

8292

CIRCULAR número 759 de la Dirección General de Aduanas por la que se aprueba la corrección número 22 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 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 22» 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, 668, 676, 684, 687, 700, 706, 725, 728, 740 y 745— las correcciones que se transcriben a continuación en la presente Circular.

Página 13. Consideraciones generales. Cuarto párrafo. Tercera línea.

Suprimir: «caviar y sus sucedáneos».

Página 112. Partida 18.04. Apartado 4). Nueva redacción:

«4) Los sucedáneos del caviar. Son productos que se consumen como caviar, pero preparados con huevas de pescados distintos del esturión (tales como el salmón, la carpa, el lucio, el atún, el mujol o mujil, el bacalao o el ciclóptero), huevas que han sido lavadas, limpiadas de las partículas de vísceras adheridas, saladas y a veces prensadas o desecadas. Estas huevas de pescado también pueden estar sazonadas y coloreadas.»

Página 125. Partida 19.02.

1.º Antes de las exclusiones, intercalar el nuevo apartado siguiente: «Los productos anteriores quedan clasificados aquí aunque contengan cantidades muy pequeñas de carne, de pescado, de crustáceos o de moluscos, siempre que conserven el carácter de preparaciones en el sentido de esta partida.»

2.º Exclusión c). Suprimir esta exclusión.

Página 129. Penúltimo párrafo. Primera línea. Nueva redacción:

«La presencia eventual de cantidades muy pequeñas de carne, de pescado, de crustáceos o de moluscos, incorporadas a la».

Página 187. Capítulo 26. Nota 1 e). Nueva redacción:

«e) las cenizas de orfebrería y otros desperdicios y residuos de metales preciosos (partida 71.11);».

Página 588. Nota 4 a). Segundo párrafo. Línea primera.

Sustituir: «Estas materias comprenden...» por lo siguiente: «Estas materias comprenden principalmente...»

Página 1108. Partida 81.03. Cuarto párrafo. Tercera línea.

Suprimir lo siguiente: «... de filamentos para lámparas eléctricas de incandescencia.»

Página 1346. Apartado II. Único párrafo. Última frase. Nueva redacción:

«El aire o el gas se pueden calentar haciéndolos pasar por un tubo calentado por gas.»

Página 1374. Partida 84.59. Apartado B).

Añadir el nuevo apartado 8) siguiente: «8) Las máquinas para soldar por fricción.»

Página 1377. Partida 84.59. Apartado G).

1.º Intercalar como nuevo apartado 4) el siguiente: «4) Las máquinas para soldar por fricción.»

2.º Los apartados 4) al 8) actuales pasan a ser 5) al 9).

Página 1402. Partida 85.01. Apartado II. Primer párrafo. Segunda línea:

Suprimir: «de inducción».

Página 1402 a. Partida 85.01.1.

1.º Párrafo primero del apartado B. Nueva redacción:

«B) Los motores lineales producen la energía mecánica en forma de un movimiento lineal.

Los motores lineales de inducción se componen esencialmente de uno o varios inductores (primario), constituidos por circuitos magnéticos generalmente laminares (paquetes de chapas magnéticas) sobre las que están dispuestos los bobinados, y de un inducido (secundario) formado lo más frecuentemente por una placa o un perfil de cobre o de aluminio.»

2.º Segundo párrafo. Segunda línea. Añadir después de «corriente» la palabra «alterna».

3.º Añadir el siguiente párrafo, antes del último:

«Los motores lineales de corriente continua, cuyo funcionamiento se basa en la interacción de electroimanes o de imanes permanentes y electroimanes, se pueden utilizar como motores alternativos u oscilantes (para bombas alternativas, para lanzaderas de telares, por ejemplo), como motores "paso a paso" (pequeños transportadores, por ejemplo), etc.»

Página 1426. Partida 85.11. Apartado II. Primer párrafo.

1.º Novena línea. Suprimir: «la soldadura directa o indirecta.»

2.º Décima línea. Suprimir: «por fusión».

Páginas 1427 y 1428. Apartado III. Nueva redacción.

«III. Máquinas y aparatos eléctricos para soldar o cortar

A) Máquinas y aparatos para soldar o cortar con arco eléctrico o con chorro de plasma.

1. Soldadura o corte con arco eléctrico:

El calor es suministrado por un arco eléctrico que salta entre dos electrodos o entre un electrodo y la pieza que se trabaja.

