

# I. Disposiciones generales

## CORTES GENERALES

**10942** *RESOLUCION de 27 de abril de 1993 por la que se ordena la publicación del acuerdo de convalidación del Real Decreto-ley 4/1993, de 26 de marzo, por el que se autoriza el resarcimiento de los daños causados como consecuencia de la rotura de la presa de Tous y se concede un crédito extraordinario por importe de 19.000.000.000 de pesetas.*

De conformidad con lo dispuesto en el artículo 86.2 de la Constitución, la Diputación Permanente del Congreso de los Diputados, en su sesión del día de hoy, acordó convalidar el Real Decreto-ley 4/1993, de 26 de marzo, por el que se autoriza el resarcimiento de los daños causados como consecuencia de la rotura de la presa de Tous y se concede un crédito extraordinario por importe de 19.000.000.000 de pesetas, publicado en el «Boletín Oficial del Estado» número 76, de 30 de marzo de 1993.

Se ordena la publicación para general conocimiento.

Palacio del Congreso de los Diputados, 27 de abril de 1993.—El Presidente del Congreso de los Diputados,

PONS IRAZAZABAL

**10943** *RESOLUCION de 27 de abril de 1993 por la que se ordena la publicación del acuerdo de convalidación del Real Decreto-ley 5/1993, de 16 de abril, por el que se autorizan determinadas actuaciones en relación con las cuencas del Tajo y del Segura.*

De conformidad con lo dispuesto en el artículo 86.2 de la Constitución, la Diputación Permanente del Congreso de los Diputados, en su sesión del día de hoy, acordó convalidar el Real Decreto-ley 5/1993, de 16 de abril, por el que se autorizan determinadas actuaciones en relación con las cuencas del Tajo y del Segura, publicado en el «Boletín Oficial del Estado» número 92, de 17 de abril de 1993.

Se ordena la publicación para general conocimiento.

Palacio del Congreso de los Diputados, 27 de abril de 1993.—El Presidente del Congreso de los Diputados,

PONS IRAZAZABAL

**10944** *RESOLUCION de 27 de abril de 1993 por la que se ordena la publicación del acuerdo de convalidación del Real Decreto-ley 6/1993, de 23 de abril, sobre abono de subvenciones por gastos electorales (elecciones 1991).*

De conformidad con lo dispuesto en el artículo 86.2 de la Constitución, la Diputación Permanente del Con-

greso de los Diputados, en su sesión del día de hoy, acordó convalidar el Real Decreto-ley 6/1993, de 23 de abril, sobre abono de subvenciones por gastos electorales (elecciones 1991), publicado en el «Boletín Oficial del Estado» número 98, de 24 de abril de 1993.

Se ordena la publicación para general conocimiento.

Palacio del Congreso de los Diputados, 27 de abril de 1993.—El Presidente del Congreso de los Diputados,

PONS IRAZAZABAL

## MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES

**10945** *CONVENIO para el reconocimiento recíproco de punzones de pruebas de armas de fuego portátiles y Reglamentos hechos en Bruselas el 1 de julio de 1969 («Boletín Oficial del Estado» número 228, de 22 de septiembre de 1973), decisiones tomadas por la Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles en su XXI sesión plenaria de junio de 1990.*

XXI-1. Declaración hecha en aplicación del apartado 5 del artículo 1 del Convenio.—El 10 Beschlussverordnung BGBL número 200/1988 del Gobierno austriaco es conforme a las prescripciones de la CIP.

XXI-2. Medida de la energía cinética de la bala de cartuchos destinados a armas con cañón(es) rayado(s).—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se deberán realizar a la decisión XV-3.

1. Añadir al título: «y a las armas de cañón(es) liso(s) de percusión anular».

2. Añadir al final del primer párrafo del artículo 1 los casos siguientes:

— La medida de la presión de la bala de cartucho no engarzado.

— No se dispone del manómetro adecuado para medir la presión (nuevo cartucho o cartucho escasamente utilizado).

3. Añadir al artículo 2 el párrafo siguiente:

El control de dimensión de los cañones manométricos se efectúa por medio de sistemas de medida que dan acceso directo a los valores que se han de medir.

XXI-3. Control de dimensión de los cañones manométricos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XV-4.

Añadir al artículo 2 el párrafo siguiente:

El control de dimensión de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que haya que medir.

XXI-4. Control de dimensión de los cañones manométricos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XV-5.

Añadir al artículo 2 el párrafo siguiente:

El control de dimensión de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que haya que medir.

XXI-5. Control de la cartuchería comercial.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XV-7.

Artículo 3. Se sustituirá el artículo 3.1 por el siguiente:

3.1 Todos los cartuchos, incluso los recargados, deberán llevar las siguientes marcas:

a) La identificación del fabricante de cartuchos o de quien los haya cargado o quien los garantice.

b) Se deberá realizar la identificación por medio de una marca de fábrica o marca de origen colocada ya sea en el culote, ya sea en la vaina de manera indeleble.

c) Para los cartuchos recargados, las marcas precedentes deberán ser obliteradas.

d) En el culote de la cartuchería de percusión central, el calibre según las normas, o el nombre comercial de aquélla.

Si por razones técnicas no es posible indicar el calibre en el culote, se podrá marcar, de manera indeleble, en el cuerpo de la vaina.

e) Para el cartucho de perdigones, el diámetro o el número de perdigones y la longitud de la vaina si ésta sobrepasa:

- 65 milímetros para los calibres 20 y superiores.
- 63,5 milímetros para los calibres 24 e inferiores.

Artículo 4. Añadir el párrafo f siguiente:

f) Para los cartuchos recargados, una indicación en que se señale claramente que se trata de cartuchos recargados.

XXI-6 Control de la cartuchería comercial.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se han de hacer al anexo técnico de la decisión XV-7.

1. Párrafo 4.3.2 Añadir:

Para los cartuchos de empotramiento y de derribo, la toma de muestras para el control de la presión se realizará entre los cartuchos más sólidos y será de 12 cartuchos para cada volumen adicional decidido.

2. Párrafo 7.3 Añadir:

Para todos los cartuchos de empotramiento y de derribo, si no se realiza una de las condiciones, se realizará un control suplementario de 12 cartuchos.

XXI-7. Control de la cartuchería comercial.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVI-5.

