

# MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES

*PROTOCOLO que establece ciertas disposiciones en relación con el Acuerdo entre España y la Comunidad Económica Europea como consecuencia de la adhesión de nuevos Estados miembros a la Comunidad Económica Europea, firmado en Bruselas el 20 de enero de 1973.*

EL JEFE DEL ESTADO ESPAÑOL

EL CONSEJO DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Considerando que la Comunidad se ha fijado el objetivo de negociar con España, en el transcurso del año 1973, un nuevo Acuerdo que debería entrar en vigor el 1 de enero de 1974, en el marco de un enfoque global de las relaciones entre la Comunidad y los países mediterráneos, que será elaborado teniendo en cuenta las preocupaciones de estos países,

Han decidido establecer de común acuerdo ciertas medidas transitorias y adaptaciones al Acuerdo entre España y la Comunidad Económica Europea, firmado en Luxemburgo el 20 de junio de 1970, en adelante denominado el Acuerdo, que son necesarias como consecuencia de la adhesión a la Comunidad del Reino de Dinamarca, de Irlanda y del Reino Unido de Gran Bretaña e Irlanda del Norte,

Y han designado a tal efecto como plenipotenciarios:

El Jefe del Estado Español:

Excelentísimo señor don Gregorio López Bravo, Ministro de Asuntos Exteriores.

El Consejo de las Comunidades Europeas:

Excelentísimo señor don Renaat A. J. C. van Eilslande, Presidente del Consejo de las Comunidades Europeas, Ministro de Asuntos Exteriores.

Excelentísimo señor don François-Xavier Ortoli, Presidente de la Comisión de las Comunidades Europeas.

Los cuales, después de haber canjeado sus plenipotencias y haberlas hallado en buena y debida forma,

Han convenido lo siguiente:

## ARTÍCULO 1

Durante el año 1973, el artículo 2, párrafos 1 y 2, y los artículos 8 y 9 del Acuerdo no serán aplicables a los intercambios de productos entre España, por una parte, y Dinamarca, Irlanda y el Reino Unido, por otra parte.

Las Partes establecerán de común acuerdo antes del 1 de enero de 1974 las medidas transitorias y las adaptaciones que pudieran resultar necesarias como consecuencia de la adhesión de Dinamarca, de Irlanda y del Reino Unido.

## ARTÍCULO 2

El presente Protocolo forma parte integrante del Acuerdo.

## ARTÍCULO 3

El presente Protocolo entrará en vigor el día siguiente a la fecha en que las Partes se hayan notificado la realización de los trámites necesarios para tal fin.

## ARTÍCULO 4

El presente Protocolo se redacta, en doble ejemplar, en español, alemán, danés, francés, inglés, italiano y neerlandés, dando fe por igual cada uno de dichos textos.

En fe de lo cual, los Plenipotenciarios infrascritos firman al pie del presente Protocolo.

Firmado en Bruselas el veintinueve de enero de mil novecientos setenta y tres.

En nombre del Jefe del Estado Español:

Gregorio López Bravo.

En nombre del Consejo de las Comunidades Europeas:

Renaat A. J. C. van Eilslande.

François-Xavier Ortoli.

Las Partes se comunicaron con fecha 29 de marzo de 1973 la realización de los trámites necesarios para la entrada en vigor.

El presente Protocolo adicional entra en vigor el día 30 de marzo de 1973, de conformidad con lo establecido en su artículo 3.

Lo que se hace público para conocimiento general.

Madrid, 30 de marzo de 1973.—El Secretario general Técnico, Enrique Thomas de Cafranza

# MINISTERIO DE HACIENDA

*CIRCULAR 700 de la Dirección General de Aduanas por la que se aprueba la corrección número 15 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 Fabrica Nacional de Moneda y Timbre y objeto del depósito legal M-26.232-1968, texto que poseerá el carácter previsto en los puntos primero y segundo de la Orden de 27 de septiembre de 1963.

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 15» 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 —modificado posteriormente por las Circulares números 641, 654, 655, 660, 666, 676, 684 y 627—, las correcciones que se transcriben a continuación en la presente Circular:

Página 15. Partida 03 03.

Nueva redacción de la nota explicativa:

«La presente partida comprende:

1) Los crustáceos y los moluscos, con su caparazón o concha o sin ella, frescos (vivos o muertos), refrigerados, congelados, secos, salados o en salmuera.

2) Los crustáceos, sin pelar, cocidos al vapor o en agua, incluso si se les han añadido pequeñas cantidades de productos químicos para su conservación provisional, y, a veces, refrigerados o congelados.

Las principales variedades de animales comprendidos en esta partida son, entre los crustáceos: el bogavante, la langosta, la cigala, el cangrejo, el langostino, la gamba, la quisquilla, el camarón, etc., y entre los moluscos: la ostra, el mejillón, la almeja, el pulpo, el buccino, la coquina y el caracol.

También se clasifican en la presente partida las partes de crustáceos (rolas de bogavantes, de langostas o de cigalas, pinzas de cangrejos, por ejemplo), siempre que, si se presentan peladas, estas partes no hayan sido sometidas a tratamientos distintos de los indicados en el apartado 1) anterior.

