

I. Disposiciones generales

PRESIDENCIA DEL GOBIERNO

CORRECCION de errores de la Orden de 18 de junio de 1972 por la que se aprueban los Estatutos del Colegio Oficial de Ingenieros Técnicos en Topografía.

Advertido error en el texto remitido para su publicación de la mencionada Orden, inserta en el «Boletín Oficial del Estado» número 152, de fecha 26 de junio de 1972, páginas 11484 a 11470, se transcribe a continuación la rectificación oportuna:

En la página 11470, capítulo IX, disposiciones complementarias, artículo 64, líneas séptima a décima, donde dice: «o en alguno de los Colegios de Ingenieros o Arquitectos que, por disposiciones legales vigentes, tengan los profesionales a los que cada uno agrupe, reconocidas facultades para el ejercicio libre...», debe decir: «o realizados por Ingenieros o Arquitectos que por disposiciones legales vigentes tengan reconocidas las facultades para el ejercicio libre...».

MINISTERIO DE HACIENDA

CIRCULAR número 684 de la Dirección General de Aduanas por la que se aprueba la corrección número 13 de las Notas explicativas del Arancel.

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.28.232-1969, 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 introducción de las correcciones aprobadas por el Consejo de Cooperación Aduanera.

En consecuencia, esta Dirección General ha acordado:

1.º Aprobar la «Corrección número 13» 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 de esta Circular en el «Boletín Oficial del Estado».

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, 654 y 655 (corrección número 9), 660 (corrección número 10), 663 (corrección número 11), 676 (corrección número 12) y las que se transcriben a continuación en la presente Circular.

Página 10. Capítulo 2. Consideraciones generales.

1.º Párrafo quinto (a continuación del apartado 4). Nueva redacción:

«Las carnes y despojos, presentados en cualquiera de las formas que se indican en el párrafo anterior, quedan también comprendidos en el presente capítulo aunque hayan sido tratados con enzimas proteolíticas (papaina, por ejemplo) para ablandarlos, incluso si han sido troceados, cortados en lonchas o picados.»

2.º Párrafo sexto. Exclusión b). Nueva redacción:

«b) Cocidos por cualquier procedimiento (en agua, fritos, asados en parrilla, o en horno), preparados o conservados por cualquier procedimiento distinto de los considerados en el presente capítulo, incluso los simplemente rebozados con pasta o pan rallado (empanados), trufados o sazonados (con pimienta y sal, por ejemplo) (partida 16.02).»

Página 13. Capítulo 3. Consideraciones generales. Párrafo cuarto. Línea tercera.

A continuación de «y sus sucedáneos» intercalar lo siguiente: «filetes de pescado simplemente rebozados con pasta o pan rallado (empanados).».

Página 14. Partida 03.01.

Añadir al final la exclusión siguiente:

«Se excluyen de la presente partida los filetes de pescado simplemente rebozados con pasta o pan rallado (empanados) (partida 16.04).»

Página 79. Partida 13.03. Apartado A).

a) Apartado 3).

1.º Línea quinta:

Después de «panes» intercalar «barritas, rebanadas, rajás».

2.º Línea séptima. Queda redactada como sigue:

«De sacarosa o bien presentado (es decir, preparado) en forma de confituras, siendo en»

b) Apartado 8). Línea segunda

Suprimir la palabra «cola».

Página 80. Partida 13.03.

A continuación del apartado 15, añadir el nuevo apartado 16) siguiente:

«16. El extracto de cola, obtenido a partir de la nuez de cola (semillas de diversas especies de cola, «Cola» nitida, por ejemplo) y utilizado principalmente en la fabricación de ciertas bebidas.»

Página 100. Capítulo 16. Consideraciones generales. Apartado 3). Línea segunda.

Entre «sucedáneos» y «etc.», intercalar lo siguiente:

«Productos simplemente rebozados con pasta o pan rallado (empanados), trufados o sazonados (con pimienta y sal, por ejemplo).»

Página 110. Partida 16.02.

1.º Apartado 4). Nueva redacción:

«4) Las carnes y despojos de cualquier clase, preparados o conservados por procedimientos distintos de los previstos en el capítulo 2, incluso los simplemente rebozados con pasta o pan rallado (empanados), trufados o sazonados (con pimienta y sal, por ejemplo).»

2.º Último párrafo de la página («Los diversos ... cerrados»).

Suprimir este párrafo.

Página 112. Partida 16.04. Apartado 5). Nueva redacción.

«5). Los pescados preparados o conservados por cualquier otro procedimiento distinto de los previstos en las partidas 03.01 o 03.02; por ejemplo, los filetes de pescado simplemente rebozados con pasta o pan rallado (empanados).»

Página 117. Partida 17.04.

1.º Párrafo tercero. Apartado 1). Línea tercera:

Sustituir «que se presente» por lo siguiente: «presentado (es decir, preparado).».

2.º Exclusión a). Líneas primera y segunda:

Sustituir «y no se presente en forma de» por lo siguiente: «y no esté preparado como.».

Página 162. Partida 23.07. Exclusiones.

Añadir al final la nueva exclusión f) siguiente:

«f) Los productos con un contenido de antibióticos generalmente comprendido entre 8 y 16 por 100, obtenidos durante la fabricación de los antibióticos por simple secado de la masa retirada de la cuba de fermentación, destinados a ser utilizados como materia base para la preparación, principalmente, de premezclas de la presente partida (partida 38.10).»

Página 447. Partida 29.41.

1.º Apartado 1). Nueva redacción:

«1). Heterósidos de la digital. Contenidos en las plantas del género «Digitalis» (florana, púrpura, por ejemplo). Algunos de ellos se emplean en Medicina como cardiotónicos. Perte-

necen a este grupo: la digitoxina, polvo cristalino blanco, inodoro y muy tóxico; la digoxina, así como la digitonina, saponina de la digital, utilizada como reactivo químico.»

2.º Apartado 3). Línea primera.

Sustituir «plantas» por «especies vegetales».

3.º Apartado 4). Párrafo segundo («La digitonina...»).

Suprimir este párrafo.

4.º Apartado 4). Nueva redacción:

5). Aloinas. Contendidas en las hojas de diversas especies de álces.»

Página 448. Partida 29.42. Apartado 2).

Reemplazar la palabra «Diacetilmorfina» por «Diacetilmorfina (heroína)».

Página 454. Partida 29.44.