Sustituir la primera frase del artículo 3 por:

3. Artículo 3 y siguientes.—Todos los cartuchos deberán respetar las prescripciones de la CIP, salvo los cartuchos que se recogen a continuación:

a, b, c permanecen sin cambios al igual que la última frase.

XXI-8. Realización de las pruebas individuales. Armas que se cargan por la culata. Reglamento tipo.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVII-2.

Artículo 2.2 Añadir un párrafo g:

g) Para las armas que tengan un cañón poligonal, disparando al menos dos cartuchos de prueba, siendo el proyectil de tumbaga (CU Zn 10).

XXI-9. Tolerancias sobre las cotas de los cañones manométricos para los cartuchos de percusión anular.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVII-5.

Se sustituirá el párrafo 2 por el siguiente:

2. Dimensiones de los cañones manométricos. Las dimensiones internas de los cañones manométricos deberán corresponder a los valores mínimos fijados por la CIP.

2.1 Se admitirán las tolerancias siguientes para los cañones manométricos en la medida de presión de los gases de los cartuchos para armas de cañón(es) liso(s):

F=Z	L3	P1	P2	H2	G1	i
+0,03	+0,10	+0,05	+0,05	+0,05	+0,03	5/60.i (max.1')

2.2 Se admitirán las tolerancias siguientes para los cañones manométricos en la medida de la presión de los gases de los cartuchos para armas de cañón(es) rayado(s):

F	Z	L3	P1	H2	R	R1	i
+0,02	+0,02	+0,10	+0,03	+0,02	+0,03	+0,05	±0°20'

La holgura no podrá sobrepasar los 0,10 milímetros.

El control de dimensión de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que se hayan de medir.

XXI-10. Aparatos de empotramiento de maza. Manómetro para medir las presiones de los cartuchos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XVII-7.

1. Cámara patrón de prueba. Añadir al final del párrafo:

El control de dimensión de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que se hayan de medir.

2. Cañón de prueba de mazarota. Añadir al final del párrafo:

El control de dimensión de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que hayan de medirse.

3. Las dimensiones de los diámetros exteriores del cañón de prueba de mazarota y de la cartuchera quedan suprimidas.

4. Tabla de dimensiones de la cartuchera. Para los valores de R:

Calibre 5,6 / 16 leer 1,10 en vez de 1,15.  
Calibre 10 x 18 leer 1,15 en vez de 1,10.

5. Tabla de dimensiones de la mazarota. Añadir el volumen adicional de 1,10 con el valor T de  $6,88 \pm 0,05$ .

XXI-11. Dimensiones del cañón patrón de prueba para la medida cinética de los cartuchos con percusión anular.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVII-9.

Añadir el párrafo siguiente:

El control de dimensión de los cañones manométricos se efectuará por medio de sistemas de medida que permitan el acceso directo a los valores que hayan de medirse.

XXI-12. Realización de las pruebas individuales. Armas que se cargan por la culata. Reglamento tipo.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XVII-11.

1. Artículo 6. Añadir:

En caso de que un arma, cuyas dimensiones interiores del cañón y de la recámara no figuren todavía en las tablas de la CIP, sea presentada para prueba en un banco de pruebas, este último podrá efectuar los controles de dimensión basándose en las indicaciones completas proporcionadas por el fabricante.

2. Artículo 7.6 Añadir:

Las armas de cañón(es) liso(s) presentadas para la prueba, cuyos cañones tengan un diámetro de ánima B superior al valor máximo admitido, podrán ser aceptadas siempre y cuando el calibre y la longitud correspondiente de la recámara, así como el calibre correspondiente al diámetro de ánima o al diámetro de ánima de este último calibre estén grabados en el cañón.

(Ejemplo: calibre 12/76-10 ó 12/76-19,3.)

Además, el diámetro de ánima B no podrá ser en ningún caso inferior al valor mínimo fijado para el calibre de la recámara.

XXI-13. Control de la presión de los gases de los cartuchos propulsores con casquillo para aparatos de tiro industriales.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVIII-3.

En el punto 2.1, párrafos 1.º y 2.º, sustituir el número 10 por 12.

XXI-14. Control de la cartuchería comercial.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se ha de hacer a la decisión XVIII-10.

Se suprime el punto 1.

XXI-15. Medida de las presiones por transductores mecanoeléctricos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XIX-2.

Se suprime el punto 3 y se sustituye por el siguiente texto:

La introducción de este sistema está prevista para el 1 de enero de 1989 para las armas de cañón(es) liso(s) y las armas que se cargan por la boca.

Los dos sistemas de medida, crusher y transductor mecanoeléctrico, se admitirán hasta el 31 de diciembre de 1991.

A partir del 1 de enero de 1992, sólo quedará autorizado el sistema transductor mecanoeléctrico.

Se suprime el punto 4.

XXI-16. Control de cartuchería. Control de dimensión.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XIX-11.

Se suprimen los artículos A1, A2, B1, B2.

XXI-17. Medida de las presiones de los cartuchos de percusión central para armas de cañón(es) rayado(s) por medio de un transductor mecanoeléctrico.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se han de hacer a la decisión XX-9.

1. Al punto 1.1.3:

Suprimir en la segunda frase las palabras entre paréntesis.

Añadir el párrafo siguiente:

Para el captador tangencial o normalizado según la indicación del fabricante.

2. Al punto 4.1.2:

Añadir el párrafo siguiente:

Para el transductor mecanoeléctrico normalizado o tangencial, el emplazamiento de la medida será aquél que defina el fabricante.

Suprimir «Ver 1.1.2 anterior».

XXI-18. Medida de la presión por transductores mecanoeléctricos. Calibrados de los transductores mecanoeléctricos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Artículo I. Generalidades: La sensibilidad de los transductores mecanoeléctricos varía en virtud del tiempo de su utilización y de la sollicitación de los materiales. Por consiguiente, es necesario calibrar cada uno de dichos transductores mecanoeléctricos durante su utilización.

Artículo II. Finalidad: Determinar la sensibilidad de los transductores mecanoeléctricos y de las variaciones de dicha sensibilidad en el transcurso de la utilización de los captadores de referencia.

Artículo III. Método de calibrado primario:

1) Precisión: La precisión del conjunto de la cadena de medida debe ser igual o inferior a un 1 por 100.

2) Constitución de una cadena de medida primaria: Para efectuar los calibrados primarios, una cadena de medida podrá estar compuesta de:

2.1) Balanza manométrica o calibrador dinámico.

