

educativo y científico. Si fuese necesario, se creará una Comisión Mixta, cuyas reuniones y composición serán acordadas de acuerdo con las necesidades de la misma.

Artículo 14.

El presente Acuerdo entrará en vigor en la fecha de la última publicación, por la cual las partes contratantes se notifiquen haber cumplido con las formalidades requeridas por sus respectivas legislaciones internas.

Artículo 15.

Este Acuerdo estarán en vigor por un período de cinco años, y se prorrogará, tácitamente, por períodos de un año, a no ser que una de las Partes lo denuncie, mediante comunicación escrita por vía diplomática a la otra, al menos con seis meses de antelación.

Hecho en Madrid a 11 de marzo de 1993.

Por el Reino de España, Por la República de Georgia,

Javier Solana Madariaga, Aleksandr Chikvaidze,

Ministro de Asuntos Exteriores, Ministro de Asuntos Exteriores

El presente Acuerdo entró en vigor el 12 de junio de 1996, fecha de la última notificación cruzada entre las Partes, comunicando el cumplimiento de las formalidades requeridas por las respectivas legislaciones internas, según se establece en su artículo 14.

Lo que se hace público para conocimiento general. Madrid, 15 de noviembre de 1996.—El Secretario general Técnico, Julio Núñez Montesinos.

26981 *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 XXII sesión plenaria de septiembre-octubre de 1992.*

XXII-1. Declaraciones hechas en aplicación del artículo 1 del Convenio.

1. La Comisión Internacional Permanente, teniendo presente que la República Federativa Socialista de Yugoslavia ha dejado de existir, declaró, en su XXII sesión plenaria, que los punzones de pruebas del Banco de Pruebas de Kragujevac ya no serán reconocidos por los Países Miembros de la CIP, a partir del 30 de septiembre de 1992.

2. El Decreto del Gobierno húngaro número 115/1991 (IX.10) KODM y el Decreto del Ministro del Interior número 14/1991 (X.31) BM son conformes a las prescripciones de la CIP.

XXII-2. Control de cartuchería comercial.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se deberán hacer a la decisión XV-7.

a) Artículo 2.

Sustituir el apartado b) por el siguiente:

«b) comprobación de la existencia de las marcas distintivas en cada cartucho y para las municiones cargadas con bolas de acero, de los componentes del cartucho.»

Sustituir el apartado d) por el siguiente:

«d) control de la presión media o, en su defecto, de los parámetros considerados, equivalentes en el caso de un cartucho especial, y para los cartuchos cargados con bolas de acero, de la velocidad media y de la cantidad de movimiento.»

b) Artículo 3.

Modificar el 3.1.e) de la manera siguiente:

«e) Para los cartuchos cargados por medio de bolas de plomo o de bolas de acero, el diámetro en milímetros de las bolas y la longitud de la vaina si esta sobrepasa:

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

Añadir los siguientes párrafos:

«3.3 en el caso de los cartuchos cargados con bolas de acero, la inscripción «Steel Shot» deberá imprimirse en el tubo del cartucho. Se podrá añadir eventualmente esta misma inscripción en una de las lenguas utilizadas para los países miembros de la CIP.

3.4 En el caso de los cartuchos cargados por medio de bolas de acero, la carga de bolas deberá estar provista de una protección directa suficientemente resistente y diseñada para evitar cualquier rozamiento de las bolas con las paredes del cañón.

La protección deberá resistir al disparo de -20°C a $+50^{\circ}\text{C}$.»

El párrafo 3.3 se convierte en 3.5.

c) Artículo 4.

Modificar el 4.d) de la manera siguiente:

«d) Cartuchos de alta performance.

Para los cartuchos cargados con bolas de plomo, una indicación suplementaria que señale claramente que sólo se pueden disparar con armas que hayan superado la prueba superior;

para los cartuchos cargados con bolas de acero, si el diámetro de las bolas es superior a 4 milímetros, una indicación suplementaria que señale claramente que sólo se pueden disparar en armas que hayan superado la prueba "bolas de acero" y cuyo(s) cañón(es) tengan un choque superior a 0,5 milímetros.»