Las crías de ostras (pequeñas ostras destinadas a establecimientos ostrícolas) también se clasifican en la presente partida. Igual sucede con la harina de crustáceos y de moluscos apta para el consumo humano.

Se excluyen de la presente partida:

- a) Los erizos y otros equinodermos; si están vivos se clasifican en la partida 01.06  
 b) Los crustáceos (así como sus partes) y los moluscos, preparados o conservados por procedimientos no previstos en la presente partida (por ejemplo, los crustáceos cocidos en agua, polados, los moluscos cocidos en agua y los moluscos conservados en vinagre) que se clasifican en la partida 16.05.

Página 37. Consideraciones generales. Primer párrafo. Línea segunda.

Sustituir «párrafo segundo de la nota» por «primer párrafo de la nota».

Página 112. Partida 16.05. Primer párrafo.

1.ª Línea cuarta.

Sustituir «simplemente cocidos en agua» por «cocidos al vapor o en agua».

2.ª Línea sexta.

Sustituir «Ácido bórico u otro agente químico» por «productos químicos».

Página 162. Partida 23.07. Último párrafo antes de los asteriscos.

Sustituirlo por lo siguiente:

«También están clasificadas aquí, siempre que sean del tipo de las utilizadas en la alimentación animal:

- a) Las preparaciones formadas por varias sustancias minerales.  
 b) Las preparaciones compuestas por una sustancia activa de la clase de las citadas en el apartado 1) anterior y un soporte; por ejemplo, los productos resultantes de la fabricación de antibióticos obtenidos por simple secado de la masa, es decir, de la totalidad del contenido de la cuba de fermentación (se trata esencialmente del micelio, del medio de cultivo y del antibiótico). La sustancia seca así obtenida, esté o no tipificada por adición de sustancias orgánicas, presenta un contenido de antibiótico que se sitúa generalmente entre el 8 y 16 por 100 y se utiliza como materia base en la preparación de promezclas, principalmente.

Las preparaciones comprendidas en este grupo no deben confundirse, sin embargo, con ciertas preparaciones de uso veterinario. Estas últimas se distinguen en general por la naturaleza necesariamente medicamentosa del producto activo, por su concentración netamente más elevada en sustancia activa y por una presentación con frecuencia diferente.»

Página 162 a. Exclusión f.

Nueva redacción:

«f) Los productos intermedios de la filtración y primera extracción obtenidos durante la fabricación de los antibióticos y los residuos de esta fabricación (partida 38.10).»

Página 330. Párrafo sexto. Línea tercera.

Sustituir «e incluso con materias radiactivas» por «e incluso con materias no radiactivas».

Página 409. Partida 29.25.

1.ª Apartado B 2). Nueva redacción:

«2) Acetanilida, metil- y etilacetanilida, acetil-p-fenoltina (fenacetina), acetil-p-aminofenol y acetil-p-aminosalol, utilizados en medicina.»

2.ª Apartado B 4). Nueva redacción:

«4) Derivados N-acetoacetilados de las aminas cíclicas, acetoacetanilida, por ejemplo; amidas del ácido hidroxinaftoico, la 3-hidroxi-2-naftanilida, por ejemplo; ácido dietilazoico y sus sales, utilizados como opacificantes en radiografía. Algunos de estos compuestos se conocen en el comercio con el nombre de arlidas.»

3.ª Apartado C. Suprimir este apartado.

Página 442 a. Fluocinolona. Línea primera.

Sustituir «16 beta» por «16 alfa».

Página 445. Partida 29.40. Apartado 5). Último párrafo de exclusión.

Nueva redacción:

«La papaína adicionada de otras materias y que sirve para ablandar la carne está excluida (partida 21.07, si las materias añadidas son la dextrosa u otras sustancias alimenticias).»

Página 506. Partida 34.02. Apartado I-1). Segundo párrafo.

Nueva redacción:

«Estos productos tensoactivos pueden contener, en pequeñas cantidades, como impurezas procedentes de la fabricación, alcoholes grasos, alquilatos u otras materias primas hidrófobas que han escapado a la sulfatación o a la sulfonación. También pueden contener pequeñas cantidades de sulfato de sodio o de otras sales minerales residuales en una proporción que no sobrepasa generalmente el 15 por 100, expresada en sales anhidras.»

Página 506 a. Apartado II-A-4.ª).

Nueva redacción:

«4.ª) Materias básicas para las preparaciones para lavar descritas en el apartado B siguiente (ejemplo: preparaciones tensoactivas aniónicas que pueden contener, bien como residuos, o bien como componentes añadidos intencionadamente, cantidades notables de sulfato de sodio o de otras sales minerales del tipo de las que se derivan del procedimiento de fabricación del producto tensoactivo.»

Página 518. Partida 35.06. Apartado A) 4). Líneas cuarta a séptima.

Reemplazar el texto «a las que se han añadido... (ceras, principalmente)» por lo siguiente:

«a las que se han añadido otras sustancias (ceras principalmente) distintas de aquellas cuya adición a los productos del capítulo 39 está permitida (materias de carga, plastificantes, disolventes, pigmentos, etc.).»