Añadir al final la exclusión siguiente:

«Están excluidos de la presente partida los productos intermedios de la fabricación de antibióticos (por ejemplo, los productos de filtración y de primera extracción cuyo contenido de antibióticos no sobrepasa generalmente el 60 por 100) (partida 38.19).»

Página 532. Partida 37.05.

Añadir el segundo párrafo siguiente:

«También se clasifican aquí las tramas degradadas de contacto sobre película que presentan multitud de puntos dispuestos generalmente en damero, así como las demás tramas obtenidas por fotografía, utilizadas en artes gráficas.»

Página 566. Partida 38.19.

Añadir el nuevo apartado 4) siguiente:

«4). «Los productos obtenidos durante la fabricación de antibióticos», a saber:

a) Los productos con un contenido de antibióticos generalmente comprendido entre 8 y 16 por 100, obtenidos por simple secado de la masa retirada de la cuba de fermentación, utilizados como materia base para la preparación, principalmente, de premezclas de la partida 23.07.

b) Los productos intermedios de filtración y de primera extracción que generalmente no contienen más del 60 por 100 de antibióticos.»

Página 704. Partida 49.06. Texto de la partida. Líneas tercera y cuarta.

A continuación de la palabra «Fotográfica» intercalar «Sobre papel sensibilizado».

Página 710. Partida 49.11.

A continuación del apartado 7) añadir el nuevo apartado 8) siguiente:

«8). Las tramatas obtenidas por impresión sobre una lámina de materia plástica artificial de letras y de símbolos destinados a cortarse y utilizados en trabajos de composición.

Las tramas laminares simplemente punteadas, rayadas o cuadrículadas corresponden, por el contrario, a las partidas 39.01 a 39.06, según el caso.»

Página 803. Capítulo 59. Nota 3, a). Línea primera.

Sustituir «con baño, recubiertos o estratificados con caucho», por lo siguiente: «con baño o recubiertos de caucho o estratificados con esta misma materia».

Página 807. Partida 59.02. Párrafo cuarto.

Nueva redacción:

«Se consideran igualmente como fieltros de esta partida los fieltros a la aguja (o punzonados) fabricados bien sometiendo una capa de fibras textiles sin soporte a la acción de agujas arpadas, bien pasando dichas agujas entre las fibras a través de un soporte textil que finalmente queda más o menos oculto por las fibras. La técnica del punzonado permite obtener fieltros a partir de fibras vegetales (yute, principalmente) o de fibras artificiales o sintéticas no afieltrables. Además de los usos citados anteriormente para los demás fieltros, se utilizan los fieltros a la aguja, sobre todo para cubrir pavimentos. En este caso pueden llevar un soporte de tejido cauchutado o revestido de caucho o estar recubiertos, en la superficie destinada al contacto con el suelo, de resina sintética para aumentar la

resistencia del conjunto y evitar que se deslicen sobre el suelo al pisarlos.»

Página 818. Partida 59.11. Apartado A). Líneas primera y segunda.

Sustituir «bañados, recubiertos o estratificados con caucho» por lo siguiente: «bañados o recubiertos de caucho o estratificados con esta misma materia».

Página 998. Partida 73.04. Exclusión c). Línea tercera.

Sustituir la mención «Nota 3» por «Nota 4».

Página 1.040. Partida 73.40. Apartado B). 1). Línea octava.

Sustituir la mención «Nota 3» por «Nota 4».

Páginas 1.043 a 1.057. Capítulo 74. Consideraciones generales y Notas explicativas de las partidas 74.01 a 74.19.

Nueva redacción:

CONSIDERACIONES GENERALES

El presente capítulo trata del cobre y de sus aleaciones, así como de algunas manufacturas de estas materias.

La metalurgia del cobre utiliza los diversos compuestos naturales (ver anejo de la Nota explicativa del Capítulo 26), así como el metal en estado nativo y los desperdicios y desechos de cobre.

El cobre se extrae de sus sulfuros según un procedimiento por vía seca que consiste en tostar, cuando sea necesario, el mineral pulverizado y concentrado para eliminar el azufre sobrante y fundirlo en un horno para obtener la mata o régulo.

En ciertos casos el mineral concentrado se funde en un horno llamado de fusión rápida («flash smelting») en presencia de aire u oxígeno sin tostación previa.

La mata se trata en un convertidor para eliminar la mayor parte del hierro y del azufre, obteniéndose el cobre «blister» (denominado así por su superficie rugosa y con burbujas). Este cobre es afinado en horno de reverbero con objeto de obtener cobre afinado al fuego, operación seguida, cuando es preciso, de una electrólisis.

También se utiliza, para algunos minerales y determinados residuos, un procedimiento por vía húmeda (lixiviación) (ver la Nota explicativa de la partida 74.01).

* * *

El cobre, metal muy dúctil y maleable, es, después de la plata, el mejor conductor del calor y de la electricidad. Se emplea en estado puro principalmente en electricidad, en forma de hilos, y en la industria, como elemento de refrigeración, en forma de serpentines o de placas, pero es, sobre todo, en forma de aleaciones como se presta a numerosas aplicaciones industriales.

* * *

De acuerdo con lo dispuesto en la Nota 3, c), de la sección XV (Véanse las consideraciones generales de esta Sección), las aleaciones de cobre con otros metales comunes que pueden clasificarse aquí con el cobre son las siguientes:

1) El bronce, aleación cobre-estaño, que puede eventualmente contener otros elementos que confieran a la aleación propiedades particulares. Se pueden citar principalmente el bronce maleable, para monedas y medallas; el bronce duro, para engranajes, cojinetes y otras piezas de máquinas; el bronce de campanas, el bronce de arte, el bronce al plomo, para cojinetes; el bronce fosforoso (bronce desoxidado), usado en la fabricación de resortes, de telas metálicas y enrejados para filtros y tamices, etc.

2) El latón, aleación de cobre y zinc en proporciones variables, comprende principalmente el latón ordinario, con múltiples aplicaciones, y la tumbaga, que se presta particularmente a la fabricación de artículos de bisutería de fantasía.

Las aleaciones de cobre y zinc que contienen pequeñas cantidades de otros metales dan latones especiales que poseen propiedades características. Entre estos latones especiales se pueden citar, principalmente, el latón de alta resistencia (o bronce al manganeso), utilizado en construcciones navales, así como el latón al plomo, el latón al hierro y el latón al aluminio.