2.2) Voltímetro, lector de cresta, amplificador de carga o de tensión, osciloscopio numérico, etc...

3) Adaptador: Para efectuar estas medidas de calibrado, se utilizarán los adaptadores previstos por los fabricantes de transductores mecanoeléctricos.

4) Gama de calibrado: Se deberán efectuar las medidas a partir del umbral inferior de medida del transductor mecanoeléctrico, con un mínimo de 100 bar, hasta al menos 1,3 veces la presión del cartucho que se esté probando, pasando por al menos 5 puntos de medidas intermedios, es decir, en total, al menos 7 puntos de medida.

5) Número de pruebas: En cada punto de medida, se realizarán 3 pruebas como mínimo, con el fin de determinar un valor de sensibilidad media. Se define la sensibilidad por la relación de la carga eléctrica con la presión de calibrado.

6) Curva de calibrado: La línea de calibrado se deberá calibrar como la línea de «mínimos cuadrados» que podrá pasar o no por el origen, lo que implica determinar el offset, si hay lugar. No obstante, se podrá tomar como base una dependencia no lineal entre la carga Q y la presión P.

#### Artículo IV Método de calibrado secundario:

1) Precisión: La precisión del conjunto de la cadena de medida deberá ser igual o inferior al 2 por 100. Se podrá efectuar este calibrado comparativamente con un dispositivo de referencia, por ejemplo, un transductor mecanoeléctrico de referencia, etc... La precisión de este dispositivo deberá ser igual o inferior al 0,5 por 100.

2) Constitución de una cadena de medición:

2.1) Sistema testigo estático o dinámico.

2.2) Un voltímetro, un lector de cresta, un amplificador de carga, un oscilógrafo, etc...

3) Adaptador: Para efectuar estas medidas de calibrado, se utilizarán los adaptadores previstos por los fabricantes del transductor mecanoeléctrico.

4) Gama de calibrado:

4.1) En prueba estática, la gama de calibrado es idéntica a la prevista en el artículo III-4.

4.2) Si se utiliza un sistema dinámico, se efectuará al menos una prueba.

5) Número de medidas: En prueba estática y dinámica, el número de medidas previstas es igual al descrito en el artículo III-5.

6) Curva de calibrado: Se deberá calcular la línea de calibrado como la línea de «mínimos cuadrados» que podrá pasar o no por el origen, lo que implica determinar el offset, si hay lugar.

#### Artículo V. Recalibrado:

1) Los controles de calibrados primarios se deberán efectuar:

1.1) Como mínimo, cada 200 disparos, al realizar los 600 primeros disparos y, posteriormente, cada 3.000 disparos.

1.2) Si se observa, en un control de sensibilidad secundaria, que esta última ha sido modificada en más del 2 por 100, se procederá a un nuevo calibrado primario.

1.3) Si los valores medios recogidos divergen más del 3 por 100 entre ellos, al realizar pruebas efectuadas simultáneamente con varios transductores mecanoeléctricos del mismo tipo.

2) Los controles de calibrado secundario se deberán efectuar:

2.1) Si se observan, al realizar los disparos, las anomalías siguientes:

- Dispersión de las mediciones.
- Falta de indicación de las mediciones.
- Escapes de gas.

2.2 Los controles de sensibilidad secundaria de los transductores mecanoeléctricos deberán efectuarse cada 500 disparos, a nivel únicamente del valor de la presión que haya de medirse.

#### Artículo VI. Anomalías observadas:

1) Falta de estabilidad de las mediciones durante cada prueba bajo una misma presión (inestabilidad superior a +2 por 100).

2) Curva de calibrado no rectilínea (desviación de linealidad superior a +1 por 100 del valor final).

3) Deriva del transductor mecanoeléctrico en el momento del calibrado.

4) Todas las anomalías citadas anteriormente implican que se rechace el transductor mecanoeléctrico.

No obstante, antes de proceder a este rechazo, conviene repetir las pruebas al menos dos veces después de limpiar y secar a 65° el transductor mecanoeléctrico. Después de estas operaciones, hay que asegurarse de que la cadena de medición sigue estando dentro de los límites de precisión necesarios. Si se siguen observando esos defectos, se deberá rechazar el transductor mecanoeléctrico.

#### Artículo VII. Conclusión:

1) La cadena de medida deberá poder indicar el valor de la sensibilidad de cada captador utilizado, con el fin de que éste se introduzca en la cadena si es necesario.

2) Este documento básico debería ser completado por un modo operativo detallado.

Artículo XXI Presiones máximas admisibles - Pmax crusher.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibre	Pmax (bar)	M
22 Extra LR .....	1800	19,58
22 PPC USA .....	3500	17,5
6 PPC USA .....	3500	17,5
6,5 x 65 RWS .....	3600	25
6,5 x 65R RWS .....	3300	25
7,62 x 25 Tokarev .....	2600	15
7,62 x 39 .....	3100	25
300 Lapua Mag. ....	4000	25
338 Lapua Mag. ....	4000	25
8 x 50 R .....	3100	25
8 x 56 RM30S .....	3100	25
416 Rem Mag. ....	3700	25
10 mm Auto .....	2500	12,5

XXI-20. Presiones máximas admisibles en los cartuchos para pistolas y revólveres medidas por transductores mecanoeléctricos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibre 9 mm Luger: Pmax = 2700 bar.

Calibre 38 Special: Pmax = 1600 bar.

Para el transductor mecanoeléctrico de membrana en retracción, el emplazamiento de la medida queda fijada en:

Calibre 9 mm Luger: 16,5 mm + 0,5 mm.

Calibre 38 Special: 25 mm + 1 mm.

Para el transductor mecanoeléctrico normalizado o tangencial, el emplazamiento de la medida será el que defina el fabricante.

XXI-21. Presiones máximas admisibles de los cartuchos de percusión central para armas de cañón(es) largo(s), rallado(s), medidas por transductores mecanoeléctricos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibre 7 x 64: Pmax = 4100 bar.  
Calibre 270 Win.: Pmax = 4200 bar.  
Calibre 300 Win. Mag.: Pmax = 4200 bar.

Para el transductor mecanoeléctrico de membrana en retracción, el emplazamiento de la medida queda fijada en 25 mm.

Para el transductor mecanoeléctrico normalizado o tangencial, el emplazamiento de la medida será el que defina el fabricante.