Página 534. Exclusión b). Añadir en punto y seguido:

«Sin embargo, los dispositivos de luz relámpago en los que el encendido se provoca mecánicamente corresponden a la partida 90.07.»

Página 566. Partida 38.19. Apartado 41).

Nueva redacción:

«41) Los productos intermedios de filtración y de primera extracción, obtenidos durante la fabricación de antibióticos, que generalmente no contienen más del 60 por 100 de antibióticos.»

Página 567. Partida 38.19. Apartado B.

Intercalar, antes de las exclusiones, el nuevo apartado 3) siguiente:

«3) Los productos residuales de la fabricación de antibióticos (llamados tortas o «cakes») que contienen pequeñas cantidades de antibióticos y pueden ser utilizados para la preparación de alimentos compuestos destinados a los animales.»

Página 588. Capítulo 40. Consideraciones generales. Apartado II)

A) 3). Última línea.

Añadir después de «orgánicos» lo siguiente:

«... y ciertas resinas artificiales, por ejemplo, las obtenidas a partir del dimetilfenol.»

Página 590. Capítulo 40. Consideraciones generales. Apartado II) A) 5).

Nueva redacción:

«5) Los agentes de conservación: antioxígeno, productos protectores contra la acción de la luz, del ozono (antiozonol), etcétera.»

Página 592. Partida 40.01. Apartado A) 1).

1.º Primer párrafo. Dos últimas líneas.

Sustituir «y el dietilditiocarbamato de cinc, a baja concentración» por «el dietilditiocarbamato de cinc a baja concentración y el ácido bórico».

2.º Entre el primero y segundo párrafos intercalar el nuevo párrafo siguiente:

«También se encuentran látex resistentes al hielo especialmente estabilizados por adición principalmente de mínimas cantidades de salicilato de sodio y usados en países fríos.»

Página 593. Partida 40.01. Apartado C). Última frase («Para separar...»).

Nueva redacción:

«Para separar los glóbulos de caucho del suero acuoso se coagula el látex acidificándolo ligeramente, por ejemplo con ácido acético al 1 por 100 o con ácido fórmico al 0,3 por 100.»

Páginas 594, 595 y 596. Partida 40.01. Apartado C).

Nueva redacción:

«Esta operación se efectúa en recipientes de coagulación de formas variadas, a veces provistos de compartimientos móviles. Al final de la operación el coágulo se saca en forma de placas o en forma de una cinta continua.»

Los tratamientos posteriores difieren según se trate de obtener hoja ahumada o crepé pálido o marrón, o bien gránulos reaglomerados o incluso polvos o gránulos sueltos («free flowing powders»).

1) Caucho en hojas y crepé.

Para la preparación de las hojas, la cinta se encamina hacia los trenes de laminadores, cuyos últimos cilindros imprimen sobre las hojas dibujos característicos que facilitan el secado por aumento de la superficie de evaporación. A la salida de los laminadores la banda de caucho, de un espesor entre 3 y 4 milímetros, se corta en hojas. Estas hojas se colocan a continuación, bien en un secador o bien en un secador-ahumador. El ahumado tiene por objeto secar el caucho impregnándolo de sustancias creosotadas que sirven de antioxidante y de antiséptico.

Para la preparación del crepé pálido, el coágulo de caucho se trata en una batería de máquinas de fabricar crepé. Las primeras máquinas de la batería tienen cilindros acanalados, mientras que las últimas poseen cilindros lisos que giran a velocidades diferentes. Como la operación se realiza en corriente de agua, el caucho experimenta un lavado a fondo. El secado se efectúa a la temperatura ordinaria o con aire caliente, en secadores ventilados. Se pueden superponer varias capas de crepé para formar planchas de crepé para suelas.

También se fabrican hojas del siguiente modo: Después de la coagulación del látex en recipientes cilíndricos, el coágulo se corta por aserrado en una banda larga que después se recorta en hojas. Estas se secan generalmente sin ahumado.

Algunos cauchos, principalmente los crepés, distintos de los crepés pálidos, no se fabrican partiendo directamente de la coagulación del látex, sino a partir de coágulos obtenidos durante las operaciones de sustrado o de fabricación y que después son reaglomerados y lavados en las máquinas de fabricar crepé. Las hojas obtenidas son de diferentes espesores y se someten a un secado idéntico al del crepé pálido.

El caucho natural, tal como se ha descrito, se comercializa frecuentemente según su aspecto en formas y calidades fijadas por la Rubber Manufacturers Association Inc. (RMA), de Nueva York, en colaboración con las Rubber Trade Associations y otros Organismos interesados en el mundo. Los tipos más corrientes son: las hojas ahumadas y sus recortes («cuttings»), los crepés pálidos y sus recortes («cuttings»), los crepés marrones y las hojas gofradas, secadas al aire («air dried sheets»).

2) Cauchos granulados reaglomerados.

Las técnicas de tratamiento del caucho en forma dividida permiten, gracias a su concepción industrial, obtener productos más limpios, de propiedades constantes y con mejor presentación que los cauchos en forma de hojas o crepés.

