

MINISTERIO DE OBRAS PÚBLICAS Y URBANISMO

Solicitud de subvención personal para la adquisición de viviendas de protección oficial de promoción privada

Don con DNI número y domicilio en distrito postal provincia calle o plaza número en representación de
 Expone: Que don ha suscrito contrato de compraventa para la adquisición o adjudicación de la vivienda de protección oficial (expediente), sita en calificada provisionalmente en fecha y promovida por

Que el precio de compraventa o adjudicación es de pesetas, por lo que resulta por metro cuadrado de superficie útil un precio igual o inferior, en relación con el módulo aplicable, o del módulo ponderado aplicable, en su caso.

Que su composición familiar es de miembros. Que sus ingresos familiares anuales durante el año inmediatamente anterior al de la compraventa o adjudicación han sido de pesetas.

Para acreditar lo anterior, presenta los siguientes documentos:

- Documento nacional de identidad.
- Copia de la calificación provisional de la vivienda o definitiva, si la hubiere.
- Copia del Libro de Familia.
- Copia de la declaración o declaraciones del Impuesto General sobre la Renta de las Personas Físicas.
- Certificado del Centro de trabajo sobre los ingresos brutos percibidos.
- Certificado de las bases de cotización a la Seguridad Social o de la pensión o subsidio.
- Declaración jurada o promesa en la que conste el Centro de trabajo.

Por consiguiente, y reuniendo los requisitos previstos en el artículo 8 del Real Decreto 3280/1983, de 14 de diciembre; Solicita le sea concedida la subvención correspondiente y en la cuantía prevista en el número 5 del citado artículo.

..... de de 19.....
 (Firma.)

Ilmo. Sr. Director Provincial del Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo en ...

9622

RESOLUCIÓN de 20 de marzo de 1984, de la Dirección General de Arquitectura y Vivienda, por la que se aprueba la modificación de las disposiciones reguladoras del Sello INCE para materiales aislantes térmicos para uso en la edificación, en los apartados referentes a los materiales aislantes térmicos a base de fibra de vidrio.

La incorporación de nuevos productos a base de fibra de vidrio al Sello INCE para materiales aislantes térmicos y la necesidad de obtener un texto coherente, aconsejan dar nueva redacción a los artículos 2.8 y 3.8 de las citadas disposiciones reguladoras.

Por ello, de conformidad con lo establecido en el artículo 3.º de la Orden de 12 de diciembre de 1977, por la que se crea el Sello INCE, vista la propuesta formulada por el Instituto Nacional para la Calidad de la Edificación, y considerando el informe emitido por la Subdirección General de la Edificación,

Esta Dirección General aprueba la modificación de las disposiciones reguladoras del Sello INCE para materiales aislantes térmicos para uso en edificación, que fueron aprobadas por Resolución de 15 de julio de 1981 de esta Dirección General, y que se refiere a los artículos 2.8 y 3.8 sobre materiales aislantes térmicos a base de fibra de vidrio, que ocuparán el mismo lugar octavo en la lista de materiales genéricos que se mencionaba en la Resolución citada.

Lo que comunico a VV. II. para su conocimiento y efectos. Madrid, 20 de marzo de 1984.—El Director general, Antonio Vázquez de Castro Sarmiento.

Artículo 2.8 Fibra de vidrio.—Los materiales de fibra de vidrio a que hacen referencia estas disposiciones reguladoras pueden presentarse en los distintos tipos que se describen a continuación:

2.8.1 FVM 1 (Filtro ligero de fibra de vidrio).—Filtro ligero de fibra de vidrio aglomerada con resina termoendurecible, que lleva adherido mediante oxiasfalto en una de sus caras un papel kraft que actúa como soporte.

a) Densidad.—El filtro ligero de fibra de vidrio tendrá la densidad de 12 kg/m³ con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será 0,048 W/m²K (0,041 kcal/m²Ch) a 20° C.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 100 mm.
 Ancho, ± 5 mm.
 Espesor, — 4 mm.