XXI-22. Presiones máximas admisibles de los cartuchos para aparatos de fines industriales.—Resolución

tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibre	Pmax Va = 0,16 cm <sup>3</sup> (bar)	Pmax Va = 0,80 cm <sup>3</sup> (bar)
5,6/16	4300	2000
6,3/10	3200	1600
6,3/12	3000	1500
6,3/16	4500	2400
6,8/11	3000	1550
6,8/18	4500	2500

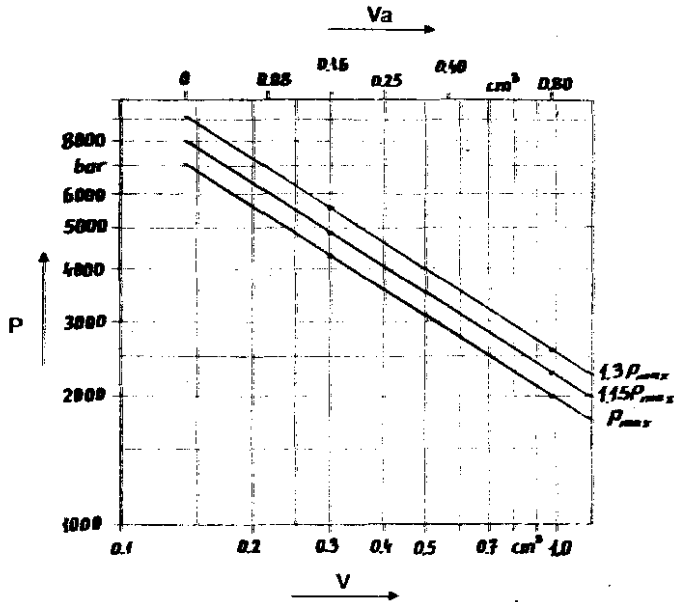


Fig. 1. Calibre 5,6/16

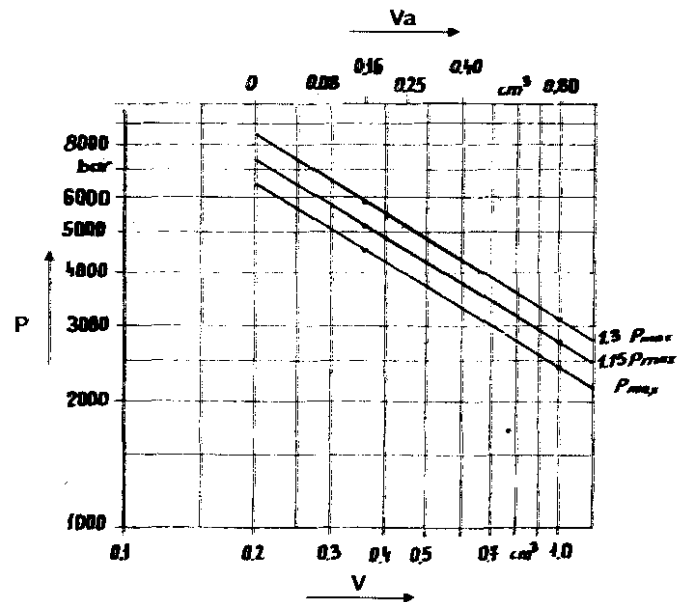


Fig. 4. Calibre 6,3/16

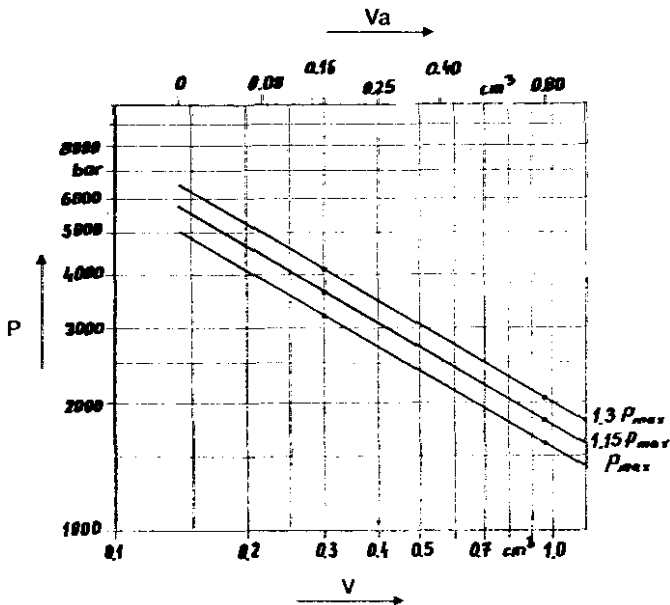


Fig. 2. Calibre 6,3/10

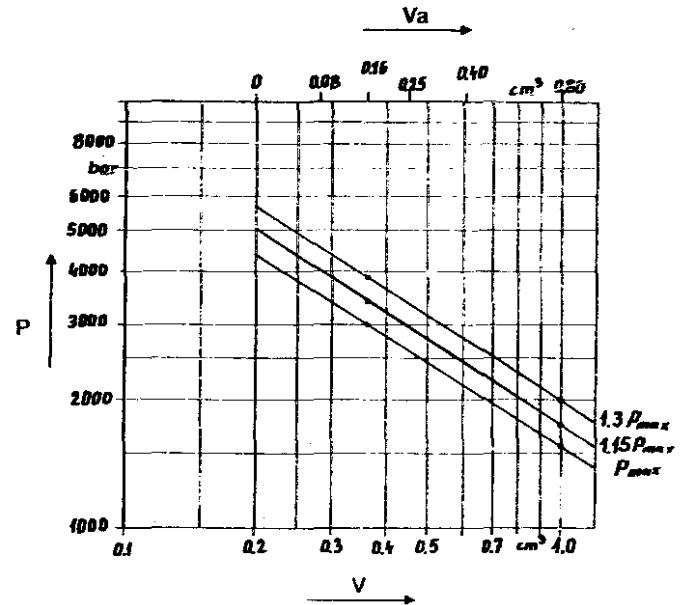


Fig. 5. Calibre 6,8/11

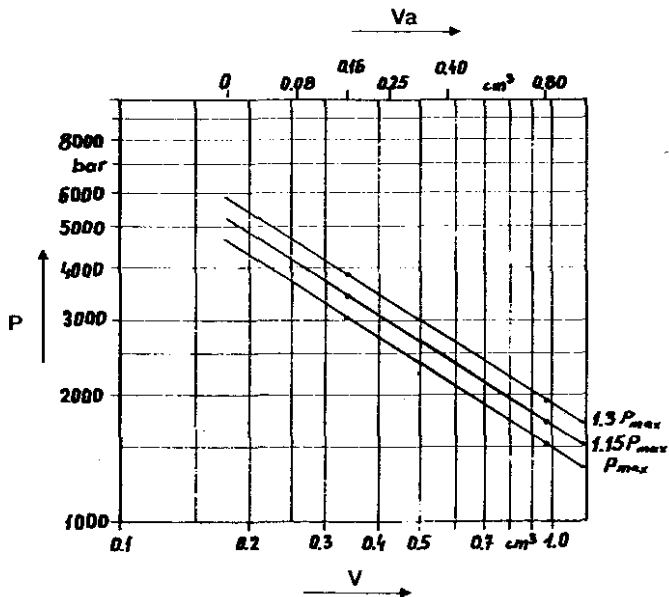


Fig. 3. Calibre 6,3/12

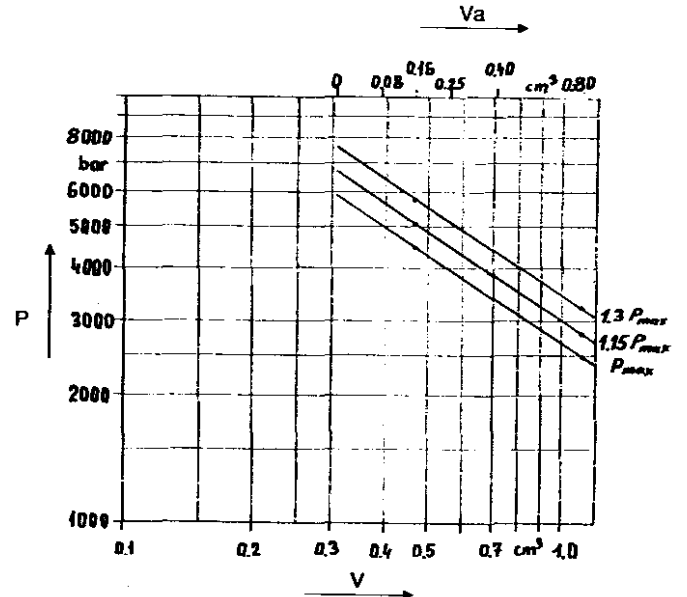


Fig. 6. Calibre 6,8/18

XXI-23. Procedimiento de medida de la presión de los gases de los cartuchos para aparatos de fines industriales y aprovechamiento de los resultados.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

La medida de la presión de los gases deberá realizarse teniendo en cuenta las decisiones XVII-7 y XVIII-3. Para cada volumen adicional, se deberán realizar 12 disparos con el fin de obtener 10 valores aprovechables. Las presiones erróneas deberán ser eliminadas o, si es posible, corregidas inmediatamente. En cuanto a otros valores extremos aberrantes, se deberá aplicar el criterio de J. W. Dixon. En ese caso, se deberá aplicar el valor del umbral de certeza estadística  $S + 1 - \alpha = 90$  por 100. Se puede suponer que en el caso de 12 mediciones, será bastante improbable que de los valores medidos distintos de los valores máximo y mínimo puedan extraerse valores extremos aberrantes, aunque no debe excluirse por completo. Después de haber finalizado una serie de 12 mediciones con el mismo volumen adicional, se deberán numerar los valores medidos en orden creciente (1-12). Luego se deberán examinar los valores extremos. Se considera P1 y P12 y se forma (Dixon):

$$ZB = \frac{P3 - P1}{P11 - P1} \quad y \quad ZB = \frac{P12 - P10}{P12 - P2}$$

Si el resultado es que  $ZB > 0,490$ , el valor P1 resp. P12 se deberá suprimir. Si no se suprime ninguno de los valores, no deberán tenerse en cuenta las dos últimas mediciones. Si se suprime una sola medición, no deberá tenerse en cuenta la última.