El procedimiento de fabricación entraña: La granulación del coágulo, la limpieza a fondo, el secado y el prensado en balsas. La granulación se efectúa con máquinas de tipos muy diversos, principalmente cortadoras de cuchillas rotativas, molinos de martillos, granuladoras y las de hacer crepé. La acción

puramente mecánica de estas máquinas puede reforzarse por la adición de pequeñas cantidades (0,2 a 0,7 por 100) de aceite de ricino, de estearato de cinc o de otros agentes granulantes. Estos productos de granulación se añaden al látex antes de la coagulación. No modifican ni las condiciones de trabajo posterior ni las propiedades del caucho.

Los gránulos se secan en secadores semicontinuos de carrerones, en secadores continuos de banda o en extrusoras-secadoras.

Los gránulos así secados son finalmente comprimidos a alta presión en balsas paralelepípedicas cuyo peso varía entre 12 y 36 kilogramos. Los cauchos granulados reaglomerados se venden generalmente con especificaciones técnicas garantizadas. Son, en consecuencia, objeto de un control analítico sistemático durante los distintos estadios del proceso de fabricación.

3) Cauchos naturales en polvo o en gránulos sueltos («free flowing powders»).

Se preparan en las condiciones indicadas en el apartado anterior, sin someterlos, sin embargo, a la operación de prensado.

Para evitar la reaglomeración de los gránulos por la acción de su peso se mezclan con sustancias inertes pulverulentas, tales como el talco u otros agentes antiadherentes.

También se pueden obtener cauchos en polvo inyectando simultáneamente, en las cámaras de secado, el látex y una sustancia inerte, tal como la tierra silíceo, cuya finalidad es precisamente impedir la aglomeración de las partículas.

Se pueden obtener diferentes tipos de caucho natural en las formas descritas en los apartados C) 1), C) 2) y C) 3) anteriores. Los tipos principales son los siguientes:

a) El caucho CV («constant viscosity») y el caucho LV («low viscosity»).

El caucho CV se obtiene por adición, antes de la coagulación, de cantidades muy pequeñas de hidroxilamina (0,15 por 100) y el caucho LV por adición, también antes de la coagulación, de una pequeña cantidad de aceite mineral.

La hidroxilamina tiene por objeto impedir, durante el almacenaje, el aumento de viscosidad que el caucho natural experimenta por sí solo. El empleo de estos cauchos permite a los fabricantes prever los tiempos de masticación.

b) El caucho peptizado.

Este producto se obtiene añadiendo al látex, antes de la coagulación, alrededor del 0,3 por 100 de un agente peptizante, lo que origina una baja en la viscosidad del caucho durante el secado. Por ello, este caucho necesita un tiempo de masticación más reducido.

c) El caucho para manufactura mejorada («superior processing rubber»).

Este producto se obtiene bien coagulando una mezcla de látex ordinario y de látex prevulcanizado o bien mezclando coágulos de látex natural con coágulos de látex prevulcanizado. Su utilización facilita las operaciones de extrusión y de calandrado.

d) El caucho purificado.

Este producto se obtiene, sin adición de otras sustancias, por una modificación del procedimiento normal de obtención del caucho, por ejemplo por centrifugación del látex.

Se utiliza en la preparación del caucho clorado, así como en ciertas fabricaciones en que las impurezas normalmente contenidas en el caucho perjudicarían las propiedades de los objetos vulcanizados (cables eléctricos, etc.).

e) El caucho «sk'm».

Este producto se obtiene coagulando los subproductos de la centrifugación del caucho.

f) El caucho no cristalizante («anticrystallising rubber»).

Este producto se obtiene añadiendo al látex, antes de la coagulación, ácido tiobenzoico; de esta forma resiste al frío.

g) Las mezclas maestras, con exclusión de las mezclas maestras caucho negro de humo (con aceite mineral o sin él) y caucho anhídrido silícico (con aceite mineral o sin él).

El presente grupo comprende:

1.º Las mezclas maestras caucho-arcilla roja.

2.º Las mezclas maestras caucho precipitado.

3.º Las mezclas maestras caucho-caucho natural ciclado (obtenido por ciclación superficial de los glóbulos de caucho en el látex).

Añadiendo directamente al látex, antes de que se coagule, un porcentaje importante de ciertos productos, se puede conferir al caucho características mecánicas superiores a las de las mezclas de la misma composición obtenidas a partir de cauchos.»

Página 716. Sección XI. Consideraciones generales. Párrafo B 1).

Nueva redacción:

1) Generalidades:

Los hilados textiles pueden ser sencillos, torcidos o cableados. Para la aplicación de la nomenclatura, se consideran:

1.º Hilados sencillos, los hilados constituidos:

a) Bien por fibras discontinuas generalmente unidas por torsión (hilados);

b) Bien por uno (monofilamento) o por dos o más (multifilamento) filamentos continuos de la partida 51.01, unidos por torsión o sin torsión (hilados continuos).

2.º Hilados torcidos, los hilados constituidos por dos o más hilados sencillos, incluso los obtenidos a partir de monofilamentos de la partida 51.02 (torcidos a 2, 3, 4 cabos o más) unidos por una operación de torcido. Sin embargo, no se consideran «torcidos» los hilados constituidos exclusivamente por monofilamentos de la partida 51.01, unidos por torsión.