2.8.2 FVM 2 (Filtro semirrígido de fibra de vidrio).—Filtro semirrígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles.

a) Densidad.—El filtro semirrígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 22 kg/m³, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será 0,041 W/m²K (0,035 kcal/m²Ch) a 20° C.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 100 mm.
 Ancho, ± 5 mm.
 Espesor, — 4 mm.

2.8.3 FVP 1 (Panel semirrígido de fibra de vidrio).—Panel semirrígido de fibra de vidrio aglomerada con resinas termoendurecibles.

a) Densidad.—El panel semirrígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 15 kg/m³, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,044 W/m²K (0,038 kcal/m²Ch) a 20° C.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 15 mm.
 Ancho, ± 5 mm.
 Espesor, — 4 mm.

2.8.4 FVP 2 (Panel semirrígido de fibra de vidrio).—Panel semirrígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, que se distinguen del anterior por su mayor densidad.

a) Densidad.—Este panel semirrígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 22 kg/m³, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será 0,041 W/m²K (0,035 kcal/m²Ch) a 20° C.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 15 mm.
 Ancho, ± 5 mm.
 Espesor, — 4 mm.

2.8.5 FVP 3 (Panel rígido de fibra de vidrio).—Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, recubierto por una de sus caras y dos bordes laterales con un complejo de papel kraft y velo de fibra de vidrio, adherido con oxiasfalto.

a) Densidad.—El panel rígido de fibra de vidrio tendrá la densidad de 110 kg/m³, con un 7,5 por 100 de tolerancia.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será 0,041 W/m²K (0,035 kcal/m²Ch) a 20° C.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 10 mm.
 Ancho, ± 5 mm.
 Espesor, ± 3 mm.

2.8.6 FVP 4.—Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, empleado como materia prima del sistema de aislamiento «panel mixto de fibra de vidrio y cartón yeso».

a) Densidad.—El panel de fibra de vidrio tendrá la densidad de 70 kg/m³, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será 0,034 W/m²K (0,029 kcal/h.m²Ch) a 20° C.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las tolerancias siguientes:

Largo, ± 10 mm.
 Ancho, ± 5 mm.
 Espesor, ± 3 mm.

2.8.7 FVP 5.—Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, recubiertas por una de sus caras, con un film de plástico de color blanco, pegado con adhesivo autoextinguible.

a) Densidad.—El panel de fibra de vidrio tendrá la densidad de 36 kg/m³, con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será de 0,035 W/m²K (0,031 kcal/m²Ch) a 20° C.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 10 mm.
Ancho, ± 5 mm.
Espesor, ± 3 mm.

2.8.8 FVP 6.—Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles, recubiertas por una de sus caras, con un complejo kraft-aluminio y pegado mediante polietileno fundido.

a) Densidad.—El panel de fibra de vidrio tendrá la densidad de 36 kg/m^3 , con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será de $0,035 \text{ W/m}^2\text{K}$ ($0,031 \text{ kcal/m}^2\text{Ch}$) a 20°C . La medición se realizará sobre panel desnudo.

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las tolerancias siguientes:

Largo, ± 10 mm.
Ancho, ± 5 mm.
Espesor, ± 3 mm.

2.8.9 FVP 7.—Panel rígido de fibras de vidrio aglomeradas con resinas termoendurecibles. Una de sus caras está recubierta con un complejo de lámina de aluminio, malla de vidrio textil y papel kraft blanco, adherida mediante un adhesivo auto-extinguible.

a) Densidad.—El panel de fibra de vidrio tendrá la densidad de 70 kg/m^3 , con un 10 por 100 de tolerancia en menos.

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será de $0,034 \text{ W/m}^2\text{K}$ ($0,029 \text{ kcal/m}^2\text{Ch}$) a 20°C .

c) Dimensiones.—Las dimensiones serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 15 mm.
Ancho, ± 5 mm.
Espesor, ± 3 mm.