Existen numerosos aparatos de este tipo: por ejemplo, para soldar a mano con arco de electrodos recubiertos; para soldar con gas de protección; para soldar o cortar con electrodos consumibles o no, o de arco protegido; soldadura de arco en atmósfera inerte: MIG (Metal Inert Gas); soldadura de arco en atmósfera activa: MAG (Metal Active Gas); soldadura de arco en atmósfera inerte con electrodo de tungsteno: TIG (Tungsten Inert Gas); soldadura de arco con fundente sólido; soldadura de arco con escoria; soldadura de arco vertical bajo gas (electrogás), etc.

2. Soldadura o corte con chorro de plasma:

La fuente de calor es un arco focalizado que, por ionización y disociación, transforma un gas auxiliar al estado de plasma (chorro de plasma). Los gases auxiliares pueden ser inertes (argón y helio), poliatómicos (hidrógeno, nitrógeno, etc.), o mezclas de estos gases.

B) Máquinas y aparatos para soldar por resistencia.

El calor necesario es generado por el efecto Joule, provocado por una corriente eléctrica que atraviesa las piezas que se van a soldar. Las piezas calentadas de esta forma se sueldan por presión.

Existen numerosas máquinas de este tipo, cada una adaptada a las características de las materias que ha de soldar. Se pueden citar, por ejemplo, las máquinas de soldar a tope, por presión o por chispa; las máquinas de soldar en un solo punto, que comprenden las pinzas de soldar con transformador separado o incorporado; las máquinas de soldar en puntos múltiples y sus equipos; las máquinas de soldar por presión o proyección; las máquinas de soldar de roldanas o moletas.

C) Máquinas y aparatos para soldar metales por inducción.

El calor lo suministra una corriente eléctrica que atraviesa uno o varios inductores (bobinas).

D) Máquinas y aparatos para soldar o cortar por haz de electrones (bombardeo de electrones).

El calor lo proporciona el impacto de un haz de electrones focalizado, producido en vacío, sobre las piezas que se han de soldar o cortar.

E) Máquinas y aparatos para soldar por difusión en vacío.

Aunque en la mayoría de los casos el calor se obtiene por inducción, también puede producirse por un haz de electrones o por resistencia.

Estas máquinas y aparatos se componen esencialmente de una cámara de vacío, de una bomba de vacío, de un dispositivo de presión, así como de un equipo para calentar las piezas.

F) Máquinas y aparatos para soldar o cortar por haz de fotones.

La soldadura y el corte por haz de fotones comprende:

1. La soldadura o corte por rayo laser.

El calor proviene de una fuente de radiación esencialmente coherente y monocromática, que puede ser focalizada para obtener grandes densidades de energía; el calor se produce por el impacto del rayo laser sobre la pieza que se ha de soldar o cortar.

2. La soldadura o corte por haz luminoso.

El calor se produce por el impacto de un haz luminoso focalizado no coherente.

G) Máquinas y aparatos para soldadura fuerte y soldadura blanda.

El calor generalmente lo proporciona una fuente de corriente eléctrica conductiva o inductiva.

La soldadura «fuerte» y la soldadura «blanda» son procedimientos que permiten unir piezas metálicas mediante un metal de aporte en estado líquido, que tiene una temperatura de fusión inferior a la de las piezas que se unen y moja el metal de base que no participa por fusión en la formación de la unión.

Sólo se incluyen en este grupo las máquinas y aparatos provistos de un equipo especial (por ejemplo, sistema de alimentación de hilo de soldar) que permita identificarlos como exclusiva o principalmente destinados a la soldadura. Los demás aparatos se consideran como hornos o aparatos para el tratamiento térmico de materias en el sentido de los apartados I y II anteriores.

También se incluyen aquí los soldadores y pistolas para soldar a mano, calentados eléctricamente.

H) Máquinas y aparatos para soldar materias termoplásticas.

1. Soldadura por gas calentado eléctricamente:

Las superficies que se han de unir se calientan mediante un gas (generalmente el aire), cuya temperatura se ha elevado convenientemente por un procedimiento eléctrico y se sueldan por presión con un producto de aporte o sin él.

2. Soldadura por elementos calentados eléctricamente:

Las superficies que se han de unir se calientan por medio de elementos caldeados eléctricamente y soldadas por presión con un producto de aporte o sin él.

3. Soldadura por alta frecuencia:

Cuando se trate de materias termoplásticas caracterizadas por tener pérdidas dieléctricas suficientes, las superficies a unir se calientan por alta frecuencia y se sueldan por presión con un producto de aporte o sin él.