Se llama cabo de un hilado torcido a cada uno de los hilados sencillos cuya unión constituye el hilado.

3.º Hilados cableados, los hilados constituidos por dos o más hilados de los que uno por lo menos está torcido, unidos por una, dos o más operaciones de torcido.

Se llama cabo de un hilado cableado cada uno de los hilados sencillos o torcidos cuya unión constituye el hilado.

Los hilados anteriores se designan a veces con la denominación de hilados yuxtapuestos cuando se obtienen por yuxtaposición de dos o más hilados sencillos, torcidos o cableados. Estos hilados se consideran como hilados sencillos, torcidos o cableados según el tipo del hilado que los constituye.

Los hilados sencillos, torcidos o cableados presentan a veces bucles o botones o flamas espaciados (se llaman entonces hilados con bucles, con botones o con flamas). También pueden estar compuestos por dos o más hilados de los que uno está doblado sobre sí mismo de trecho en trecho, produciendo de este modo el efecto de bucles o budoques.

Se consideran abrillantados o glassados los hilados que han recibido un apresto especial a base de sustancias naturales (cera, parafina, etc.) o sintéticas (resinas acrílicas principalmente) y que se han lustrado después por medio de rodillos pulidores.

Los hilados pueden ser crudos, curados, blanqueados, teñidos, estampados, jaspeados, etc. También pueden haber sido gacados (es decir, flameados, para quitarles las fibras que forman la pelusilla), mercerizados (es decir, tratados bajo tensión, con sosa cáustica), enzimados, etc.

No están comprendidos en los capítulos 50 a 57:

a) Los hilados textiles asociados con caucho, comprendidos los hilados llamados adheridos (partidas 40.06 ó 40.07).

b) Los hilados, monofilamentos o fibras textiles paralelizados y encolados (cintas sin trama) de la partida 58.05.

c) Los hilados de oruga o felpilla (chenille) y los hilados entorchados de la partida 58.07.

d) Los hilados textiles reforzados con metal de la partida 59.04.

e) Los hilados textiles paralelizados y aglomerados entre sí por medio de caucho de la partida 59.11.»

Página 780. Partida 58.02. Apartado B. Párrafo primero. Segunda línea.

Reemplazar el paréntesis «(o Kilim)» por lo siguiente: «(o Kilim o Cilim)».

Página 881. Partida 84.06.

1.º Párrafo tercero. Nueva redacción:

«Estos artículos son: los hotines, los «leggings» y demás tipos de polainas, las pantorrilleras (incluso las vendas para las piernas), las espinilleras para deportes y los artículos similares.»

2.º Párrafo cuarto.

Sustituir «las rodilleras de los» por «las antiparas (o guardas) para».

Página 962. Apartado 23).

Nueva redacción:

«Esfera o titanita.»

Página 974. Partida 71.12. Apartado A). Penúltima línea.

Intercalar entre «etc.» y «hebillas y anillas para calzado» la expresión siguiente: «... adornos para bolsos de mano».

Página 1007. Partida 73.13.

1.º Suprimir el párrafo tercero («Las chapas gruesas... de techumbres, etc.»).

2.º A continuación del apartado 3). Intercalar el párrafo siguiente (suprimido por error en la Actualización 11):

«Las chapas de la presente partida pueden haber sufrido trabajos tales como el pulido, revestimiento, perforación, ondulación, estriado, acanalado, gofrado, biselado, redondeado de las aristas, cortado en forma distinta de la cuadrada o rectangular, etc., a condición de que estos trabajos no tengan por efecto dar a estas chapas el carácter de artículos o de manufacturas comprendidos en otra partida (Nota 1 n) del capítulo).»

Página 1011. Partida 73.16.

1.º Apartado 5).

Nueva redacción:

«5) Los cojinetes, generalmente de fundición, sirven para la fijación de los carriles de doble cabeza sobre las traviesas; se sujetan por medio de tirafondos o de pernos.

Las cuñas mantienen el carril en el cojinete.

Las placas de asiento permiten la fijación de los carriles de patín a las traviesas; protegen estas últimas y se sujetan con graponas o tirafondos.

Las placas de sujeción, llamadas a veces ovalillos o garras de sujeción, son piezas que sirven también para la fijación de los carriles de patín. Atornilladas a las traviesas, sujetan a éstas fuertemente el patín del carril.

La presente partida comprende también los dispositivos para la fijación de los carriles obtenidos doblando sobre sí misma una barra de acero de modo que adopte una forma aproximada de L cuya rama más corta se apoye sobre el patín y la más larga «véstagos» con el extremo ligeramente anisado, pero sin apuntar, se fija a la traviesa previamente taladrada.»

2.º Apartado 6). Primera línea.

Suprimir la palabra «metálicas».

Página 1027. Partida 73.32. Apartado B. Párrafo tercero. Líneas tercera a quinta.

Sustituir las tres líneas citadas por lo siguiente:

«los pernos en U (pernos de horquilla), los pernos sin cabeza consistentes en espigas cilíndricas roscadas por un extremo o en toda su longitud, las clavijas de aprisionamiento constituidas por una espiga corta roscada en sus dos extremos, etc.»

Página 1141. Partida 83.02. Apartado F).