Aprovechamiento de los resultados. Calcular el valor medio  $\bar{P}10$ , la desviación estándar  $s10$  y el límite de tolerancia:

$$\bar{P}10 + k3.10 \cdot s10 = P10 + 2,36 \cdot S10$$

Para los dos volúmenes adicionales. Va es necesario:

$$\bar{P}10(Va) \leq P_{\max}(Va) \quad y$$

$$P10 + k3.10 \cdot s10(Va) = P10(Va) + 2,36 \cdot s10(Va) \leq 1,15 P_{\max}(Va)$$

Trabajo preparatorio para la medida de la presión.

1. Para definir la curva de regresión, los cartuchos deberán almacenarse durante al menos cuatro días a una temperatura ambiente de  $20 \text{ }^\circ\text{C} \pm 1\text{ }^\circ\text{C}$  y con una humedad relativa del aire del  $60$  por  $100 \pm 5$  por  $100$ .

2. Elegir la cartuchera correspondiente al calibre del cartucho que haya de dispararse y la mazarota correspondiente al volumen adicional.

3. La recámara del cañón deberá limpiarse y engrasarse ligeramente: La cabeza de cierre deberá poder deslizarse libremente.

4. Deberá aplicarse una grasa especial en la membrana del transductor mecanoeléctrico.

5. El transductor mecanoeléctrico deberá atornillarse al portatransductor y aplicar el par de ajuste comunicado por el fabricante.

6. Antes de cada disparo deberá rellenarse el canal de transmisión de la presión con una grasa a base de silicona que posea las características siguientes: Densidad =  $1 \text{ (g/cm}^3\text{)}$  penetración (cm) (medio tranquilo y medio agitado) =  $180$  a  $210$  según ASTM D217-68 o ISO 2137.

7. Retirar la grasa sobrante que se haya introducido en el cañón en el momento del ajuste del transductor mecanoeléctrico.

8. Introducir la mazarota hasta la uña, colocando los salientes de ésta frente al cartucho.

9. La ventana en cruz de la mazarota deberá estar en el eje del transductor mecanoeléctrico.

10. Para los disparos posteriores, habrá que evitar que la mazarota se desplace lo más mínimo al efectuar las manipulaciones.

11. Después de cada disparo, será necesario extraer y recuperar la vaina para controlar las señales dejadas por los disparos.