2.8.10 FVC (Coquillas de fibra de vidrio).—Tubos rígidos de fibras de vidrio, aglomeradas con resinas termoendurecibles, abiertos por una generatriz.

a) Densidad.—Las densidades para las coquillas de fibra de vidrio serán las siguientes, según el espesor de pared y el diámetro de las mismas:

Espesor	25 mm			
	< 25	= 25	25 a 50	> 50
Diámetro en milímetros				
Densidad en kg/m^3	70	65	60	55

Espesor	30 mm a 40 mm		
	< 50	≥ 50	Resto
Diámetro en mm.			
Densidad en kilogramos/ m^3	60	53	53

b) Conductividad.—El coeficiente de conductividad térmica será $0,035 \text{ W/m}^2\text{K}$ ($0,030 \text{ kcal/m}^2\text{Ch}$) a 20°C .

c) Dimensiones.—Serán las nominales de cada fabricante, con las siguientes tolerancias:

Largo, ± 10 mm.
Diámetro interior, ± 2 mm.
Espesor, ± 3 mm.

2.8.11 Valoración de defectos.—La valoración de defectos de los resultados de los distintos ensayos será la siguiente:

a) Coeficiente de conductividad.—Considerándose:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre 0 y 5 por 100 superiores al valor límite.

Defecto principal: Valor superior al 5 por 100 sobre los valores límites.

b) Densidad:

Para FVC, FVM 1, FVM 2, FVP 1, FVP 2, FVP 4, FVP 5, FVP 6 y FVP 7 se considera:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre -10 por 100 y $-12,5$ por 100 de los valores límites.

Defecto principal: Más de $-12,5$ por 100 de los valores límites.

Para FVP 3 se considera:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre $-7,5$ por 100 y -10 por 100 de los valores límites.

c) Largo:

Para FVM 1 y FVM 2 se considera:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre -100 mm y -125 mm.

Defecto principal: Más de -125 mm.

Para FVP 1, FVP 2 y FVP 7 se considera:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre ± 15 milímetros y $\pm 17,5$ mm.

Defecto principal: Valores superiores a $\pm 17,5$ mm.

Para FVP 3, FVP 4, FVP 5 y FVP 6 y FVC se considera:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre ± 10 milímetros y $\pm 12,5$ mm.

Defecto principal: Valores superiores a $\pm 12,5$ mm.

d) Ancho:

Para FVM 1, FVM 2, FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5, FVP 6 y FVP 7 se considera:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre ± 5 milímetros y ± 7 mm.

Defecto principal: Valores superiores a ± 7 mm.

e) Espesor:

Para FVM 1, FVM 2, FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5, FVP 6 y FVP 7 y FVC se considera:

Defecto secundario: Valores hasta -5 mm.

Defecto principal: Valores inferiores a -5 mm.

Anexo de normas y métodos de ensayo para la fibra de vidrio

Normas de ensayo:

UNE 57.014-74.—Papel y cartón. Determinación del gramaje.

Nota.—La conductividad térmica se realizará de acuerdo con alguno de los métodos siguientes:

Método de flujo de calor (ASTM-518 e ISO-2518).

Método de plato caliente guardado (ASTM-C-177 y UNE 53.037).

La temperatura media de ensayo será, aproximadamente, de 20°C .

Métodos de ensayo:

1. Materias primas.

1.1 Vidrio y aglomerante.

En línea de producción se toma una muestra del producto a ensayar (entre 50-100 g), que en cualquier caso se entiende que serán siempre de producto sin soporte, determinándose su peso (P_1) en una balanza.

A continuación se introduce en una mufla a una temperatura aproximada de 550°C durante treinta minutos, aproximadamente, y de esta forma conseguir que el aglomerante se extinga y que en la muestra sólo quede vidrio; se halla su peso (P_2) una vez enfriado.

Calculando según

$$\frac{P_1 - P_2}{P_2} \times 100$$

se obtendrá el tanto por 100 de aglomerante.

Por diferencia queda determinado el tanto por ciento de vidrio.