Intercalar en letra pequeña entre este apartado F) y el G) la exclusión siguiente:

«Los adornos para bolsos de mano se clasifican en la partida 71.16.»

Página 1150. Partida 63.06. Exclusiones.

1.º Añadir una nueva exclusión a).

«a) Los adornos, distintos de las hebillas, para sombreros, bolsos de mano, zapatos, cinturones, etc., de la partida 71.16.»

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

Página 1254. Partida 84.25. Apartado 7).

Nueva redacción:

«7) Las recogedoras de algodón.»

Página 1481. Partida 85.20.

1.º Apartado E. Añadir al final el siguiente nuevo párrafo:

«Las lámparas de esta clase se presentan igualmente en forma de dispositivos que contienen generalmente 4 lámparas y 4 reflectores (cubo-flash).»

## 2.º Exclusiones. Añadir la nueva exclusión siguiente:

-e) Los dispositivos de luz relámpago en los que el encendido se provoca mecánicamente (partida 90.07).-

Páginas 1462 y 1463. Partida 85.21. Apartados A y B.

Nueva redacción:

## -A. Lámparas, tubos y válvulas electrónicos.

Se trata exclusivamente de lámparas, tubos y válvulas en los cuales se utilizan con diferentes fines la emisión de electrones de un cátodo en el vacío o en atmósfera gaseosa.

Estas lámparas, tubos y válvulas se reparten en tres categorías: las de cátodo caliente, en las que el cátodo debe calentarse para provocar la emisión de electrones; las de cátodo frío y las de fotocátodo, en las que el cátodo se excita por la luz. Según el número de electrodos que presenten se llaman diodos, triodos, tetrodos, etc. A veces se reúnen en una misma envoltura dos o más sistemas destinados a funciones diferentes (lámparas múltiples). La envoltura es de vidrio, de cerámica o de metal (pudiendo utilizarse conjuntamente estas distintas materias) y pueden tener dispositivos de enfriamiento (radiadores de aletas, circulación de agua, etc.).

Existen numerosas variedades de lámparas, tubos y válvulas electrónicos, de los que algunos están concebidos para fines particulares, tales como magnetrones, klistrones, lámparas llamadas de discos precintados (también denominadas tubos de faro), lámparas y tubos estabilizadores, tiratrones, ignitrones, etc.

En este grupo se distinguen:

1) Las lámparas, tubos y válvulas para rectificación de la corriente eléctrica. Estos artículos están concebidos para la rectificación de la corriente alterna en continua. Pueden ser de vacío, de gas o de vapor (de mercurio, por ejemplo) y son en general de dos electrodos. Algunos rectificadores llevan también rejillas de control que permiten regular su funcionamiento o incluso invertirlo (permitiendo así transformar una corriente continua en alterna).

2) Los tubos convertidores de imagen y los tubos intensificadores de imagen:

1.º Los tubos convertidores de imagen son tubos de vacío en los que la proyección de una imagen (generalmente de infrarrojo) sobre una superficie fotoemisora entraña la producción de una imagen correspondiente visible sobre una superficie luminiscente.

2.º Los tubos intensificadores de imagen son tubos electrónicos en los que la proyección de una imagen sobre una superficie fotoemisora entraña la producción de una imagen correspondiente más luminosa sobre una superficie luminiscente.

3) Los tubos para cámaras de televisión. Estos tubos de haz electrónico se utilizan para convertir una imagen óptica en una señal eléctrica correspondiente, generalmente por procedimiento de barrido.

4) Los tubos fotoemisores de vacío o de gas (llamados también células fotoemisoras), compuestos por una ampolla de vidrio o de cuarzo que contiene dos electrodos de los que uno, el cátodo, tiene una capa de sustancia fotosensible (generalmente de metales alcalinos); por la acción de la luz, esta capa emite electrones que hacen conducir el espacio que separa los electrodos y son recogidos por el ánodo.

Los fotomultiplicadores son tubos fotosensibles de vacío que contienen un cátodo fotoemisor y un multiplicador de electrones.

5) Los tubos catódicos. Estos tubos transforman las señales eléctricas en imágenes, directa o indirectamente (tubos con memoria, por ejemplo). En los tubos para receptores de televisión, los electrones procedentes del o de los cátodos después de haber sido concentrados, deflectados, etc., se proyectan en forma de un haz sobre la pared interna (generalmente la extremidad del tubo) recubierta de sustancias fluorescentes haciendo aparecer en ella la imagen televisada.

Los tubos catódicos se utilizan también en radar, en los osciloscopios y en ciertos aparatos terminales de los sistemas de tratamiento de la información (tubos de visualización). Algunos de estos tubos se emplean, en formas modificadas, como indicadores de sintonía (ojo mágico) en los aparatos receptores de radiodifusión.

6) Las demás lámparas, tubos y válvulas. Generalmente son de vacío y algunos tienen varios electrodos. Se emplean para la

producción de oscilaciones de alta frecuencia, para la ampliación de corrientes, para la detección, para la transformación de imágenes (sin intervención de un fotocátodo), etc.