12. Recupar la mazarota, comprobar la ausencia de señales de los disparos y quitar la calamina residual.

Si hubiera indicios de escapes de gas excesivos, se deberá eliminar el valor medio. Para las pruebas posteriores, habrá que tomar las precauciones necesarias para mejorar la estanqueidad.

XXI-24. Calibre verificador de referencia.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

El calibre verificador TAB I BR/6. Fecha 83.02.03. Rev. 88.11.17 queda adoptado.

XXI-25. Dimensiones máximas de cartuchos y mínimas de recámaras. Nuevos calibres.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Se adoptan las tablas siguientes que contienen las dimensiones de los cartuchos y de las recámaras.

TAB	Calibre	Fecha	Revisión
I	22 PPC-USA .....	18- 4-1989	10-10-1989
I	6 PPC-USA .....	14- 6-1984	10-10-1989
I	6,5 × 65 RWS .....	5- 4-1990	—
I	300 Lapua Mag. ...	6-10-1989	10-10-1989
I	338 Lapua Mag. ...	9- 9-1989	10-10-1989
I	308 EH .....	20- 9-1989	—
II	6,5 × 65 R RWS ....	5- 4-1990	13- 6-1990
II	8 × 50 R .....	6-10-1989	10-10-1989
II	8 × 56 R M30S ....	13- 1-1988	10-10-1989
III	416 Rem. Mag. ....	10- 9-1989	—
IV	7,62 × 25 Tokarev .	4- 4-1990	—
V	22 Extra L. R. ....	8- 9-1989	—
VII	4 .....	19- 1-1989	13- 6-1990
VII	8 .....	19- 1-1989	13- 6-1990

XXI-26. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras. Calibres revisados.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

TAB	Calibre	Fecha	Revisión
I	6,5 × 55 SE .....	14- 6-1984	31- 8-1989
II	32-40 Win. ....	14- 6-1984	12- 9-1989
II	35 Win. S. L. ....	14- 6-1984	12- 9-1989
II	350 N° 2 Rigby ...	14- 6-1984	26- 1-1990
II	360 NE 2" 1/4 ....	14- 6-1984	11-10-1990
II	44-40 Win. ....	14- 6-1984	12-10-1990
II	11,15 × 60 R .....	14- 6-1984	12- 9-1989
III	244 H&H Mag. ....	14- 6-1984	12- 9-1989
III	308 Norma Mag. ..	14- 6-1984	5- 7-1989
IV	9 × 18 .....	14- 6-1984	12- 9-1989
IV	10 mm Auto. ....	3-10-1984	29- 6-1988
VI	22 NC (5,5/16) ....	14- 6-1984	12- 9-1989
VII-A	.....	12- 6-1984	13- 6-1990

**XXI-27.** Prueba de armas de fuego y control de cartuchos.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

Por medidas de seguridad del usuario, la denominación del calibre 32 Smith & Wesson Long Wad Cutter queda modificado en calibre 32 × 25 W.C.

**XXI-28.** Control de los cartuchos de referencia.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.

#### Artículo 1. *Principio.*

1.1 La Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles ha decidido definir y realizar cartuchos de referencia.

Su finalidad será:

- Comprobar los aparatos de medida.
- Uniformar lo mejor posible los resultados que se vayan a obtener en un mismo lote de cartuchos por diferentes Bancos de Pruebas.
- Efectuar una comparación directa con los lotes de cartuchos que se examinen.

1.2 Los cartuchos de referencia proceden en principio de un lote de fabricación estándar corriente, seleccionado y almacenado por el fabricante.

1.3 La calificación de un lote de cartuchos de referencia consiste en determinar y definir la «presión nominal» de dicho lote según el procedimiento definido por la C. I. P.

La Oficina Permanente comunicará a los Jefes de las Delegaciones la disponibilidad del lote de referencia de diferentes calibres y el valor de la «presión nominal» correspondiente.

1.4 Dicha «presión nominal» del lote de cartuchos de referencia será comparada con los valores obtenidos en las instalaciones de cada usuario y permitirá definir el valor de corrección que deberá aplicarse al calibre de referencia.

El valor de corrección será la diferencia entre el valor de la presión nominal del lote de referencia establecido por la C. I. P. y el valor de la presión media del lote de referencia medida en las instalaciones del usuario.

1.5 Para obtener la presión media corregida del lote de cartuchos en prueba, se aplicará el valor de corrección sumándolo o restándolo.

Para el control de cartuchos definido por la C.I.P., se tomarán como referencia los valores de la presión corregida.

#### Art. 2. *Presentación de un lote por el fabricante.*

2.1 Los calibres de los cartuchos de referencia serán seleccionados a propuesta de la 3.ª Subcomisión.

2.2 Para un calibre considerado, el fabricante presentará un lote de cartuchos de al menos 5.000 piezas con los informes de las pruebas.

El fabricante deberá efectuar pruebas previas, respetando los procedimientos previstos por la C.I.P., para definir su presión y su velocidad básica, en las condiciones ambientales y extremas siguientes:

— Ambientales: Temperatura  $21\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ , humedad relativa  $60\text{ por }100 \pm 5\text{ por }100$ .

— Extremas: Temperatura  $-20^{\circ}$  durante dos semanas y posteriormente  $40^{\circ}$  durante dos semanas.

#### Art. 3.º *Designación de los Bancos de Pruebas.*

3.1 Para la calificación del lote de referencia, la Oficina Permanente designará tres Bancos de Pruebas, previo acuerdo con los mismos, a los que se añadirá el laboratorio del fabricante de los cartuchos. La Oficina Permanente pondrá en conocimiento del fabricante los Bancos de Pruebas designados.

3.2 Para poder ser designado un Banco de Pruebas, deberá poseer aparatos de medición y cañones manométricos de conformidad con las prescripciones de la C. I. P.

#### Art. 4. *Calificación de los cartuchos de referencia.*

4.1 Para la calificación, los Bancos de Pruebas designados y el fabricante deberán seguir estrictamente el procedimiento de medida previsto por la C. I. P. y las condiciones previstas en esta decisión.

4.2 Los cartuchos deberán pertenecer al mismo lote. Las condiciones de prueba normales para los cartuchos serán las siguientes:

Temperatura:  $21\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

Humedad relativa:  $60\text{ por }100 \pm 5\text{ por }100$ .

