

$$\% \text{SO}_3 = P_1 \cdot 0,343 \frac{100}{P_2} = 34,3 \frac{P_1}{P_2}$$

siendo:

- P_1 = Peso de la muestra seca de yeso en g.
 P_2 = Peso del sulfato bórico calcinado en g.

Nota.—La diferencia entre dos determinaciones distintas no debe ser mayor de 0,5 por 100.

2.2.4. Determinación del «Índice de Pureza».

2.2.4.1. Se denomina Índice de Pureza el contenido teórico total en fases sulfato cálcico-agua ($\text{SO}_4\text{Ca} \cdot \text{H}_2\text{O}$) del producto.

2.2.4.2.—Fundamento del método.—En la obtención del índice de pureza se tiene en cuenta la relación teórica entre los pesos moleculares del anhídrido sulfúrico (SO_3) y del sulfato cálcico (SO_4Ca), que es igual a 1,70, y se supone que todo el sulfato contenido en la muestra corresponde a sulfato cálcico. Al contenido en sulfato cálcico se le añade el contenido en agua combinada (H_2O) para obtener el contenido teórico total en fases sulfato cálcico-agua ($\text{SO}_4\text{Ca} \cdot \text{H}_2\text{O}$).

2.2.4.3. Cálculo y expresión de los resultados.—Los resultados se expresan en tanto por ciento, utilizando para su cálculo la fórmula:

Porcentaje índice de pureza = $1,70 \% \text{SO}_3$ + porcentaje de agua combinada.

2.3. Ensayos físicos y mecánicos.

2.3.1. Finura de molido.

2.3.1.1. Aparatos.—Para determinar la finura de los yesos y escayolas recogidas en este pliego se emplea el tamiz 0,20 (UNE-7050), de las características siguientes:

- Abertura nominal: 0,20 milímetros.
 Tolerancia media (*): 6 por 100.
 Tolerancias máximas: Relativa (**), 20 por 100; absoluta (***), 40 por 100.
 Diámetro del hilo: Mínimo, 0,114 milímetros; máximo, 0,154 milímetros.

El tamiz ha de ser de bronce fosforoso y estará cerrado por arriba y por abajo con una tapa y un fondo.

2.3.1.2. Técnica operatoria.—Se colocan 100 ± 1 gramo de muestra previamente desecada a $45-50^\circ\text{C}$. hasta peso constante en el tamiz 0,20 (UNE 7050), a continuación se pone la tapa y el fondo y se procede al tamizado, para lo cual se toma el conjunto con las dos manos de manera que su posición sea algo inclinada y se le imprime un movimiento de vaivén al mismo tiempo que se va girando el tamiz, golpeando ligeramente los costados después de cada cincuenta sacudidas. El tamizado se considera terminado si durante un minuto no pasan más de 0,05 gramos de yeso.

Por último se pesa el residuo y se expresa en tanto por ciento en peso referido al peso de la muestra de yeso.

Se efectúan dos determinaciones con proporciones distintas de yeso y se considerará como resultado del ensayo las medias de los pesos retenidos por el tamiz, expresados en tanto por ciento de la muestra seca, siempre que la diferencia entre los dos resultados obtenidos no sea mayor que el 0,5 por 100.

Nota.—El tamizado normal descrito anteriormente podrá sustituirse por un tamizado mecánico, siempre que el laboratorio de ensayos correspondiente haga las oportunas comparaciones y verificaciones y obtenga bajo su responsabilidad resultados satisfactorios.

2.3.2. Resistencia mecánica a flexotracción.

2.3.2.1. Aparatos.

Moldes:

Los moldes deben ser de acero duro y tener tres compartimientos iguales, cuyas dimensiones interiores serán: $40 \times 40 \times 160$ milímetros. El espesor de las paredes y del fondo deben ser igual o mayor que 10 milímetros. Las caras interiores deben ser planas, con un error menor de 0,05 de milímetro. Todas sus dimensiones deberán diferir en menos de $\pm 0,1$ milímetros, y los ángulos serán de $90^\circ \pm 0,50$ grados sexagesimales. Los moldes deberán ser sustituidos cuando, por el uso, los defectos lleguen a suponer el doble de alguna de las tolerancias señaladas.

Máquina para los ensayos de flexión:

El ensayo a flexión se realiza con ayuda de tres cilindros de acero de 10 milímetros de diámetro; dos de ellos, sobre los cuales se apoyará la probeta, estarán situados en un mismo plano y a las distancias de 100 ó 106,7 milímetros e irán provistos de la rótula necesaria para permitir una repartición uniforme de los esfuerzos; el tercero equidistará de los dos primeros y se apoyará sobre la cara opuesta.