3) Determinadas aleaciones de cobre, de zinc y de níquel que contienen un máximo del 10 por 100 en peso de níquel, por ejemplo, el latón al níquel o maillechort, utilizado en la fabricación de material para telecomunicación, de construcciones metálicas, de material para la industria alimentaria y de piezas para instrumentos. Algunas clases de maillechort se utilizan también para fabricar vajillas y artículos de orfebrería, etc.; estas aleaciones normalmente contienen más del 10 por 100 en peso de níquel y corresponden entonces al Capítulo 75.

4). El bronce de aluminio, compuesto esencialmente por cobre con adición de aluminio y utilizado, por sus buenas propiedades mecánicas y por su resistencia a la corrosión, en ciertas construcciones metálicas.

5). El cobre al berilio (también llamado bronce al berilio), constituido esencialmente por cobre con adición de berilio, teniendo en cuenta sus excelentes propiedades mecánicas y su gran resistencia a la corrosión, esta aleación se utiliza en la fabricación de muelles de todas clases, moldes para las materias plásticas, electrodos para soldar por resistencia y útiles no pirofóricos.

6). El cobre al silicio y el latón al silicio, que consisten esencialmente en cobre o latón con adición de silicio. Poseen muy buenas propiedades mecánicas y una gran resistencia a la corrosión, por lo que se emplean en la fabricación de depósitos para almacenamiento, de pernos y de otros elementos de fijación.

7). El cobre al cadmio, excelente conductor, ampliamente utilizado en la fabricación de alambres de contacto para los ferrocarriles eléctricos, tranvías, trolebuses, etc.

8). El cobre al cromo, usado principalmente en la fabricación de electrodos para soldadura por resistencia.

9). El cobre al telurio, aleación para corte en frío, utilizada frecuentemente para fabricar pernos, tuercas y demás artículos similares.

* * *

El presente capítulo comprende:

A) Las matas y demás productos intermedios de la metalurgia del cobre, las formas primarias del cobre y los desperdicios y desechos (partidas 74.01 y 74.02).

B) Los semielaborados, generalmente obtenidos por laminación, trefilado, estirado o forjado del cobre bruto afinado de la partida 74.01 (partidas 74.03 a 74.05), el polvo y partículas de cobre (partida 74.06).

C) Cierta número de manufacturas bien determinadas (partidas 74.07 a 74.18), así como un conjunto de otras manufacturas de cobre que no corresponden a los Capítulos 72, 82 y 83 y que no están clasificadas más específicamente en los demás capítulos de la Nomenclatura (ver principalmente la Nota 1 de la Sección XV) (partida 74.19).

Los semielaborados y manufacturas del presente Capítulo se someten frecuentemente a diversos tratamientos para mejorar sus propiedades y el aspecto del metal. Estas operaciones, que no afectan a la clasificación de tales artículos, son generalmente las descritas en las Consideraciones generales del Capítulo 73.

* * *

En lo referente a las disposiciones sobre clasificación de los artículos compuestos, principalmente manufacturas, hay que atenerse a las Consideraciones generales de la Sección XV.

74.01. (Nueva Nota explicativa).

A) Matas cobrizas.

Las matas cobrizas son el producto de la fusión de los minerales sulfurados de cobre previamente tostados para separar el sulfuro de cobre de la ganga y de otros metales que sobrenadan en forma de escoria sobre la mata más pesada. Las matas están, pues, constituidas esencialmente por sulfuros de cobre y de hierro y se presentan generalmente en forma de gránulos negros o pardos (obtenidos vertiendo en el agua la mata fundida) o en masas con un aspecto metálico sin brillo.

B) Cobre en bruto.

1). El cobre para el afino comprende el cobre «blister» y el cobre de cementación.

El cobre «blister» (o cobre negro), obtenido por tratamiento de la mata en un convertidor para eliminar la mayor parte del hierro y del azufre, es poroso, frágil e incapaz, antes del afino, de prestarse a trabajos mecánicos o plásticos. Se importa en lingotes para ser afinado posteriormente.

El cobre de cementación (precipitado de cobre) se obtiene por precipitación, añadiéndole hierro (cementación) a la solución acuosa de sales de cobre obtenida por lixiviación de determinados minerales o residuos, previamente tostados. Se presenta en forma de polvo negro que contiene óxidos e impurezas insolubles. Se utiliza a veces sin afinar como pintura preservadora y como fungicida agrícola, pero lo más frecuente es que se añada a la carga de un horno de fusión para obtener matas cobrizas.

El cobre de cementación no debe confundirse, sin embargo, con el polvo de cobre de la partida 74.06, que no contiene impurezas.

2). El cobre refinado se obtiene bien por afinado térmico con fusión completa (refinado únicamente en el horno) o bien por afinado electrolítico. El cobre refinado se cuela en forma de lingotes o de lingotes-barras destinados a la refundición (sobre todo para la preparación de aleaciones) o en forma de barras para alambres («wire-bars»), placas para laminar, tochos, tochos de sección circular y formas similares destinadas al laminado, extrusión, estirado, trefilado, forjado, fabricación de planchas, chapas, bandas, alambres, tubos y otras semimanufacturas.

El cobre parcialmente refinado por fusión completa se cuela en forma de ánodos para someterlo a un refinado electrolítico complementario. Los ánodos se presentan generalmente en forma de placas coladas provistas de dos ganchos que permiten suspenderlos en el baño electrolítico. No deben confundirse con los ánodos para cobreado por galvanización (partida 74.19).

El cobre refinado por procedimiento electrolítico se presenta a veces en forma de cátodos consistentes en planchas o laminas provistas de dos ganchos de los que se habían suspendido en el baño electrolítico las láminas de partida. Se comercializan a veces en esta forma o sin ganchos o incluso cortadas en trozos.

El cobre refinado puede presentarse también en forma de granallas que se utilizan principalmente en la obtención de aleaciones o, a veces, se reducen a polvo. El polvo y partículas de cobre se clasifican, sin embargo, en la partida 74.06.

También están comprendidos aquí los lingotes, barras, llantón, láminas, etc., sinterizados. Estos productos se obtienen a partir de polvo de cobre o de aleación de cobre o de polvo de cobre mezclado con polvo de otros metales por presión (compresión) y sinterizado (calentamiento a una temperatura apropiada por debajo del punto de fusión de los metales). Estos productos sinterizados son porosos y de escasa resistencia mecánica y generalmente se laminan, estiran, forjan, etc., para alcanzar una densidad adecuada. Estos productos laminados, etc., están excluidos (partidas 74.03, 74.04, etc.).