Añadir el punto e) siguiente:

«e) Para los cartuchos «bolas de acero»: Cuidado con los rebotes, evítese disparar sobre una superficie rígida y dura.»

El punto e) se convierte en f) y el f) en g).

d) Artículo 6.

Sustituir el artículo 6 por el siguiente:

«6. La medición de la presión media, de la velocidad media, de la cantidad de movimiento y de

los parámetros se deberán efectuar según las prescripciones de la CIP.

Los valores hallados deberán corresponder estadísticamente a un valor medio inferior, o todo lo más igual, al admitido por la CIP.»

Anexo.

a) Sumario.

Sustituir el punto 7 por el siguiente:

«7.a) Control de la presión media o de los parámetros considerados equivalentes para un cartucho especial,

b) bolas de acero, control de la velocidad media y de la cantidad de movimiento.»

b) Modificar el párrafo 4.3.2.b).

«b) control de la presión.
control de la velocidad y de la cantidad de movimiento
(Cartucho «bolas de acero»): 20 30 30 50.»

c) Sustituir la primera frase del 5.1.1 por la siguiente:

«5.1.1 la presencia de las marcas distintivas y de los componentes previstos en el artículo 3.»

d) Sustituir la última frase del párrafo 5.1.1 por la siguiente:

«Número de defectos para las marcas previstas en los puntos 3.1.b), 3.1.c), 3.1.d), 3.1.e), 3.2, 3.3 y 3.4: cero.»

e) Añadir al párrafo 6 los apartados siguientes:

«6.6 En el caso de cartuchos cargados con bolas de acero, las bolas deberán tener una dureza medida en vickers:

en superficie: HV1 < 110;
en núcleo: HV1 < 100;

6.7 Las bolas de acero contenidas en los cartuchos calibre 12 ordinarios deberán tener un diámetro igual o inferior a 3,25 milímetros.»

f) Añadir al párrafo 7.1 el siguiente apartado:

«Para el control de la velocidad media y de la cantidad de movimiento de los cartuchos cargados por medios de bolas de acero, utilizar los cañones manométricos previsto por la CIP.

La velocidad media y la cantidad de movimiento deberá medirse a 2,50 metros de la boca del cañón y los valores que se deberán respetar son los siguientes:

Cartuchos calibre 12 ordinarios:

Velocidad media: inferior o igual a 400 metros/segundo;

Cantidad de movimiento: inferior o igual a 12 Ns.

Cartuchos calibre 12 alta prestación:

Velocidad media: inferior o igual a 430 metros/segundo.

Cantidad de movimiento: inferior o igual a 13,5 Ns.»

XXII-3. Control de cartuchería comercial.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá hacer a la decisión XV-7.

En el artículo 1 añadir el apartado siguiente:

«El cartucho de un calibre dado deberá ser disparado únicamente en el arma o aparato del mismo calibre diseñado para dicho cartucho.»

XXII-4. Control de cartuchería comercial.

Ha sido rechazada a consecuencia de la oposición presentada por la República Federal de Alemania (véase artículo 8.1 del Reglamento).

XXII-5. Control de cartuchería comercial.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá realizar a la decisión XV-7, anexo técnico.

Sustituir el párrafo 3.1 por el siguiente:

«3.1 Constituirá el lote el conjunto de los cartuchos del mismo tipo, producidos en serie y cargados por el mismo fabricante. Cada lote se modificará en el momento del cambio de todo elemento constitutivo del cartucho.»

XXII-6. Prueba de ciertas armas de fuego y aparatos de carga explosiva portátiles.

Ha sido rechazada a consecuencia de la oposición presentada por la República Federal de Alemania (véase artículo 8.1 del Reglamento).

XXII-7. Addendum A a párrafo 6.1 del anexo técnico «Control de cartuchería comercial».

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá realizar a la decisión XVI-4.

Añadir después de la primera línea del párrafo I.1.a):

«L6: longitud total del cartucho antes del disparo —cartucho para armas de alarma.»

XXII-8. Control de cartuchería comercial. Comentarios explicativos.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá realizar a la decisión XVI-5.