El esfuerzo se ejercerá sobre las caras laterales de la probeta, de tal forma que la superficie alisada quede en un lateral.

Durante el ensayo la carga central debe crecer a razón de 5 ± 1 kilogramo-fuerza por segundo.

2.3.2.2. Preparación de los moldes.—Cada molde debe estar antes de ser utilizado perfectamente limpio y engrasado sin exceso. Si el ajuste de sus piezas no asegura una estanqueidad perfecta se deben colmatar los puntos exteriores (por ejemplo, con una mezcla de tres partes de parafina y una de colofonia).

2.3.2.3. Confección de las probetas.—La preparación de la pasta de yeso se realiza siempre con una relación agua/yeso en peso constante e igual a 0,8. Las cantidades han de ser tales que nos permitan preparar tres probetas en cada amasada.

(*) Tolerancia media es la diferencia entre la abertura media de las mallas, determinada experimentalmente, y la nominal del tamiz expresada en tanto por ciento de esta última.

(**) Tolerancia máxima relativa es la diferencia expresada en tanto por ciento de la abertura nominal, entre dicha abertura nominal y la abertura mayor observada en el 95 por 100 de las mallas que resulten ser más pequeñas cuando se realice su medición.

(***) Tolerancia máxima absoluta es la diferencia entre la abertura mayor observada y la abertura nominal del tamiz, expresada en tanto por ciento de esta última.

Para ello se ponen 600 centímetros cúbicos de agua recientemente destilada con un pH entre 6,5 y 7, cuya temperatura será de $20 \pm 2^\circ \text{C}$., en un recipiente apropiado (*).

Tan pronto como el agua de amasado impregna completamente el yeso se remueve con cuidado la pasta por medio de una espátula, sin ejercer presión sobre la pared del recipiente, durante un tiempo de treinta segundos (dando 30 vueltas) para obtener una consistencia homogénea.

La pasta preparada de esa manera se vierte inmediatamente en los moldes, agitándola constantemente durante su vertido y evitando que se produzcan burbujas de aire que queden ocultas en la masa. Con objeto de evitar este inconveniente, el molde, una vez lleno, se coge por un extremo y se sacude diez veces sobre la mesa que lo soporta. El molde se llenará de forma tal que la pasta sobrepase tres milímetros su borde.

En el momento que la pasta comienza a endurecer se quita el material sobrante por medio de una regla metálica y se alisa la probeta sin ejercer presión sobre la pasta.

Pasada media hora desde el momento de iniciarse el amasado se sacan las probetas del molde (**).

Se realizarán como mínimo dos amasadas diferentes y tres probetas por cada amasada.

2.3.2.4. Conservación de las probetas.—Una vez desmoldadas las probetas se colocan en una sala de conservación con una humedad relativa del 90 ± 5 por 100 y una temperatura de $20 \pm 3^\circ \text{C}$. y se mantienen en estas condiciones durante cinco días. A continuación se meten en una estufa a $45-50^\circ \text{C}$. durante dos días. Pasado este tiempo se conservarán en un desecador hasta que estén frías y posteriormente se someten al ensayo de flexotracción.

2.3.2.5. Método operatorio.—Las probetas confeccionadas según el apartado 2.3.2.3 y conservadas según el 2.3.2.4 se rompen en la máquina de flexotracción aplicando una carga única ejercida en el centro del prisma, el cual debe estar apoyado sobre dos soportes que se encuentren a una distancia de 100 a 106,7 milímetros, de tal modo que la superficie alisada a mano durante la fabricación quede en un lateral.

2.3.2.6. Resultados.—Todas las resistencias se expresan en kgf/cm^2 .

En la rotura por flexión y cuando la separación entre apoyos es de 106,7 milímetros, la resistencia a la tracción se define como igual a $0,250 P$, siendo P la carga central en kilogramos-fuerza que produce la rotura. Cuando la luz sea de 100 milímetros la resistencia viene dada por el producto $0,294 P$.

Se romperán tres probetas por amasado y la media de sus resultados se considerará como resultado de la resistencia a flexotracción de la amasada. Si hay resultados de rotura que difieren en ± 5 por 100 del valor medio se anulará el valor para la amasada y se procederá a la repetición con sumo cuidado.

Se considerará como resultado de la resistencia a flexotracción del material ensayado a la media de las resistencias a flexotracción de las dos amasadas previstas, siempre que no difieran en ± 15 por 100 de dicha media, en cuyo caso se procederá a la realización de nuevas amasadas distintas hasta que sus respectivos valores de resistencia a flexotracción sean de tal modo que no difieran en ± 15 por 100 de su media en un 80 por 100 de las amasadas, en cuyo caso se descartará la media con el resto de los valores.