También se clasifican en la presente partida los llantones, varillas y barras coladas, moldeadas o sinterizadas, con la condición de que no hayan recibido después de su obtención un trabajo más avanzado que el de un desbarbado grosero o un decapado (en caso contrario se excluyen, véase la Nota explicativa de la partida 74.03).

Las placas, varillas, etc., moldeadas que han sido desbarbadas o decapadas quitándoles la capa superficial (compuesta en su mayoría de óxido de cobre) por «afetado», cincelado, amolado, etc., para eliminar los defectos que aparecen durante la solidificación o el moldeado, o cuando una cara ha sido trabajada con fines de inspección (de calidad), siguen clasificándose en la presente partida.

Esta partida también comprende el «wire-bar» y los tochos apuntados en sus extremos o trabajados de otro modo con el solo fin de facilitar la introducción en las máquinas destinadas a transformarlos en alambres o en tubos, por ejemplo.

Salvo las disposiciones anteriores, relativas a los trabajos que pueden hacerse sobre ellas después de su obtención, las barras consisten principalmente:

1). Bien en artículos corrientemente llamados «jets» (formatos) macizos, de sección redonda, cuadrada o hexagonal, de una longitud que no sobrepasa generalmente el metro, obtenidos por una colada de precisión en moldes especiales.

2). O bien en productos de mayor longitud, obtenidos por el procedimiento de colada continua vertical; en este último procedimiento el metal fundido se vierte en un molde refrigerado por agua en el que se solidifica rápidamente.

Los «jets» y las barras obtenidas por colada continua se destinan frecuentemente a los mismos usos que las barras laminadas o estiradas.

C) Desperdicios y desechos de cobre.

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.03, relativas a los desperdicios y desechos de hierro, son aplicables «mutatis mutandis» a los de esta partida. Sin embargo, las escorias, espumas, bataduras, cenizas y otros residuos de cobre se clasifican en la partida 26.03.

74.02. (Nueva Nota explicativa.)

La Nota 1 del Capítulo da la definición de las cuproaleaciones. Son aleaciones maestras que contienen, además del cobre en una proporción superior al 10 por 100 en peso, otros metales o

metaloides y que por su composición son demasiado frágiles para tener una metalurgia propia. Se emplean para aportar a los latones, a los bronceos o a los bronceos de aluminio otros elementos que tengan un punto de fusión más elevado que el de dichas aleaciones, que sean muy oxidables (aluminio, cadmio, arsénico, magnesio, etc.) o sublimables a la temperatura de fusión o bien para facilitar la preparación de ciertas aleaciones con un aporte de elementos desoxidantes, desulfurantes o similares (calcio, por ejemplo).

Puesto que el cobre actúa como un disolvente o un diluyente de los demás elementos, el contenido de este metal no debe ser ni demasiado bajo para no elevar excesivamente la temperatura de fusión o las condiciones de oxidabilidad o de sublimación, ni demasiado elevado para no diluir exageradamente los elementos que se han de aportar a las aleaciones; el contenido es generalmente del 30 al 90 por 100, pero puede, en casos especiales, estar por encima o por debajo de estos límites.

La presente partida no comprende, pues, los cuproniqueles, incluso destinados a utilizarse como cuproaleaciones, puesto que estos cuproniqueles se prestan prácticamente al laminado y al forjado cualesquiera que sean las proporciones de los componentes. En cuanto a las aleaciones, como el cupromanganeso y el cuprosilicio, que, según las proporciones respectivas de los metales componentes, pueden o no prestarse a estas operaciones, únicamente se clasifican aquí las que prácticamente no son susceptibles de ser laminadas ni forjadas.

Entre las principales aleaciones clasificadas en esta partida, siempre que cumplan las condiciones anteriores, se pueden citar:

El cupromanganeso, el cuprosilicio, el cuprocromo, el cuprovanadio, el cupromolibdeno, el cuprotitanio, el cupromagnesio, el cuproaluminio y el cuprocadmio.

Las cuproaleaciones se presentan generalmente en masas pequeñas («blocks» o «cakes») fácilmente fraccionables, en varillas quebradizas o en granalla y tienen el aspecto de productos de fundición en bruto.

Las combinaciones de fósforo y cobre (fosfuros de cobre) que contengan más del 8 por 100 en peso de fósforo se clasifican en la partida 28.55.

74.03. (Nueva Nota explicativa.)

Las barras y perfiles se definen en la Nota 2, bis), del Capítulo y los alambres en la Nota 2, a).

Estos productos se obtienen normalmente por laminado, extrusión, trefilado o estirado, pero a veces también por forjado (en la prensa o en el martillo). Pueden ser acabados en frío (llegado el caso, después de recocido), por estirado en frío, rectificado o por otros métodos que le confieran un mejor acabado. También pueden haber sido trabajados (taladrado, torsión, ondulación), siempre que estos trabajos no les confieran el carácter de artículos o manufacturas comprendidos en otra partida.

Las barras y varillas obtenidas por moldeo (comprendidos los productos llamados «jets» y las barras obtenidas por colada continua) o por sinterizado se clasifican en la partida 74.01, con la condición de que no hayan recibido después de su obtención un trabajo más importante que el simple desbarbado grosero o el decapado. Las que han recibido, sufrido o experimentado un trabajo más avanzado siguen clasificadas en la presente partida, siempre que este trabajo no les confiera el carácter de artículo o manufactura clasificada en otra partida.

El «wire-bar» y los tochos apuntados o trabajados de otro modo con el solo objeto de facilitar su introducción en las máquinas destinadas a transformarlos en alambres o en tubos, por ejemplo, se clasifican, sin embargo, en la partida 74.01.

Esta partida no comprende:

- a) Los hilos finos de bronce, estériles, para suturas quirúrgicas (partida 30.05).
- b) Los hilos de metal combinados con hilos textiles (hilados metálicos), así como los hilados textiles metalizados (partida 52.01).
- c) Los bramantes y cuerdas armados (partida 58.04).
- d) Las barras huecas (partida 74.07).
- e) Los cables y demás artículos de la partida 74.10.
- f) Los alambres y varillas recubiertos para soldar o depositar metal (partida 83.15).
- g) Los alambres aislados para usos eléctricos (incluidos los alambres laqueados) (partida 85.23).
- h) Las cuerdas armónicas (partida 92.09).

74.04. (Nueva Nota explicativa.)

Las chapas, planchas, hojas y tiras se definen en la Nota 2, c), del Capítulo.