Las mediciones se prolongarán durante setenta y dos horas, previo acondicionamiento de los cartuchos a dichas condiciones.

4.3 Antes de medir las presiones y las velocidades, se realizarán dos disparos de flameado con cartuchos que pertenezcan al lote que se esté probando.

4.4 Para la calificación del lote de referencia, cada Banco de Pruebas y el fabricante dispararán dos series de 20 cartuchos registrando simultáneamente su presión y velocidad y calculando después la media y la desviación estándar de cada serie.

4.5 Los valores de la velocidad medidos simultáneamente y su desviación estándar podrán servir para juzgar la validez del disparo.

El valor de la desviación estándar de las presiones medidas deberá servir para juzgar la regularidad de los resultados.

#### Art. 5. *Presión nominal.*

5.1 Para establecer la presión nominal se tendrán en cuenta tres de los cuatro valores proporcionados (tres Bancos de Pruebas y un fabricante) entre los más regulares con respecto a la desviación estándar. La presión nominal será la media aritmética de esos tres valores siempre y cuando la diferencia entre la media y aquella no sobrepase el 3 por 100. Dicha presión nominal deberá ser comunicada por la Oficina Permanente de la C. I. P.

5.2 La presión nominal de cada calibre será controlada de nuevo por uno de los tres Bancos de Pruebas designados, al menos cada tres años, y cada vez que se observe una diferencia, para comprobar la conformidad con el valor inicial dentro de los límites admitidos. Para dichos controles se tomarán los cartuchos de referencia almacenados en el local del fabricante.

5.3 Si después de las mediciones previstas en los párrafos 5.1 y 5.2, se observa una diferencia mayor, los tres Bancos de Pruebas designados y el fabricante deberán realizar una contraprueba.

5.4 Si la nueva media de la presión del lote de cartuchos de referencia determinada por los tres Bancos de Pruebas designados y el fabricante difiere en más o menos del 3 por 100 de la presión nominal, dichos cartuchos ya no se considerarán cartuchos de referencia.

#### Art. 6. *Utilización del lote de referencia.*

6.1 Los usuarios del lote de referencia comunicarán a la Oficina Permanente los boletines de medidas de presiones obtenidas al realizar el disparo de los cartuchos de referencia.

6.2 La Oficina Permanente llevará una estadística y, si fuera necesario, hará que se proceda al control previsto en el párrafo 5.2.

**XXI-29.** Edición resumida de las decisiones CIP en vigor.—Resolución tomada en aplicación del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento.



La Comisión Internacional Permanente ha tomado decisiones útiles en el marco de los objetivos definidos en el artículo 1 del Convenio.

Para facilitar la tarea de las Delegaciones y de la Oficina Permanente, la C. I. P. ha decidido elaborar un fascículo que recoja por temas todas las decisiones que están en vigor añadiendo la información y las recomendaciones votadas en el transcurso de las Sesiones Plenarias.

La C. I. P. ruega a la Oficina Permanente que mantenga el fascículo actualizado introduciendo las nuevas resoluciones o modificaciones de las resoluciones existentes a medida que se vayan produciendo.

La lista que se recoge a continuación contiene todas las resoluciones vigentes e indica para cada resolución la antigua clasificación y el capítulo del nuevo fascículo.

En caso de contradicción entre el nuevo documento en síntesis y las resoluciones sucesivas de las reuniones de las Sesiones Plenarias, darán fe estas últimas.

Resolución	Capítulo del fascículo	Tema
XV-1	3.19	Declaraciones.
XV-3, salvo tabla XV-4, salvo tabla XV-5	3.19 3.1	Medida de la energía cinética. Medida de las presiones de los cartuchos de perdigones.
XV-4, salvo tabla XV-5	3.1	Medida de las presiones de los cartuchos de perdigones.
XV-5	3.7	Medida de las presiones de los cartuchos para arma(s) de cañón(es) rayado(s).
XV-6	4.6	Tablas C. I. P. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras.
XV-7, salvo 3.1.a y 5	4.1	Control de la cartuchería comercial.
XV-7, anexo, salvo 8.1 y 8.2	4.3	Anexo técnico al control de cartuchería.
XV-8	7.1	Prueba de ciertas armas de fuego y artefactos de fines industriales.
XV-10	2.2	Intento de solución de controversias entre dos Estados miembros.
XVI-1	—	Declaraciones.
XVI-4, I.1 y II.1	4.4	Control de cartuchería comercial, dimensiones que se deberán controlar (Addendum A).
XVI-5, 1-9	4.2	Control de cartuchería comercial, comentarios explicativos.
XVI-6	7.2	Anexo técnico para la prueba de ciertas armas de fuego y artefactos con fines industriales.
XVII-1	—	Declaraciones.
XVII-2-2	5.3	Prueba de armas de cañón(es) rayado(s).
XVII-3	5.1-2	Cartuchos de prueba para las armas de cañón(es) liso(s) de percusión central.
XVII-4	3.7-2	Cañones manométricos para la medida de la presión de los gases. Ranura.
XVII-5	3.11	Medida de la presión de cartuchos de percusión anular.

Resolución	Capítulo del fascículo	Tema
XVII-7	3.16	Cañones manométricos para la medida de la presión de los cartuchos para aparatos de empotramiento de mazarota.
XVII-8	7.2-1.1.2	Aparatos de empotramiento de carga separada, cotas que deben controlarse desde el punto de vista de la seguridad.
XVII-9	3.19-2	Medida de la energía cinética, dimensiones de los cañones de medida.
XVII-10, tabla VII AB/7.02	4.5	Lista de calibres verificadores de referencia.
XVII-11	6.1	Reglamento tipo para la realización de las pruebas individuales de armas que se cargan por la culata.
XVII-11, anexo, salvo I.4	6.2	Cotas que deberán controlarse desde el punto de vista de la seguridad.
XVII-13	2.1-C	Resoluciones. Recomendaciones.
XVIII-1	—	Declaraciones.
XVIII-2	3.17	Establecimiento de las pensiones máximas admisibles de los gases para cartuchos propulsores de casquillo.
XVIII-3	3.15	Medida de la presión de los cartuchos propulsores de casquillo.
XVIII-4	3.2	Coefficientes de tolerancia.
XVIII-5, tabla I-BR/6	4.5	Lista de calibres verificadores de referencia.
XVIII-8	3.1-1, 3.7-2, 3.11-2	Longitud de los cañones manométricos.
XVIII-10-1	4.1-3.1	Control de municiones. Marcas distintivas.
XVIII-10-2	4.3-4.3.3	Control de municiones. Anexo técnico. Control de fabricación.
XVIII-11	7.2-1.1.1	Prueba de ciertas armas de fuego y aparatos de fines industriales. Comprobación de la designación del tipo.
XIX-1	—	Declaraciones.
XIX-2	3.4	Medida de la presión por transductores mecanoeléctricos.
XIX-3	3.5	Medida de la presión de los cartuchos de perdigones por transductores mecanoeléctricos.
XIX-5	3.7-2	Medición de la presión de los cartuchos para armas de cañón(es) rayado(s). Longitud de los cañones manométricos.
XIX-6, 1.1-1.1.3.b y 1.1.4-3.4.2	7.3	Anexo técnico para la prueba de los aparatos de derribo.
XIX-7	6.4-6.5	Reglamento tipo para la realización de las pruebas individuales de armas cargadas con pólvora negra.
XIX-8	5.1-1	Prueba de armas con cañón(es) liso(s).
XIX-9	4.1-3.3	Control de municiones, nuevas municiones.