Las máquinas y aparatos eléctricos para soldar están alimentados normalmente por una corriente continua de baja tensión producida por un generador o por una corriente alterna de baja tensión producida por un transformador-reductor. En las máquinas fijas, este equipo de alimentación lo más corriente es que esté incorporado a la misma máquina. Por el contrario, en los soldadores portátiles, las cabezas y pinzas de soldar están generalmente unidos al dispositivo de alimentación por cables conductores. Aun en este caso, el conjunto pertenece a esta partida siempre que el grupo electrógeno o el conjunto transformador-rectificador se presente con las cabezas o pinzas de soldar; presentados separadamente, dichos aparatos de alimentación siguen su propio régimen (partida 85.01).

La operación de soldar puede hacerse manualmente o de forma total o parcialmente automática.

Partes y piezas sueltas.

Salvo lo dispuesto con carácter general respecto a la clasificación de las partes y piezas sueltas (véanse las Consideraciones Generales de la Sección), también se clasifican aquí las partes y piezas sueltas de las máquinas y aparatos de la presente partida.

Se excluyen además de esta partida:

- Las máquinas para el acondicionamiento de mercancías provistas de dispositivos de soldadura eléctrica (partida 84.19).
- Las máquinas para soldar por ultrasonido (partida 84.59).
- Las máquinas para soldar por fricción (partida 84.59).

Página 1508. Partida 87.06. Apartado B). Tercera línea.

A continuación de «los cristales con marco», intercalar: «los cristales que además de estar provistos de resistencias calentadoras lleven dispositivos eléctricos de conexión».

Página 1661. Partida 91.01. Primer párrafo. Nueva redacción:

«Las pulseras presentadas con sus relojes se clasifican en esta partida, estén o no montadas.»

Página 1697. Partida 92.11. Texto de la partida. Nueva redacción:

«Tocadiscos, aparatos para dictar y los demás aparatos para el registro y la reproducción del sonido, incluidos los giradiscos, giracintas y girahilos, con o sin lector de sonido; aparatos de registro y reproducción de imágenes y sonido en televisión, por procedimiento magnético.»

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, 1 de abril de 1976.—El Director general, Germán Anllo Vázquez.

Sr. Administrador de la Aduana de...

MINISTERIO DE TRABAJO

8293

RESOLUCION de la Dirección General de Trabajo por la que se homologa el Convenio Colectivo Sindical de ámbito interprovincial, para las Empresas dedicadas a la explotación de montes resinables y sus trabajadores.

Ilustrísimo señor:

Visto el Convenio Colectivo Sindical de ámbito interprovincial para las Empresas dedicadas a la explotación de montes resinables y sus trabajadores, y

Resultando que con fecha 14 de febrero del año en curso tuvo entrada en esta Dirección General escrito del Secretario general de la Organización Sindical, con el que remitía, para su homologación, el Convenio Colectivo Sindical de ámbito interprovincial para las Empresas dedicadas a la explotación de montes resinables y sus trabajadores, que fue suscrito, previas las correspondientes negociaciones, por la Comisión Deliberadora designada al efecto, el día 5 de febrero del año en curso, acompañándose al referido escrito los informes y documentos reglamentarios, con la finalidad de que se diese curso legal para su homologación;

Resultando que solicitado informe a la Dirección General de Ordenación y Asistencia Sanitaria de la Seguridad Social, manifiesta que deben suprimirse el apartado b) de la cláusula 4 y la segunda disposición transitoria de la cláusula 6, por violar el número 1 del artículo 73 de la Ley General de la Seguridad Social;

Resultando que en cláusula especial del Convenio se contiene declaración de que el incremento no comporta repercusión alguna en los precios;

Resultando que concurriendo en el Convenio en cuestión las circunstancias previstas en el artículo primero del Decreto 696/1975, de 8 de abril, prorrogado hasta el 31 de diciembre de 1976 por el Decreto 293/1975, de 17 de noviembre, se procedió a la suspensión del plazo previsto para su homologación en el artículo 14 de la Ley 38/1973, de 19 de diciembre, para someterlo al Gobierno, de conformidad con lo establecido en el mencionado Decreto 696/1975;

Resultando que el Consejo de Ministros en su reunión celebrada el día 5 de marzo de 1976, a la vista del mencionado Convenio y del informe emitido por la Comisión, adoptó en base al Decreto 696/1975, acuerdo favorable con la limitación siguiente: «Reducir el incremento salarial, calculado sobre la normativa anterior al importe correspondiente al del coste de vida de los doce meses precedentes y tres puntos»;

Resultando que, según el Instituto Nacional de Estadística, el coste de vida de febrero de 1975 a febrero de 1976 ha sido del 13,99 por 100;

Considerando que esta Dirección General es competente para dictar la presente Resolución sobre lo acordado por las