Las chapas, planchas y hojas se obtienen generalmente por laminación en caliente o en frío de determinados productos de la partida 74.01; en cuanto a las tiras, pueden también obtenerse por corte de hojas.

Estos artículos permanecen clasificados en la presente partida, incluso trabajados (por ejemplo, cortados en forma distinta de la cuadrada o rectangular, perforados, ondulados, acanalados, estriados, pulidos, revestidos, gofrados o redondeadas las aristas), con la condición de que estos trabajos no confieran a dichos productos el carácter de artículos o de manufacturas comprendidos en otra partida (véase la Nota 2 del Capítulo).

Están excluidos de la presente partida:

- a) Las hojas y tiras de espesor igual o inferior a 0,15 milímetros (partida 74.05).
- b) Los enrejados de una sola pieza, de cobre, fabricados mediante incisiones practicadas en una chapa o en una banda y seguidamente desplegada (partida 74.12).
- c) Los esbozos de artículos del Capítulo 82.
- d) Las bandas o tiras aisladas para usos eléctricos (partida 85.23).

74.04. (Nueva Nota explicativa.)

Las hojas y bandas de la presente partida se obtienen por laminado, batido y electrolisis. Se presentan en forma de hojas muy delgadas que no sobrepasan en ningún caso los 0,15 milímetros de espesor. Las hojas utilizadas para el falso dorado o iluminado, etc., se insertan generalmente entre hojas de papel dispuestas en forma de librillos. Las demás hojas delgadas, principalmente el oropel, se fijan con frecuencia sobre papel, cartón, materias plásticas artificiales u otros soportes similares, bien para facilitar la manipulación o el transporte o bien con vistas a una ulterior manufactura, etc. Las hojas y tiras delgadas de esta partida pueden estar gofradas, recortadas (aunque no sea en ángulo recto), perforadas, recubiertas (doradas, plateadas, barnizadas, etc.) o impresas.

El espesor límite de 0,15 milímetros se calcula incluyendo la capa de recubrimiento (barniz, etc.), pero haciendo abstracción del espesor del soporte (papel, etc.).

La presente partida no comprende:

- a) Las hojas delgadas para el marcado a fuego, que consisten en polvo de cobre aglomerado con gelatina, con cola o con otro aglomerante similar, o en cobre depositado sobre una hoja de papel, de materia plástica artificial o sobre cualquier otro soporte y utilizadas para marcar las encuadernaciones, las guardas interiores de sombreros, etc. (partida 32.08).
- b) Los hilos de metal combinados con hilados textiles (hilados metálicos), así como los hilados textiles metalizados (partida 52.01).
- c) Las hojas delgadas acondicionadas como arbores para árboles de Navidad (partida 97.05).

74.06. (Nueva Nota explicativa.)

Esta partida comprende el polvo y partículas de cobre de todas clases, con excepción, sin embargo, del cobre de cementación en polvo negro (precipitado de cobre), que corresponde a la partida 74.01. Salvo lo dispuesto en la Nota 5 de la Sección XV, esta partida comprende igualmente el polvo de cobre mezclado con otros polvos de metal común (principalmente el polvo llamado de bronce, que consiste en una simple mezcla de polvo de cobre y de polvo de estaño).

El polvo de cobre se obtiene principalmente por depósito electrolítico o por pulverización de un chorro de metal fundido a través de un orificio estrecho bajo una corriente perpendicular de agua a presión, de vapor, de aire o de otro gas.

Además de estos dos métodos principales, el polvo de cobre se puede obtener también, en pequeña escala, por reducción gaseosa de óxidos finamente divididos por precipitación de determinadas soluciones o por molido fino de sólidos. El polvo de estructura laminar y las partículas se obtienen generalmente por molido de hojas delgadas. La forma laminar puede distinguirse a simple vista o con la lupa en las partículas y solamente al microscopio en el verdadero polvo.

El procedimiento de fabricación utilizado para dichos productos determinan sus dimensiones y su forma (que puede ser más o menos irregular, globular, esférica o laminar). El polvo de estructura laminar es casi siempre brillante y tiene generalmente trazas de las materias grasas o ceras (principalmente de ácido esteárico o de parafina) utilizadas durante la fabricación.

El polvo se utiliza para fabricar cojinetes, manguitos y otras piezas para usos técnicos por compresión o sinterización.

Se utilizan también como reactivos químicos o metalúrgicos

en soldadura, en la preparación de algunos cementos especiales, para el recubrimiento de superficies no metálicas, como soporte en galvanoplastia, etc. El polvo laminar se utiliza principalmente en la fabricación de pinturas metálicas y de pigmentos. Las partículas sirven directamente como colores metálicos por pulverización seca sobre una capa de barniz, por ejemplo.

Se excluyen además de la presente partida:

a) Algunos productos llamados a veces bronce u oros, que generalmente se presentan en forma de partículas o de polvo y se utilizan en la fabricación de colores, pero que son, de hecho, compuestos químicos, tales como algunas sales de antimonio, el sulfuro estannico, etc. (Capítulo 28 o Capítulo 32, si se presentan en forma de pinturas preparadas).

b) El polvo y partículas que constituyan colores o pinturas preparadas, tales como las asociadas a materias colorantes o presentadas en suspensión, en dispersión o en pasta en un aglomerante o en un disolvente (partidas 32.08, 32.09 o 32.10).

c) El cobre de cementación (precipitado de cobre), así como la granalla de cobre (partida 74.01).

d) Las lentejuelas de la partida 83.10.

74.07. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.18 son válidas «mutatis mutandis» para la presente rúbrica en cuanto a su alcance, a los procedimientos de fabricación de los productos que engloba, a sus características, con la salvedad de que todas las barras huecas de cobre están comprendidas en esta partida (véase también la Nota 3 del presente Capítulo).

La mayor parte de los tubos de cobre no tienen soldadura, pero en algunos casos pueden obtenerse soldando los bordes de bandas o por otros métodos. Los tubos sin soldadura se obtienen generalmente por taladrado o por extrusión de tochos para obtener un esbozo, que se estira después a través de una matriz o hilera hasta las dimensiones deseadas. En algunos casos los tubos pueden obtenerse por extrusión en sus dimensiones definitivas sin estrado.

Los tubos de cobre encuentran numerosas aplicaciones en la industria (principalmente en la fabricación de aparatos para cocer, calentar, destilar, rectificar y evaporar) y se utilizan en la industria de la construcción para las cañerías de aprovisionamiento de agua y de gas para usos domésticos y generales. Los tubos de condensadores de aleaciones de cobre se usan ampliamente en los barcos y en las centrales hidráulicas por su elevada resistencia a la corrosión, particularmente a la corrosión marina.