Resolución	Capítulo del fascículo	Tema
XIX-10	6.2-4.5	Reglamento tipo para la realización de pruebas individuales. Control de dimensiones.
XIX-11-A.1	4.1-3.1	Control de municiones. Marcas distintivas.
XIX-11-A.2	4.1-5	Control de municiones. Control de dimensiones.
XIX-11-A.3	4.3-8	Control de municiones. Anexo técnico. Control de la seguridad de funcionamiento.
XIX-11-B.1	4.4-1.2	Control de municiones. Dimensiones que deberán controlarse desde el punto de vista de la seguridad. Cartuchos de perdigones.
XX-2	4.2-10	Control de municiones. Comentarios explicativos. Nuevos calibres.
XX-3	3.16	Cañones manométricos para la medida de presiones de los cartuchos para aparatos de empujamiento de maza.
XX-4	3.17-2	Establecimiento de las presiones máximas del gas de los cartuchos propulsores con vaina para aparatos de fines industriales. Filtro electrónico.
XX-5	3.15-2.2	Medida de la presión de los cartuchos propulsores con vaina para aparatos de fines industriales. Filtro electrónico.
XX-6	3.4-2.3.1	Medida de las presiones por transductor mecanoeléctrico. Amplificador de medida.
XX-7	3.5-1.2	Medida de la presión de los cartuchos de perdigones por transductores mecanoeléctricos. Exigencias relativas a los cañones manométricos.
XX-8	7.3 1.1.3.c	Pruebas de ciertas armas de fuego y aparatos de fines industriales. Comprobación de la resistencia.
XX-9	3.9	Medida de las presiones de los cartuchos para armas de cañón(es) rayado(s) por transductores mecanoeléctricos.
XX-10	3.8	Presiones máximas admisibles. Método crusher.
XX-11	4.5	Lista de calibres verificadores de referencia.
XX-12	4.6	Tabla C. I. P. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras.

#### Francia. Punzones de prueba

«Dibujo»: Cañones acabados ensamblados: Prueba ordinaria.

«Dibujo»: Cañones acabados ensamblados: Prueba doble.

«Dibujo»: Cañones acabados ensamblados: Prueba triple.

«Dibujo»: Ingenios asimilados a las armas: Prueba de tipo.

«Dibujo»: Escopetas acabadas: Prueba ordinaria con pólvora negra.

«Dibujo»: Punzón suplementario sobre armas probadas listas para su entrega.

«Dibujo»: Escopetas acabadas: Prueba ordinaria con pólvora sin humo.

«Dibujo»: Escopetas acabadas: Prueba superior con pólvora sin humo.

«Dibujo»: Prueba de armas largas rayadas.

«Dibujo»: Nuevas pruebas de armas largas rayadas.

«Dibujo»: Escopetas acabadas: Nueva prueba ordinaria con pólvora negra.

«Dibujo»: Nueva prueba ordinaria con pólvora sin humo.

«Dibujo»: Nueva prueba superior con pólvora sin humo.

«Dibujo»: Prueba de armas cortas.

«Dibujo»: Nueva prueba de armas cortas.

«Dibujo»: Control de cartuchos.

Estas decisiones de la XXI Sesión Plenaria de la Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles entraron en vigor el 15 de septiembre de 1991, de conformidad con el artículo VIII, apartado 1, de su Reglamento.

Lo que se hace público para conocimiento general. Madrid, 17 de marzo de 1993.—El Secretario general técnico, Aurelio Pérez Giralda.

## MINISTERIO DE OBRAS PUBLICAS Y TRANSPORTES

**10946** ORDEN de 21 de abril de 1993 por la que se fijan los precios máximos de venta de las viviendas sociales para el trimestre natural de abril, mayo y junio de 1993.

El artículo 4.º del Real Decreto 2043/1977, de 5 de agosto, prevé un sistema de revisión de precios con carácter trimestral, en base a la fórmula polinómica del artículo 35 de la Orden de 24 de noviembre de 1976.

Por Orden de 30 de junio de 1987 se modificó parcialmente el sistema de revisión de precios de las viviendas sociales establecido en las Ordenes de 24 de noviembre de 1976 y 19 de febrero de 1979, ordenando la aplicación de los índices nacionales de precios de mano de obra y la oportuna ampliación o reducción proporcional para que la revisión correspondiera a un trimestre.

En consecuencia, para la revisión de los precios máximos de venta de las viviendas sociales en el trimestre de abril, mayo y junio de 1993, se aplicará la fórmula polinómica del artículo 35 de la Orden de 24 de noviembre de 1976, con las modificaciones introducidas por la Orden de 30 de junio de 1987, utilizando los índices de precios de mano de obra y materiales de la construcción correspondientes a los meses de mayo de 1992 y septiembre de 1992, publicados en el «Boletín Oficial del Estado» de 3 de octubre de 1992 y 13 de febrero de 1993, respectivamente.

En su virtud, he dispuesto:

Artículo 1.º Los precios máximos de venta de las viviendas sociales durante el trimestre natural de abril, mayo y junio de 1993 para cada zona geográfica a que se refiere el artículo 2.º de la Orden de 19 de febrero de 1979, con las modificaciones parciales por las Orde-