2.3.3. Cantidad de yeso correspondiente al amasado a saturación.

2.3.3.1. Aparatos.

Un recipiente cilíndrico de vidrio o metal inoxidable de unos 65 milímetros de diámetro y unos 80 milímetros de altura.

2.3.3.2. Determinación de la relación agua/yeso que corresponde al amasado a saturación.

Técnica operatoria:

Se ponen en el recipiente cilíndrico 100 gramos de agua recientemente destilada con un pH entre 6,5 y 7, que se encuentra a la temperatura de $20 \pm 2^\circ \text{C}$., teniendo cuidado de que no se moje la parte superior de la pared interior del recipiente. Se pasa el conjunto recipiente-agua con una precisión de 0,1 gramos (P_0).

A continuación se espolvorea sobre la superficie del agua el yeso con una cuchara, evitando que se vierta sobre los bordes del recipiente, de tal manera que después de tres minutos

(*) Se recomienda un cubo de plástico comercial de 5 litros (apartado 2.1) y se extiende, con la mano, sobre la superficie del agua 750 gramos de yeso, de tal forma que en la operación se tarde dos minutos.

(**) Aquellos yesos cuyo final de fraguado sea superior a media hora se mantendrá en los moldes hasta que dicho fraguado haya terminado.

no quede película alguna de agua sobre la superficie de la pasta.

Se deja la pasta en reposo durante cuarenta segundos, después se continúa espolvoreando el yeso sobre la superficie de agua hasta que desaparezca la capa de agua (aproximadamente veinte segundos).

La operación descrita no debe realizarse en un periodo de tiempo superior a cuatro minutos. Se pesa el recipiente con el yeso y el agua con una precisión de 0,1 gramos (P_1).

La cantidad de yeso necesaria para saturar 100 gramos de agua es igual a la diferencia $P_1 - P_0$. Normalmente se representa por la relación

Agua	100
Yeso	$P_1 - P_0$

Notas:

1.ª Se prevén, al menos, tres determinaciones para cada yeso, de tal modo que la diferencia admisible entre los resultados sea menor de cinco gramos.

El valor correspondiente al amasado de saturación será la media aritmética de los tres valores.

2.ª En el caso de yesos de fraguado rápido en los que su principio sea inferior a seis minutos, el tiempo de adición del yeso al agua debe ser de tres minutos; dos minutos para la primera adición, cuarenta segundos de reposo y veinte segundos para la segunda adición.

2.3.4. Tiempos de fraguado.

Además del recipiente descrito en el apartado 2.3.3.1 se precisan:

— Placas de vidrio de 10×10 centímetros.

— Un cuchillo de una longitud de filo de unos 10 centímetros, de un ancho de hoja de unos 16 milímetros y de un espesor de hoja entre 1 y 1,5 milímetros.

2.3.4.2. Determinación de los tiempos de principio y final del fraguado.

Técnica operatoria:

a) Principio de fraguado:

Se ponen en el recipiente descrito 100 gramos de agua recientemente destilada con un pH entre 6,5 y 7, que se encuentre a la temperatura $20 \pm 2^\circ \text{C}$., teniendo cuidado de que no se moje la parte superior del recipiente. A continuación se espolvorea durante dos minutos y con cuidado de evitar la formación de grumos la cantidad de yeso correspondiente al amasado a saturación.

La masa se remueve lentamente a una rev/seg. con una varilla para evitar la decantación y sin ejercer presión sobre la pared del recipiente. Cuando la pasta empieza a espesarse se preparan con la cuchara tres galletas de unos 5 milímetros de espesor sobre las placas de vidrio.

A intervalos regulares de tiempo (cada treinta segundos) se cortan las galletas con la hoja de un cuchillo de 10 centímetros de longitud de filo, 16 milímetros de ancho de hoja y de 1 a 1,5 milímetros de espesor. En esta operación la hoja del cuchillo se mantendrá en posición de corte vertical y los sucesivos cortes deberán formar planos verticales y paralelos.

La aproximación al principio de fraguado se determina por medio de cortes de prueba en la primera y tercera galleta. Los cortes del ensayo propiamente dicho se realizarán en la segunda galleta.

El cuchillo deberá limpiarse y secarse después de cada corte.

El principio de fraguado es el tiempo transcurrido desde el momento en que comienza a añadirse el yeso al agua hasta que los bordes de la hendidura producida por la hoja del cuchillo dejan de unirse.

b) Fin del fraguado.

Después de determinar el principio del fraguado se ejerce una presión media de 5 kilogramos aproximadamente con la yema del dedo índice sobre la superficie de las galletas (en un círculo central de 50 a 60 milímetros de diámetro), con intervalos de 30 segundos.