Se excluyen de la presente partida:

a) Los accesorios de tubería (partida 74.08).

b) Los tubos flexibles (partida 83.08).

c) Los tubos y barras huecas transformados en manufacturas identificables, clasificadas en otros capítulos, principalmente los órganos de máquinas (Sección XVI).

74.08. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.20 son aplicables «mutatis mutandis» a las manufacturas de la presente partida.

Según lo dispuesto en la Nota 3 del presente Capítulo, los accesorios de tubería siguen comprendidos aquí aunque estén pulidos, recubiertos o bien trabajados (roscados, taladrados, etcétera).

Se excluyen de esta partida:

a) Los bulones y tornillos utilizados en el montaje y ensamblado de tubos (partida 74.15).

b) Los accesorios de tubería provistos de grifos, válvulas, etcétera (partida 84.81).

74.09. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.22 son aplicables «mutatis mutandis» a las manufacturas de la presente partida.

Los recipientes de esta clase de capacidad igual o inferior a 300 litros, así como los recipientes para gases comprimidos o licuados se clasifican en la partida 74.19.

74.10. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.25 son aplicables «mutatis mutandis» a los artículos de la presente partida.

Dada su elevada conductibilidad eléctrica, el cobre se utiliza corrientemente en la fabricación de atambres y cables para usos eléctricos; éstos se clasifican aquí, aunque tengan un alma

de acero o de otro metal, siempre que el cobre predomine en peso (véase la Nota 5 de la Sección XV).

Los alambres y cables aislados para usos eléctricos se clasifican en la partida 85.23.

74.11. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.27 son aplicables «mutatis mutandis» a los artículos de la presente partida. Sin embargo, se consideran como hilos, en el sentido de la presente partida, los productos cuya mayor dimensión de la sección transversal no exceda de 8 milímetros.

Esta partida comprende igualmente las telas continuas o sin fin fabricadas generalmente con telas o mallas metálicas, de las que son un ejemplo característico las utilizadas en las máquinas «Fourdrinier» para el desgotado de las pastas de papel húmedas. Por razones de orden técnico, los hilos de la urdimbre están constituidos por bronce fosforoso y los de la trama por latón. Cuando las telas, mallas, rejillas y enrejados están asociados a otros dispositivos formando piezas de maquinaria, el conjunto así constituido sigue su propio régimen (Capítulo 84, principalmente).

Están excluidos de la presente partida:

a) Los tejidos de hilos de metal para vestidos, muebles y usos similares (partida 52.02).

b) Las telas de cobre revestidas de un fundente para soldadura (partida 83.15).

c) Las telas, enrejados y rejillas montados en formas de tamices y cribas de mano (partida 98.06).

74.12. (Nueva Nota explicativa.)

Los enrejados de la presente partida se fabrican del mismo modo que los de hierro o acero de la partida 73.28 (véase la Nota explicativa correspondiente). Los enrejados de una sola pieza de cobre se utilizan principalmente en la industria eléctrica para la fabricación de rejillas y los de latón para la fabricación de utensilios de cobre (parrillas, por ejemplo).

74.13. (Nueva Nota explicativa.)

Aunque de hecho los artículos de esta partida son esencialmente cadenas, las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.29 son aplicables «mutatis mutandis» a las manufacturas de la presente partida.

Las cadenas de cobre (tales como las de relojes, de dijes y similares) que tengan el carácter de objetos de adorno o de fantasía se clasifican en la partida 71.16.

74.14. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de las notas explicativas de la partida 73.31 son válidas «mutatis mutandis» para las manufacturas de la presente partida, debiendo advertirse que los clavos de adorno y los clavos llamados de tapicero con cabeza de cobre y espiga de hierro o de acero se clasifican aquí.

Se excluyen de esta partida:

a) Las escarpas y ganchos con paso de rosca (partida 74.15).

b) Los protectores para suelas con o sin puntas (partida 74.19).

74.15. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.32 son aplicables «mutatis mutandis» a las manufacturas de la presente partida.

74.16. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.35 son aplicables «mutatis mutandis» a las manufacturas de la presente partida.

Los muelles de la presente partida están constituidos principalmente por bronce al fósforo, por cobre al berilio y por cobre al cadmio, pero también por otras aleaciones de cobre y de metal común (principalmente, bronce de aluminio, bronce de silicio, latón y aleaciones de níquel-cobre). La mayor parte de los muelles de aleaciones níquel-cobre o níquel-cobre-cinc (de maillechort, principalmente) contienen más del 10 por 100 de níquel y consecuentemente se clasifican en la partida 75.06.

Habida cuenta de sus propiedades, los muelles se utilizan principalmente para usos eléctricos.

Hay que hacer notar que los muelles de relojería se clasifican en la partida 91.11.

74.17. (Nueva Partida explicativa.)

Esta partida tiene, en principio, el mismo alcance que la partida 73.36. Las disposiciones de la Nota explicativa corres-

pondiente son, en consecuencia, aplicables «mutatis mutandis» a los artículos comprendidos aquí.

Entre éstos se pueden citar principalmente los aparatos de pequeñas dimensiones del tipo de los hornillos de gasolina, de petróleo, de alcohol y combustibles similares, utilizados comúnmente en la casa, en viajes y «camping». La presente partida comprende también los aparatos de uso doméstico del tipo de los descritos en la Nota explicativa de la partida 73.37.

Se excluyen de la presente partida:

a) Las lámparas para soldar (partida 82.04).
b) Los aparatos y dispositivos de calentamiento, cocción, torrefacción, destilación, etc., y aparatos similares de laboratorio, de la partida 84.17 y en particular:

1) Los calientaaguas y calentabaños no eléctricos (de uso doméstico o no).

2) Los cafeteras distintas de las domésticas y determinados aparatos especializados de calentamiento, cocción, etc., de uso no doméstico.

c) Los aparatos electrotérmicos de la partida 85.12.

74.18. (Nueva Nota explicativa.)

Las disposiciones de la Nota explicativa de la partida 73.39 son aplicables «mutatis mutandis» a las manufacturas de la presente partida.

Las esponjas, rodillas, guantes y artículos similares de cobre para fregar, pulir y usos análogos están comprendidos aquí.