1.2 Soporte.

Tanto para el papel kraft como para el velo de vidrio se pesa una muestra de 1 m de largo (± 1 por 100) por ancho de rollo en una balanza, comprobándose así que el gramaje es el de la calidad concertada (UNE 57.014-74).

2. Producto acabado.

2.1 Longitud y anchura.

Para FVM 1 y FVM 2 se toma una pieza de cada uno de los productos del final de línea y se mide su longitud y anchura con cinta métrica de acero, aplicándola paralelamente al parámetro a determinar. En el libro de autocontrol se refleja el valor de dichas medidas.

Para FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5, FVP 6 y FVP 7 se toman cuatro muestras consecutivas del final de línea de producción y se mide en cada una de ellas su longitud y anchura con un metro de acero. En el libro de autocontrol se refleja el valor de dichas medidas o de los valores máximo y mínimos.

Para FVC se toman 10 muestras consecutivas del final de línea de producción y se mide su longitud con un metro de acero. En el libro de autocontrol se refleja la diferencia entre el valor máximo y mínimo obtenidos.

2.2 Diámetro interior de coquillas.

Con las muestras que sirvieron para medir la longitud se miden con un metro de acero el diámetro interior de cada una de ellas. En el libro de autocontrol quedan reflejados estos valores.

2.3 Espesor de pared de coquillas.

Con las mismas muestras usadas anteriormente, y con un metro de acero, se toman dos medidas diametralmente opuestas en una base en cada una de las muestras, anotándose estos valores en el libro de autocontrol.

2.4 Espesor.

La determinación del espesor para los productos FVM 1, FVM 2, FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5 y FVP 6 se realiza con el aparato descrito en el croquis número 1 y cuyas características son:

- Punzón de acero de $\varnothing = 3,1$ mm.
- Longitud: 200 mm.
- Disco de 112,8 mm \varnothing y peso 100 g.

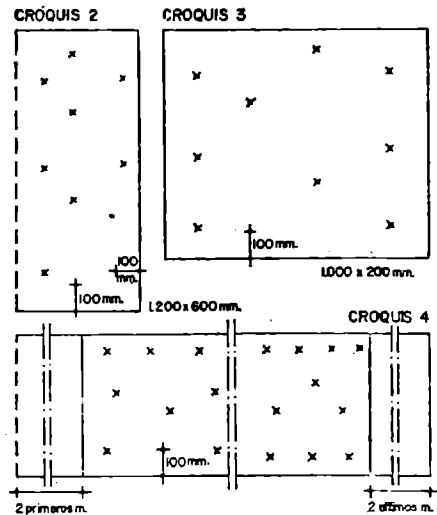
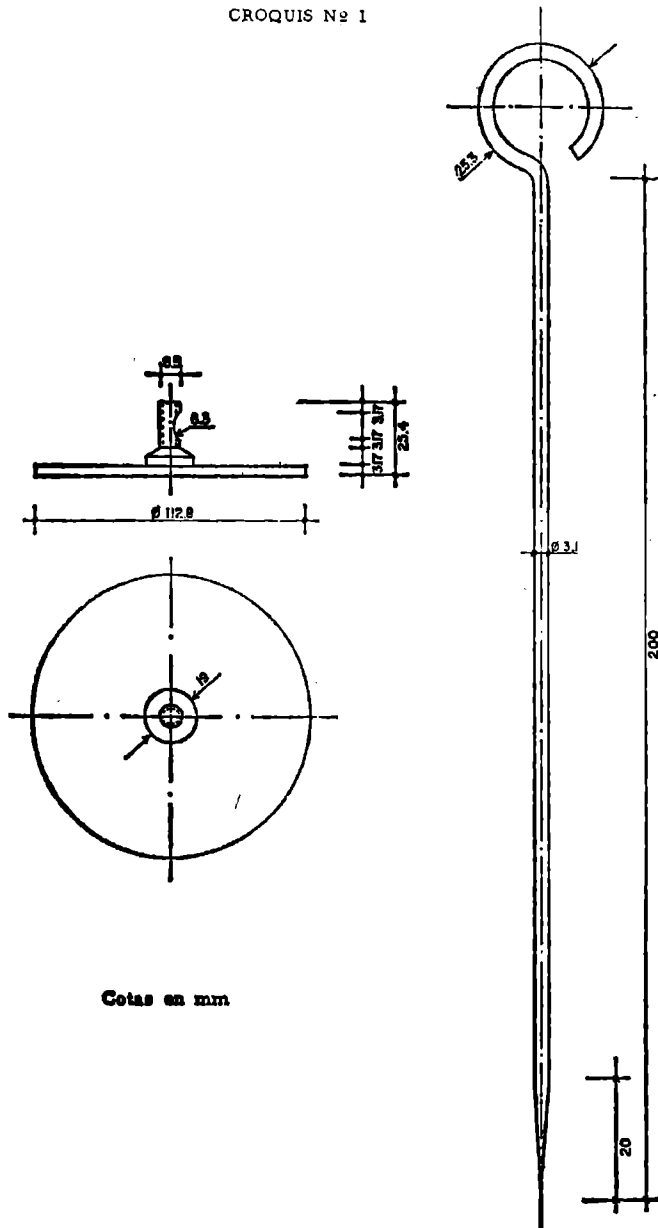
Nota.—Para el FVP 3 el peso = 1.000 g.