## B. Células fotoeléctricas.

Este grupo comprende los dispositivos fotosensibles de semiconductores en los que las radiaciones visibles, infrarrojas o ultravioletas producen, por un fenómeno fotoeléctrico interno, una variación de la resistencia o la aparición de una fuerza electromotriz.

Los tubos fotoemisores (células fotoemisoras), cuyo funcionamiento se basa en un efecto fotoeléctrico externo (fotoemisión), pertenecen al apartado A.

Los principales tipos de células fotoeléctricas son los siguientes:

1) Las células fotoconductoras, constituidas normalmente por dos electrodos entre los cuales se ha intercalado una sustancia semiconductor (sulfuro de cadmio, sulfuro de plomo, etc.), que presenta la propiedad de ofrecer al paso de la corriente una resistencia cuyo valor varía según la intensidad luminosa aplicada a la célula.

Se utilizan para la detección de flamas, para la medida del tiempo de exposición en los aparatos fotográficos automáticos, para contar objetos en movimiento, para dosificación automática, para apertura automática de puertas, etc.

2) Las células fotovoltaicas o fotopilas, que transforman directamente la luz en energía eléctrica sin necesitar una fuente exterior de corriente. Las células de selenio se utilizan principalmente para la fabricación de luxómetros y de exposímetros. Las células de silicio dan un rendimiento más elevado y se prestan principalmente a su empleo en el mando y regulación, en la detección de impulsos luminosos, etc.

Se distinguen especialmente entre las células de esta clase:

1.º Las células solares, células fotovoltaicas de silicio que transforman directamente la luz solar en energía eléctrica. Se utilizan generalmente en grupos para alimentar de energía eléctrica los cohetes y los satélites de investigaciones espaciales, las emisoras de socorro en las montañas, etc.

2.º Los fotodiodos (de germanio y de silicio, principalmente) que se caracterizan por una variación de la resistencia cuando las radiaciones luminosas inciden en su unión PN. Se utilizan en el tratamiento de la información (lectura de tarjetas y bandas perforadas y memorias), como fotocátodos en algunos tubos electrónicos, en los pirómetros de radiación, etc. Los fototransistores y los fototriodos pertenecen a este grupo de receptores fotoeléctricos.

Cuando están encapsulados, estos dispositivos se distinguen de los diodos, transistores y tiristores del apartado D siguiente por su envoltura en parte transparente para permitir el paso de la luz.

3.º Los pares fotoeléctricos y los fotorelés, constituidos por la asociación de diodos electroluminiscentes y de fotodiodos, de fototransistores y de fototriodos.

Las células fotoeléctricas se clasifican en la presente partida ya se presenten montadas (es decir provistas de sus conexiones), encapsuladas o sin montar.

Página 1464. Partida 85.21. Apartado I. Segundo párrafo. Segunda línea.

Suprimir los términos «los diodos emisores de luz».

Página 1464 a. Apartado III.

1.º Después del apartado 5), añadir el nuevo apartado 6) siguiente:

«6) Los diodos emisores de luz o diodos electroluminiscentes (principalmente de arseniuro de galio o fosfuro de galio) que transforman la energía eléctrica en radiaciones visibles, infrarrojas o ultravioletas. Los diodos laser emiten luz coherente. Se utilizan para la visualización o la transmisión de datos en los sistemas de tratamiento de la información, para la detección de partículas nucleares, en altimetría y en telemetría, etc.»

2.º Exclusiones del apartado III. Tercera línea.

Suprimir las palabras «de los rayos luminosos».

3.º Párrafo que sigue a las exclusiones.

Nueva redacción:

«En lo concerniente a los dispositivos fotosensibles que funcionan por la acción de los rayos luminosos (fotodiodos, etc.), véase el apartado B.»

Página 1464 c. Partida 65.21. Apartado relativo a partes y piezas sueltas.

Suprimir el punto final y añadir:

«... tales como los electrodos (cátodos, rejillas, ánodos), las envolturas distintas de las de vidrio para tubos, las coquillas antilimpiosivas para tubos catódicos, etc.»

Página 1554. Párrafos sexto y séptimo.

(-La luz relámpago puede... obturador del aparato fotográfico-). Sustituir los dos párrafos por lo siguiente:

-Los aparatos y dispositivos más sencillos están constituidos principalmente por:

a) Una antorcha, alimentada por una pila eléctrica en la que se fija una lámpara de encendido eléctrico, cuyo destello se provoca, en la mayor parte de los casos, por el sincronizador incorporado al obturador del aparato fotográfico;

b) Dispositivos que contienen generalmente cuatro lámparas y cuatro reflectores (cubo-flash). Estas lámparas, aunque contienen un producto activo análogo al de las lámparas descritas en la Nota explicativa de la partida 65.20, apartado E), difieren de estas últimas en que el encendido es provocado mecánicamente por percusión de la ampolla.

Página 1554. Dos primeras líneas del párrafo octavo (-Los aparatos... más compleja-). Sustituirías por:

«La luz relámpago en fotografía también puede obtenerse por medio de lámparas o tubos de descarga (véase la Nota explicativa de la partida 65.20). Los aparatos o dispositivos que utilizan estas lámparas o tubos son de una estructura más compleja.»

Página 1597. Partida 90.19. Apartado I.