Modificar el cuarto apartado del párrafo 2 de la manera siguiente:

«Se consideran cartuchos de alta prestación:

Los cartuchos destinados a ser disparados con armas de cañón(es) liso(s) que hayan superado la prueba superior y/o la prueba "bolas de acero".
Los cartuchos de prueba.»

XXII-9. Prueba de ciertas armas de fuego y aparatos de carga explosiva portátiles. Anexo técnico.

Ha sido rechazada a consecuencia de la oposición presentada por la República Federal de Alemania (véase artículo 8.1 del Reglamento).

XXII-10. Prueba de ciertas armas de fuego y aparatos de carga explosiva portátiles.

Ha sido rechazada a consecuencia de la oposición presentada por la República Federal de Alemania (véase artículo 8.1 del Reglamento).

XXII-11. Prueba de armas de fuego y aparatos de carga explosiva portátiles.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se podrá realizar a la decisión XVI-6.

Sustituir el artículo 1.4.2 por el siguiente:

«1.4.2 Para los aparatos de clase A, si se observa una huella del percutor provocada en el caso de la caída en vertical sobre la boca, se efectuará un ensayo de caída idéntico suplementario desde una altura de 3 metros y esto diez veces consecutivamente y el aparato no debe hacer fuego.»

XXII-12. Manómetro para la medición de presiones desarrolladas por los cartuchos a percusión anular.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá realizar a la decisión XVII-5.

El tercer párrafo del artículo 4 queda sustituido por el siguiente:

«La medición de las presiones deberá efectuarse por medio de un pistón "conformado" ajustado directamente encima de las rayas (H2). El diámetro de curvatura del pistón para los calibres 22 L.R. y 22 Short es de 5,72 + 0,02 milímetros.»

Se suprime el último párrafo del artículo 4.

XXII-13. Dirección de las pruebas individuales. Armas cargadas por la culata. Reglamento tipo.

Ha sido rechazada a consecuencia de la oposición presentada por la República Federal de Alemania (véase artículo 8.1 del Reglamento).

XXII-14. Medición de la presión de los cartuchos a percusión central para armas de cañón(es) liso(s) por medio de un captador de presión mecanoeléctrico.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se deberán realizar a la decisión XIX-3. Anexo.

a) Añadir el párrafo 3 siguiente:

«. Prueba de las armas destinadas al disparo de cartuchos cargados con bolas de acero calibre 12.

Se dispararán tres cartuchos de prueba por cañón, cargados por medio de bolas de acero de diámetro 4,6 milímetros y de una dureza incluida entre 80 y 110 HV1. Cada cartucho de prueba deberá desarrollar simultáneamente:

Una presión máxima media de al menos 137 MPa (1.370 bar) en el primer manómetro y de al menos 50 MPa (500 bar) en el segundo manómetro.

Una cantidad de movimiento $Mo \geq 15 \text{ Ns.}$

Los párrafos 3, 4 y 5 se convierten, respectivamente, en 4, 5 y 6.

b) Añadir el párrafo 7 siguiente:

«7. Se deberán marcar con un punzón de prueba "bolas de acero" y con la marca que identifica el Banco de Pruebas, habiendo sometido cada cañón a dicha prueba.»

XXII-15. Tolerancias sobre las cotas de los cañones manométricos para cartuchos a percusión anular.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá realizar a la decisión XXI-9.

En el párrafo 2.1, el ángulo $i-5/60i$ ($\max-1'$), deberá modificarse a $i-5/60i$ ($\max-1^\circ$).

XXII-16. Tolerancias sobre las cotas de los cañones manométricos para cartuchos a percusión anular.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá realizar a la decisión XXI-9.

Añadir el párrafo 2.3 siguiente:

«2.3 Se admitirán las tolerancias siguientes en los cañones manométricos para la medición de presión de los gases de los cartuchos para armas de alarma:

F=Z	L3	P1	H2	R	R1	G1i
H8	H11	H8	H8	H9	H10	H11±20'

XXII-17. Medición de la presión por transductores mecanoeléctricos. Calibración de los transductores mecanoeléctricos.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificaciones que se deberán realizar a la decisión XXI-18.