Para la determinación en FVM 1 y FVM 2 se toma una muestra en línea de producción del producto sin enrollar, de un metro de longitud para el ancho de fabricación. Se hacen 10 medidas con el aparato descrito, despreciando los 100 milímetros de todo su contorno; es decir, se desprecian los bordes (véase croquis número 2). La media aritmética de las 10 medidas se anota en el libro de autocontrol.

Para la determinación en FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5, FVP 6 y FVP 7 se toma una unidad de cada producto, se hacen 10 medidas repartidas por toda su superficie con el aparato descrito, exceptuando los 100 mm de todos los bordes.

La media aritmética de las 10 medidas se anota en el libro de autocontrol.

CROQUIS Nº 1



2.5 Densidad.

Para el autocontrol de la densidad de los productos sin soporte se pesan las muestras y se obtiene la densidad. Se utilizan las mismas muestras usadas para controlar las dimensiones.

En el caso de los productos con soporte FVM 1 y FVP 3 se procede de igual, pero del peso obtenido de las muestras hay que descontar el peso del soporte y oxiasfalto. Esto se puede determinar por varios métodos.

Se toman dos muestras en línea de producción, una antes de la incorporación de los soportes y oxiasfaltos y otra después de su incorporación, y por diferencia de pesadas se obtiene el peso de los soportes y oxiasfalto.

De cada muestra se sacan cinco probetas distribuidas al azar de una superficie perfectamente definida (10 x 10 cm) y manualmente se separa el complejo oxiasfalto-soporte de la fibra. El valor medio del peso complejo soporte-oxiasfalto de las cinco probetas se toma como gramaje del complejo en las muestras examinadas.

Nota.—Como el papel kraft y el velo suelen tener unos gramajes por metro cuadrado muy constantes, por cualquiera de estos métodos puede llevarse un control del oxiasfalto empleado por metro cuadrado.

3. Dimensiones para ensayos de inspección.

3.1 Longitud y anchura para fieltros, paneles y coquillas.

Se tomarán tres unidades de cada producto y, extendidos totalmente, se medirán con metro o cinta métrica en las condiciones que este ensayo se hace en el autocontrol. Expresando el resultado como la media de las medidas.

3.2 Espesor para fieltros y paneles.

a) Para fieltros FVM 1 y FVM 2:

Con los rollos tomados al azar por el Inspector se procederá de la forma siguiente:

Los rollos se extenderán sobre una superficie plana, dejándolos recuperar durante dos horas como mínimo, bateándose, durante ese tiempo, varias veces sin brusquedad.