Se excluyen de esta partida:

a) Los aparatos de calentamiento de la partida 74.17.

b) Los artículos de uso doméstico que tengan el carácter de herramientas (Capítulo 82) (véase la Nota explicativa de la partida 73.38).

c) Los artículos de cuchillería, así como las cucharas, cucharone, tenedores, etc. (partidas 82.09 a 82.15).

d) Los objetos de ornamentación interior (partida 83.06).

e) Los aparatos de alumbrado de la partida 83.07.

f) Los calientaaguas, calentabaños y otros aparatos de la partida 84.17.

g) Los aparatos de uso doméstico del capítulo 85, y, en particular los de las partidas 85.06 y 85.12.

h) Los tamicos de mano (partida 98.06).

i) Los mecheros y encendedores (partida 98.10).

k) Pulverizadores de tocador (partida 98.14).

74.19. (Nueva Nota explicativa.)

Esta partida abarca a todas las manufacturas de cobre distintas de las comprendidas, bien en las partidas precedentes del presente capítulo, bien en la Nota 1 de la Sección XV, en los Capítulos 72, 82 u 83, o bien en otras partidas de la Nomenclatura.

Independientemente de las manufacturas enumeradas en la Nota explicativa de la partida 73.40, se clasifican aquí los alfileres de cobre (distintos de los de adorno), las horquillas, rizadoros y similares. Están también comprendidos aquí los ánodos de cobre o de aleaciones de cobre (latón, principalmente) utilizados en galvanoplastia (véase la Nota explicativa de la partida 75.05).

Página 1162. Sección XVI. Consideraciones generales. Apartado III. Líneas 7.ª al final («La misma regla ... más complejas.»)

Nueva redacción:

«La misma regla se aplica al cuadro, al armario, al pupitre o al regulador automático destinados a controlar, a dirigir o a regular una máquina determinada (constituida, en su caso, por una combinación de máquinas o por una unidad funcional incluidas en una partida única según lo dispuesto en el apartado VI siguiente), incluso si este cuadro, armario, pupitre o regulador automático no se van a montar en dicha máquina.

Por el contrario, esta regla no se aplica a los cuadros, armarios, pupitres o reguladores automáticos destinados al control, mando o regulación de varias máquinas (incluso en el caso de máquinas idénticas). Tampoco es aplicable a un cuadro, a un armario, a un pupitre o a un regulador automático presentado al mismo tiempo que una máquina de trabajo y su máquina motriz, cuando esté destinado a controlar, a dirigir, o a regular simultáneamente las dos máquinas sin estar montado en ninguna de ellas y que estas máquinas no estén destinadas a formar un solo conjunto según se dispone en el apartado VII siguiente.»

Página 1398. Partida 84.62. Partes y piezas. Apartado 1). Línea segunda.

Sustituir la mención a la «Nota 3» por «Nota 4».

Página 1395. Partida 84.64. Primer párrafo.

Nueva redacción:

«Las juntas metaloplásticas se componen:

1.º Bien de un alma de amianto (o incluso de fieltro, cartón o cualquier otra materia no metálica), colocada entre dos láminas metálicas.

2.º Bien de amianto (o de cualquier otra materia no metálica), cortado en forma determinada y guarnecido en sus bordes externos con una banda, así como, en su caso, en los bordes de las aberturas practicadas en la junta.

3.º O, incluso, de un apilamiento de hojas de un mismo metal o de metales diferentes.»

Página 1543. Partida 90.01.

A continuación del apartado 8), añadir el nuevo apartado 9) siguiente:

«9). Las tramas para artes gráficas de cristal cuidadosamente pulido, de forma generalmente cuadrada, rectangular o redonda (tramas originales de fotograbado y de heliograbado), constituidas:

1.º Bien por dos placas sobre las que se ha grabado una red muy fina de trazos paralelos convertidos en opacos por un barniz especial, placas que posteriormente se han adherido una con otra de tal forma que los trazos resultan perpendiculares.

2.º o bien por una sola placa en la que se han grabado celdillas minúsculas, generalmente cuadradas, opacificadas con un barniz especial.»

Página 1545. Partida 90.02.

A continuación del apartado 7) añadir el nuevo apartado 8) siguiente:

«8). Las tramas para artes gráficas montadas.»

Página 1555. Partida 90.07. Exclusiones.

1.º Añadir la nueva exclusión a) siguiente:

«a) Las tramas para artes gráficas, que siguen su propio régimen (partidas 37.03, 90.01, 90.02, etc., según el caso).»

2.º Las actuales exclusiones a) a f) pasan a ser exclusiones b) a g).

Página 1560. Partida 90.09. Exclusiones.

1.º Añadir la nueva exclusión a) siguiente:

«a) Las tramas para artes gráficas, que siguen su propio régimen (partidas 37.03, 90.01, 90.02, etc., según el caso).»

2.º Las actuales exclusiones a) a e) pasan a ser las exclusiones b) a f).

Página 1563 b. Partida 90.10. Exclusiones.

1.º A continuación de la exclusión a), intercalar la nueva exclusión b) siguiente:

«b) Las tramas para artes gráficas, que siguen su propio régimen (partidas 37.03, 90.01, 90.02, etc., según el caso).»

2.º Las actuales exclusiones b) a f) pasan a ser las exclusiones c) a g).

Página 1718. Capítulo 94. Consideraciones generales. Apartado b). Primer párrafo («Los artículos ... por elementos.»)

Nueva redacción:

«B) Los artículos siguientes:

1.º Los armarios murales, llamados bloques de cocina, y similares.

Están comprendidos en este grupo no sólo los armarios murales destinados a integrarse en conjuntos formados por elementos complementarios, para colgar o poner en el suelo, sino también los armarios de cocina para colgar que constituyen unidades independientes.

2.º Los asientos y camas colgantes o abatibles.

3.º Las librerías y muebles similares por elementos complementarios, de colgar o poner en el suelo.

Salvo lo dispuesto en el apartado 1.º anterior en relación con los armarios murales de cocina, se consideran comprendidos en este tercer grupo, el conjunto de muebles por elementos complementarios, de colgar o poner en el suelo, destinados a la colocación de objetos muy variados (libros, vajilla, cristalería, aparatos de radio o de televisión, objetos de adorno, etc.), así como sus elementos, se presenten o no con los elementos que se ponen en el suelo.

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, 4 de julio de 1972.—El Director general, Manuel García Comas.

Sr. Administrador de la Aduana de ...