1. Sustituir el párrafo 6 del artículo III por el siguiente:

«6. Se deberá calcular la curva de calibración como la recta de los mínimos cuadrados.

6.1 Para el transductor mecanoeléctrico de canal, ésta deberá pasar, obligatoriamente, por el origen.

6.2 Para el transductor mecanoeléctrico tangencial o conformado habrá que tener en cuenta el offset determinado por la calibración.

En ambos casos, durante los ensayos de disparos, se podrá tomar como base una dependencia no lineal entre la carga Q y la presión P para el empleo de la sensibilidad por el usuario.»

2. Añadir al final del párrafo 4.2 del artículo IV:

Al nivel mínimo de 20 por 100 de la presión máxima por medir que deberá ser 1,3 veces el valor de la medida.

3. Artículo V.

1. Añadir al final del párrafo 1.1: por lo menos.

2. Modificar el párrafo 1.2 de la manera siguiente:

«Si se comprueba, en un control de sensibilidad secundaria, que esta última ha sido modificada en más del 3 por 100 con respecto a la sensibilidad de la última calibración, se procederá a una nueva calibración primaria.»

3. En la primera línea del párrafo 1.3, léase: 4 por 100, en lugar de 3 por 100.

4. En la segunda línea del párrafo 2.2, añadir después de «efectuado»: por al menos.

4. Artículo VI.

Sustituir el párrafo 2 por el siguiente:

«2. Curva de calibración primaria —desviación de linealidad superior al 1 por 100.»

XXII-18. Control de los cartuchos de referencia.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Modificación que se deberá realizar a la decisión XXI-28.

Las condiciones climáticas extremas previstas en el artículo 2.2 deberán ser sustituidas por las siguientes:

«Extremas:

Una semana a $35^{\circ} \pm 1^{\circ}\text{C}$ y 40 por 100 \pm 5 por 100 de humedad relativa;
Una semana a $-20^{\circ} \pm 1^{\circ}\text{C}$.

Después de cada nivel de climatización, los cartuchos deben ser condicionados a $21^{\circ} \pm 1^{\circ}\text{C}$ y 60 por 100 \pm 5 por 100 de humedad relativa, durante setenta y dos horas.»

XXII-19. Procedimiento de calibración de los transductores mecanoeléctricos.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

I. Generalidades

El método piezoeléctrico está en servicio en la mayoría de los laboratorios para la medición (estudio o rutina) de las presiones desarrolladas en la cartuchería de todos los calibres. Una evaluación satisfactoria de dicha cartuchería implica, a nivel de la medición, la menor dispersión resultante posible. El o los transductores, el arma de prueba, la instrumentación de adquisición y de tratamiento, el modo de operar y el personal de «Mediciones», constituyen otras tantas fuentes de error.

Los transductores serán sometidos con regularidad a un procedimiento de calibración, destinado a mantener una dispersión media resultante en las medidas que proporcionan (esencialmente las presiones de cresta) inferiores al 4 por 100. El error resultante de medición deseado a plazo medio debería ser ≤ 3 por 100.

Uno de los elementos esenciales para conseguir dicho objetivo consiste en:

el estudio de la respuesta estática de dichos transductores, sometidos a una presión de referencia (incertidumbre global sobre ésta inferior o igual a 0,2 por 100) representando el papel de calibración primaria;

el estudio de la respuesta dinámica (bomba de aceite, cartuchos de referencia de cargas escalonadas, eventualmente, tubo de choque). El objetivo de dicha operación es comprobar la identidad —artículo IV de la Decisión XXI-18— entre las sensibilidades dinámicas (caso de medición) y estáticas (caso de la calibración).

II. Procedimiento de calibración normalizada

2.1 Introducción:

Los transductores de presión relativa piezoeléctrica son objeto de un seguimiento técnico (número de disparos realizados, presión máxima registrada, eventuales incidentes) y son calibrados sistemáticamente —ver artículo V de la Decisión XXI-18— en caso de incidente, ver artículo 6 de la Decisión XXI-18. La calibración en laboratorio permite determinar sus principales características metrológicas:

Sensibilidad en toda la extensión de medición;
desviación de linealidad;
posibilidad de repetición.