1.º Reemplazar las dos primeras líneas por lo siguiente:

«Estos aparatos sirven:

- bien para prevenir o corregir ciertas deformaciones corporales;
- o bien para sostener o mantener órganos como consecuencia de una enfermedad o de una operación.

Se pueden citar entre estos aparatos: -

2.º Apartado 10). Reemplazar el texto (-Las muletas... partida 66.02-) por la palabra «Suprimido».

3.º Apartado 12).

Nueva redacción:

-12) Aparatos para corregir la escoliosis y la desviación de columna, así como todos los corsés y fajas medicoquirúrgicas (comprendidas algunas fajas antiptóicas) caracterizados:

- a) Bien por la presencia de almohadillas, colinas, ballenas y resortes especiales adaptables según el paciente;
- b) Bien por la naturaleza de las materias constitutivas (cuerpo, metal, materias plásticas artificiales);
- c) O bien por la presencia de partes reforzadas, de piezas rígidas de tejido o de bandas de diferentes anchuras.

La concepción especial de estos artículos responde a una función ortopédica determinada y las diferencias de los corsés y fajas ordinarios, incluso si estos últimos desempeñan un papel efectivo de soporte o de sujeción. Las fajas para embarazadas, de maternidad y similares, corresponden en particular a la partida 61.09.

4.º Después del apartado 13, añadir el nuevo párrafo siguiente en punto y aparte:

«También pertenecen al presente grupo las muletas y los bastones-muleta (con exclusión de los simples bastones para enfermos e inválidos, incluso si son de ejecución especial, que se clasifican en la partida 66.02).»

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, 16 de marzo de 1973.—El Director general, Manuel García Comas.

Sr. Administrador de la Aduana de ...

## MINISTERIO DE TRABAJO

ORDEN de 10 de febrero de 1973 por la que se modifica la de 29 de enero de 1962 sobre constitución de la Junta de Compras del Ministerio de Trabajo.

Ilustrísimo señor:

Por Orden ministerial de fecha 29 de enero de 1969 se constituyó la Junta de Compras del Departamento, en virtud de lo dispuesto en el artículo segundo del Decreto 3186/1966, de 26 de diciembre. La reorganización del Ministerio, llevada a cabo por Decreto 1379/1972, de 18 de junio, y Orden de 23 del mismo mes y año, obliga a dictar una nueva disposición para adaptar la composición de la Junta de Compras a la nueva estructura. Además, a la vista de las distintas actuaciones llevadas a cabo por la citada Junta desde su constitución, se ha resaltado la conveniencia de crear dos Vicepresidencias; y

Vistas las propuestas formuladas por la Subsecretaría, Secretaría General Técnica y Direcciones Generales de Empleo y Seguridad Social.

Este Ministerio ha tenido a bien disponer:

Primero. Que la Junta de Compras de este Departamento quede constituida de la siguiente forma:

Presidente:

El Oficial Mayor del Departamento.

Vicepresidente primero:

El Jefe del Servicio de Administración Financiera.

Vicepresidente segundo:

El Jefe de la Sección de Presupuestos y Ordenación de Gastos.

Vocales:

El Jefe de la Sección de Patrimonio del Servicio de Ordenación Administrativa.

El Jefe del Negociado de Distribución del Material del Servicio de Administración Financiera.

El Secretario de la Inspección General de Servicios.

El Jefe de la Sección de Asuntos Generales de la Secretaría General Técnica.

El Jefe de la Sección de Asuntos Generales de la Dirección General de Trabajo.

El Jefe de la Sección de Asuntos Generales de la Dirección General de la Seguridad Social.

El Jefe de la Sección de Asuntos Generales de la Dirección General de Jurisdicción del Trabajo.

El Jefe de la Sección de Asuntos Generales de la Dirección General de Promoción Social.

El Jefe de la Sección de Asuntos Generales de la Dirección General de Empleo.

Secretario:

El Jefe de la Sección de Compras y Suministros.

Los Vicepresidentes primero y segundo tendrán la facultad de asistir con voz y voto a todas las reuniones que celebre la Junta de Compras, y sustituirán al Presidente en caso de ausencia o enfermedad del mismo y, en general, cuando concurra alguna causa justificada.

Segundo. Cuando la Junta actúe como Mesa de Contratación, además del Presidente y Secretario formarán parte de la misma un Abogado del Estado y el Interventor Delegado de la Intervención General del Estado, pudiendo incorporarse a la misma los Vocales y funcionarios que sean necesarios, según la naturaleza de los asuntos a tratar.

Tercero. Reconocer el derecho a percibir las asistencias reglamentarias, en la cuantía máxima que señala el artículo 23 del Reglamento de Dietas y Viáticos de los Funcionarios Públicos de 7 de julio de 1949, con cargo al presupuesto de gastos de este Ministerio, al Presidente, Vocales y Secretario de la Junta por las reuniones a que concurran, así como a quienes eventualmente asistan a tales reuniones o a quienes lo hagan cuando actúe la Junta como Mesa de Contratación.

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

Dios guarde a V. I.

Madrid, 16 de febrero de 1973.—P. D., el Subsecretario, Utrera Molina.

Ilmo. Sr. Subsecretario del Departamento.