La aproximación al fin del fraguado se determina en pruebas sobre las galletas primera y tercera, y las huellas de ensayos propiamente dichas se harán sobre la segunda galleta.

El final del fraguado es el tiempo transcurrido desde el momento en que comienza a añadirse el yeso al agua hasta que la presión de la yema del dedo índice no deja huella apreciable.

2.3.4.3. Resultados.

Los resultados del principio y del fin del fraguado se expresarán en minutos y en medios minutos.

Se realizarán como mínimo dos ensayos diferentes y se considerarán como resultados las medias aritméticas de los mismos.

En el caso de que la diferencia entre los valores de los dos ensayos anteriores sea superior al 20 por 100 de la media se procederá a la repetición del ensayo las veces necesarias para que el 80 por 100 de los resultados tengan una diferencia inferior al 10 por 100 de su media aritmética. En este caso se descartarán los valores discrepantes y se recalculará la media sobre el resto.

Nota.—Los batidos descritos anteriormente en los apartados 2.3.2.3 y 2.3.4.2 podrán realizarse mecánicamente, siempre que el laboratorio de ensayos correspondiente haga las oportunas comparaciones y verificaciones y obtenga bajo su responsabilidad resultados satisfactorios.

MINISTERIO DE EDUCACION Y CIENCIA

ORDEN de 20 de enero de 1972 por la que se regula la extinción de los planes de estudio vigentes en la actualidad que se cursan en las Escuelas Normales, Profesionales de Comercio, de Arquitectos Técnicos y de Ingeniería Técnica.

Ilustrísimo señor:

El Decreto 2459/1970, de 22 de agosto, que estableció el calendario para aplicación de la reforma educativa, determinó que en el año académico 1972-73 se implantarían, con carácter general, las enseñanzas de primer curso de los estudios de las Escuelas Universitarias. Por ello ha de regularse la extinción de los planes vigentes con anterioridad a la Ley General de Educación que se cursan en las Escuelas Técnicas de Grado Medio, Escuelas Profesionales de Comercio y Escuelas Normales.

Por tanto y de conformidad con el dictamen del Pleno de la Junta Nacional de Universidades.

Este Ministerio ha dispuesto:

Primero.—La extinción de los planes de estudio vigentes en la actualidad, que se cursan en las Escuelas Normales, Profesionales de Comercio, de Arquitectos Técnicos y de Ingeniería Técnica, se iniciará en el año académico 1972-73, impartándose por última vez, por enseñanza oficial y sólo para los alumnos que ya iniciaron sus estudios en el presente año académico, el primer curso de la carrera respectiva. En los años académicos sucesivos se irán extinguiendo estas enseñanzas en la forma que se indica en el anexo I de esta Orden.

Segundo.—Los alumnos que al amparo de lo dispuesto en el número dos de la Orden ministerial de 21 de octubre de 1971 («Boletín Oficial del Estado» de 13 de noviembre), aprueben todas las asignaturas del antiguo curso preparatorio de adaptación podrán, excepcionalmente, en el año académico 1972-73 y por la enseñanza libre, iniciar los estudios de las Escuelas Técnicas de Grado Medio por los planes que se extinguen.

Tercero.—Los alumnos que no hubieren aprobado todas las asignaturas del curso de que se trate, dentro del año académico en que aquel se extingue por enseñanza libre y deseen continuar estudios, deberán adaptarse a los nuevos planes, según las normas que en su día se dicten.

Cuarto.—El desarrollo de las enseñanzas de los nuevos planes de estudio de las Escuelas Universitarias se iniciará, con carácter general, en el año académico 1972-73, prosiguiéndose en la forma indicada para ello en el referido anexo I de esta Orden.

Lo digo a V. I. para su conocimiento y demás efectos.

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 20 de enero de 1972.

VILLAR PALASI

Ilmo. Sr. Director general de Universidades e Investigación.

ANEXO I

1972-73		1973-74		1974-75		1975-76		1976-77		1977-78		1978-79	
Oficial	Libre	Oficial	Libre	Oficial	Libre	Oficial	Libre	Oficial	Libre	Oficial	Libre	Oficial	Libre
1.º repet. 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	2.º 3.º	1.º repet. 2.º 3.º	2.º 3.º	1.º repet. 2.º 3.º	3.º	2.º 3.º	3.º	2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	3.º	1.º 2.º 3.º	3.º
1.º 2.º expрт.	1.º	1.º 2.º 3.º expрт.	1.º 2.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º	1.º 2.º 3.º

Plan de estudios vigente con anterioridad a la Ley General de Educación

Plan de Estudios según la Ley General de Educación