MINISTERIO DE TRABAJO

ORDEN de 12 de junio de 1972 por la que se señala la participación del Servicio Nacional de Colocación, de la Organización Sindical, en la cuota de administración del régimen de Desempleo.

Ilustrísimos señores:

La Ley de 22 de julio de 1961 establece en su artículo 19 que el Servicio Nacional de Encuadramiento y Colocación de la Organización Sindical, con sus Oficinas y Registros Locales de Colocación, serán Organos colaboradores de este Ministerio en la Administración del Régimen del Seguro de Desempleo; asimismo, la Orden de 5 de mayo de 1967, en su artículo 25, señala las funciones a desempeñar por dichos Servicios.

El Decreto de 8 de septiembre de 1961 dispone en su artículo tercero que del porcentaje que el Instituto Nacional de Previsión ha de retener como administrador del Seguro, y que es el mismo señalado para los restantes seguros sociales unificados, el Ministerio de Trabajo fijará las cantidades que habrán de percibir los organismos colaboradores.

A estos efectos, el Ministerio de Trabajo, en diferentes Ordenes ministeriales, asignó al Servicio de Colocación en años sucesivos y con cargo a la participación en la cuota de Administración del Subsidio de Desempleo, cantidades cuya cuantía han sido diferentes en atención a las necesidades del mencionado Servicio, sin que a pesar de ello se haya conseguido una mejoría sensible en su funcionamiento.

En Informe Propuesta sobre política de empleo presentado por el Ministro de Trabajo a la consideración del Consejo de señores Ministros, en el mes de junio de 1971, se destacaba la imperiosa necesidad de modernizar los Servicios de Colocación por considerarlos pieza base para cualquier acción a emprender en dicha materia. En el mismo sentido, el Ministro de Relaciones Sindicales presentó, en el Consejo de Ministros del día 16 de mayo pasado, un Informe insistiendo en la necesidad de reestructurar dichos Servicios.

Las anteriores consideraciones evidencian la oportunidad de acometer la transformación sustancial de los Servicios de Colocación, dotándoles de los medios precisos para conseguir la eficacia y agilidad de que hoy carecen; para ello, y previos los estudios oportunos, se ha concertado entre el Ministerio de Trabajo y la Organización Sindical la confección de un programa de modernización y mecanización de los mismos. El plazo de ejecución de este plan se ha fijado en cinco años y su costo aproximado asciende a un total de 2.593.970.000 pesetas. Su financiación ha de estar a cargo del Estado, según las previsiones del Plan de Desarrollo, del Ministerio de Trabajo, por la colaboración que el Servicio de Colocación presta al régimen de desempleo, y de la Organización Sindical, de conformidad con la Ley de Colocación.

En virtud de lo expuesto y en uso de las facultades que le confiere la Ley de 22 de julio de 1961,

Este Ministerio tiene a bien disponer:

Artículo primero.—De conformidad con lo establecido en la Ley de 22 de julio de 1961, en el Decreto de 26 de septiembre siguiente y en la Orden de este Ministerio de 5 de mayo de 1967, la cantidad a percibir por el Servicio Nacional de Colocación

de la Organización Sindical, por su colaboración en la gestión del Régimen de Desempleo correspondiente al ejercicio de 1971, se fija en cincuenta millones de pesetas.

En la misma cuantía, de cincuenta millones de pesetas, se señala la participación de dicho Servicio para cada uno de los ejercicios de los cuatro años siguientes: 1972, 1973, 1974 y 1975, ambos inclusive, plazo previsto para la ejecución del programa de mejora y mecanización que ha sido aprobado.

Artículo segundo.—La cantidad a que asciende la indicada participación en el premio de gestión del Subsidio de Desempleo será librada por el Instituto Nacional de Previsión al Servicio Nacional de Colocación en una sola vez, en el mes de junio de cada uno de los años 1972 a 1976, ambos inclusive.

Artículo tercero.—La inversión de las cantidades señaladas en el artículo 1.º de la presente Orden se aplicará por el Servicio Nacional de Colocación a la atención de las obligaciones derivadas de la ejecución y puesta en marcha del programa de mejoras y mecanización acordado; a estos efectos en el mes de mayo de cada año dicho Servicio presentará un informe detallado al Ministerio de Trabajo sobre los objetivos conseguidos en dicho periodo y los que quedan pendientes de realización.

Artículo cuarto.—La Orden del Ministerio de Trabajo de 22 de julio de 1971 fijó en 50.000.000 de pesetas la participación del Servicio Nacional de Colocación en el premio de gestión del Régimen de Desempleo correspondiente a los ejercicios de 1968, 1969 y 1970. La referida cantidad se destinará también a la financiación del plan de mejoras y mecanización aprobado para los Servicios de Colocación.

Lo que digo a VV. II. para su conocimiento y efectos consiguientes.

Dios guarde a VV.II.

Madrid, 12 de junio de 1972.

DE LA FUENTE

Ilmos. Sres. Subsecretario, Directores generales de Trabajo y de la Seguridad Social.

ORDEN de 4 de julio de 1972 por la que se salva la omisión observada en la de 12 de junio último por la que se aprobó, entre otros extremos, nueva tabla de remuneraciones para la industria de piensos compuestos.

Ilustrísimo señor:

En la tabla de remuneraciones para la industria de piensos compuestos, aprobada por Orden de 12 de junio último, se omitieron involuntariamente las relativas al grupo profesional de obreros de fabricación, por lo que, y con el objeto de salvar dicha omisión,

Este Ministerio, en uso de las atribuciones que le confiere la Ley de 16 de octubre de 1942, dispone:

1. En la tabla de remuneraciones contenida en el artículo 18.1. de la Reglamentación Nacional de Trabajo en la Industria de Piensos Compuestos, de 29 de julio de 1970, tal como ha quedado redactada por la Orden de 12 de junio del año en curso, publicada en el «Boletín Oficial del Estado» número 153, del día 27 del mismo mes, a continuación de la categoría Botones de diecisiete años, última del grupo de Subalternos, y precediendo al de Oficios varios, se intercala el siguiente:

	Diarias
Obreros:	
De fabricación:	
Encargado	185
Ayudante de Encargado	175
Peón o Mozo	165

2. La presente Orden, que se publicará en el «Boletín Oficial del Estado», surtirá efectos desde el día 1 de abril de este mismo año.

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

Dios guarde a V. I.

Madrid, 4 de julio de 1972.

DE LA FUENTE

Ilmo. Sr. Director general de Trabajo.