Con el aparato descrito en el croquis número 1, efectuar un mínimo de 30 mediciones de espesor apoyando para dichas medidas el disco totalmente sobre la superficie de fibra de vidrio.

Estas mediciones se realizarán de forma proporcionada por toda la superficie del rollo. Tres medidas por metro lineal de rollo asegurarán dicha proporcionalidad.

El espesor medio de la muestra ensayada e vendrá dado por la fórmula:

$$e = \frac{\sum e_i}{n}$$

siendo n el número de puntos medidos.

El valor de la inspección será individual.

b) Para paneles FVP 1, FVP 2, FVP 3, FVP 4, FVP 5, FVP 6 y FVP 7.

Las muestras son las mismas que el anterior, y el aparato el descrito en croquis número 1.

3.3 Espesor de pared de coquillas.

En cada una de las piezas, según el método de ensayo de autocontrol y con metro de acero, el Inspector actuará de la siguiente forma:

Se toman dos medidas en las bases del tubo y se halla la media aritmética de las mismas. Este valor medio determina el espesor real de pared para cada muestra.

3.4 Diámetro interior de coquillas.

En cada una de las piezas (siguiendo el mismo método de ensayo de autocontrol) y con metro de acero, el Inspector actuará de la siguiente manera:

Tomará una medida en parejas de puntos diametralmente opuestos y el valor medio determina el valor del diámetro interior.

4. Densidad.

La densidad se obtendrá aplicando las siguientes fórmulas:

$$\delta = \frac{P}{V} \quad [1]$$

δ = Densidad.
P = Peso.
V = Volumen.

$$V = L \cdot l \cdot e \quad [2]$$

L = Longitud.
l = Anchura.
e = Espesor nominal.

$$V = h (R_2^2 - R_1^2) \pi \quad [3]$$

h = Longitud.
R₂ = Radio exterior.
R₁ = Radio interior.

Para FVM 2, FVP 1, FVP 2, FVP 4 y FVC se pesarán cada una de las tres muestras utilizadas, para determinar dimensiones, en una balanza y, como ya están determinadas sus cotas por el Inspector, se podrá aplicar la fórmula [1] y [2] para el caso de FVM 2, FVP 1, FVP 2 y FVP 4; la [1] y la [3], para el caso de FVC.

Para FVM 1, FVP 3, FVP 5, FVP 6 y FVP 7 se procede igualmente descontando el peso del soporte y oxiasfalto, determinándolo por el método descrito anteriormente, a no ser que en las muestras tomadas por el Inspector conste la fecha de su fabricación, en cuyo caso puede descontar el peso del oxiasfalto tomando el valor que consta en el libro de autocontrol. Para el del papel o velo se tomará el valor nominal, toda vez que son valores casi constantes.

Artículo 3.8 Fibra de vidrio.

3.8.1 Materias primas.—Los materiales definidos se componen básicamente de vidrio aglomerante y soporte.

Los porcentajes de vidrio y aglomerante, ensayados según el método descrito en en anexo Métodos de ensayo, serán:

	Porcentaje de aglomerante	Porcentaje de vidrio
FVM 1	2 ÷ 4	98 ÷ 96
FVM 2	3 ÷ 6	97 ÷ 94
FVP 1	3 ÷ 6	97 ÷ 94
FVP 2	3 ÷ 6	97 ÷ 94
FVP 3	10 ÷ 12	90 ÷ 88
FVP 4	10 ÷ 12	90 ÷ 88
FVP 5	10 ÷ 12	90 ÷ 88
FVP 6	7 ÷ 9	93 ÷ 91
FVP 7	14 ÷ 18	86 ÷ 84
FVC	3 ÷ 8	87 ÷ 82

El soporte para FVP 1, FVP 2 y FVP 3 es de papel kraft de 50 a 75 g/m² y velo de vidrio de 40 a 70 g/m², con una tolerancia de ± 10 por 100 sobre el valor nominal.

El soporte para FVP 5 es de filme de PVC gofrado de 210 g/m² ± 20 g/m².

El soporte para FVP 6 es de papel kraft-aluminio, con la cara no vista dotada de un filme de polietireno termofusible que sirve de adherente. Este complejo es de 285 g/m² — 10 por 100.

El soporte para FVP 7 es de complejo triple de aluminio-malla de fibra de vidrio y papel celulósico blanco, con un gramaje de 180 g/m² ± 10 por 100.

3.8.2 Producto acabado.—Se comprobarán dimensiones (largo, ancho y espesor) y densidad, según el método descrito en el artículo 2.8. La media de los valores obtenidos estará dentro de las tolerancias especificadas.

3.8.3. Criterio de rechazo.—El fabricante rechazará para su comercialización con Sello INCE todas aquellas partidas de ma-

terial que en los ensayos de autocontrol denoten algún defecto principal, según lo definido. Para la longitud y anchura se aplicará el mismo criterio de rechazo en resultados individuales. No pasando el producto a almacén en casos negativos. Una vez corregida la causa del defecto de fabricación y sin esperar al próximo autocontrol reglamentado, se repetirá este ensayo hasta que los valores obtenidos sean aceptables, anotándose estos nuevos valores en el libro oficial de autocontrol.

3.8.4 Las frecuencias de autocontrol serán:

a) Nivel normal.

Control de materias primas:

Vidrio y aglomerante: Cada cuatro horas, excepto en las coquillas que será cada dos horas.

Papel kraft y velo: A la llegada a fábrica se controlará el 50 por 100 de las partidas.

Control de producto acabado:

Dimensiones: Cada hora, excepto en las coquillas que será cada dos horas.

Densidad: Cada hora, excepto en las coquillas que será cada dos horas.

b) En nivel reducido.

Se reducirán a la mitad la frecuencia de los ensayos correspondientes al nivel normal, para el producto acabado, manteniéndose igual frecuencia para el de materias primas.

c) En nivel intenso.

Se duplicará la frecuencia de los ensayos correspondientes al nivel normal, para el producto acabado, manteniéndose igual frecuencia para el de materias primas.

3.8.5 La muestra de producto terminado que haya servido para realizar el ensayo se almacenará debidamente protegida para su conservación e identificada, a disposición de una eventual inspección. Caso de realizarse ésta, el Inspector deberá tener a su disposición al menos las diez últimas muestras cuyo resultado esté recogido en el libro oficial de autocontrol.

MINISTERIO DE EDUCACION Y CIENCIA

9623

ORDEN de 24 de abril de 1984 por la que se modifica el artículo 10, párrafo segundo, de la Orden de 23 de mayo de 1967 que dispone la realización de las pruebas del examen de reválida en las Escuelas de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos.

Ilustrísimo señor:

Por Orden ministerial de 23 de mayo de 1967 («Boletín Oficial del Estado» de 2 de junio), se regula la prueba de reválida que impone el artículo 5 del Decreto 2127/1963, de 24 de julio, sobre reglamentación de los estudios de las Escuelas de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos y se establece el carácter definitivo de la aprobación de un ejercicio de dicha reválida. No obstante tal declaración general, a continuación se considera válida para ulteriores convocatorias sólo la aprobación del primer ejercicio, contradicción que parece conveniente salvar.

Por lo cual, en uso de la autorización contenida en el artículo 12 del Decreto 2127/1963, de 24 de julio,

Este Ministerio ha dispuesto:

Artículo único.—Queda modificado el artículo 10, párrafo segundo de la Orden ministerial de 23 de mayo de 1967, por la que se dispone la realización de las pruebas del examen de reválida en las Escuelas de Artes Aplicadas y Oficios Artísticos, en los siguientes términos:

«La aprobación de un ejercicio tiene carácter definitivo, siendo válida para ulteriores convocatorias en el caso de no alcanzarse la aprobación en el conjunto del examen. Consecuentemente, la no aprobación del primer ejercicio no impedirá la realización del segundo.»

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

Madrid, 24 de abril de 1984.

MARAVALL HERRERO

Ilmo. Sr. Subsecretario.