La presente nota técnica define el procedimiento que se deberá seguir para realizar la calibración de los transductores de este tipo.

2.2 Calibración estática:

2.2.1 Material utilizado: balanza manométrica.

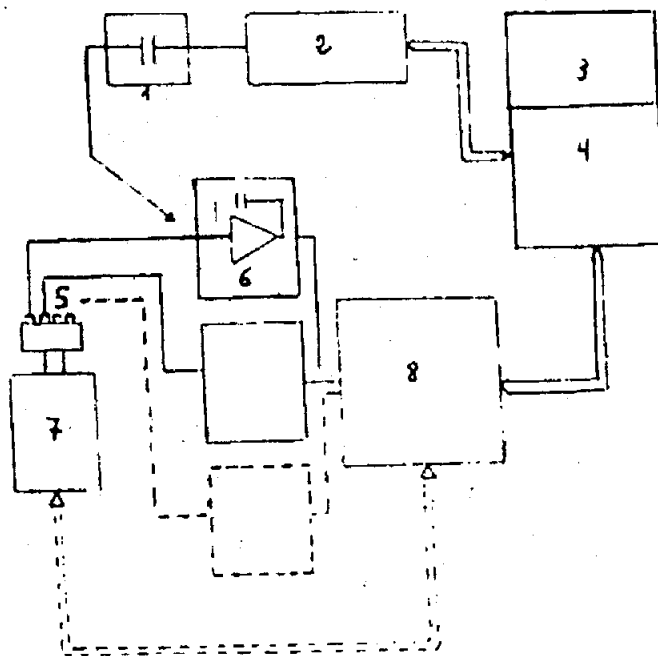
Los límites de precisión de la cadena de medición son los siguientes:

Referencia de presión: $\pm 0,2$ por 100 MAX.
Condensador calibración: $\pm 0,3$ por 100 MAX.
Generador de tensión: $\pm 0,1$ por 100 MAX.
Amplificador de carga: $\pm 0,1$ por 100 FSO MAX.
Central de adquisición: $\pm 0,1$ por 100 MAX.

Es decir, en total una incertidumbre de: \leq al 1 por 100.

2.2.2 Cuadro sinóptico de la cadena:

El esquema siguiente resume la cadena de calibración estática.



1. Condensador patrón.
2. Estándar de tensión.
3. Impresora.
4. Calculador.
5. Captador.
6. Amplificador de carga.
7. Referencia de presión.
8. Central de adquisición con voltímetro.

En el caso del sistema de puesta y depuesta de las masas.

2.2.3 Procedimiento de calibración de los transductores mecanoeléctricos:

El procedimiento de calibración es el definido.

Después del control de la resistencia de aislamiento, los transductores se montarán en el banco manométrico adaptado a su extensión de medición.

Cada ensayo de calibración estará compuesta por cinco niveles de presión, repartidos en una extensión de medición del transductor y se efectuarán tres ensayos a cada nivel, según la Decisión XXI-18, artículo III, puntos 4 y 5.

En el curso de un ciclo, los cinco niveles de presión se efectuarán sucesivamente, por valor creciente, con vuelta a la presión atmosférica, entre cada punto (en algunos segundos).

Ante de cada ciclo, una tarado eléctrico con ayuda del estándar de tensión y de la capacidad patrón permitirá determinar la ganancia del amplificador de carga.

Todas las tensiones correspondientes a los tarados y a los niveles de presión quedarán registrados y deter-

minarán la curva de calibración, la desviación de linealidad, la posibilidad de repetición en el curso de calibración, la sensibilidad aparente de cada uno de los transductores.

Por cada punto de medición y cada vía, se determinará la carga eléctrica Q, procedente del transductor, en función de la tensión V1 leída en el nivel, de la tensión residual V0 recogida cuando la presión es nula y de la ganancia G del amplificador de carga (definido por el tarado inicial) de la manera siguiente:

$$Q = (V1 - V0) \times G$$

Se definirá, a partir de los tres valores de carga obtenidos para los cinco niveles de presión (P), la recta de los mínimos cuadrados (regresión lineal) que pasa o no por el origen.

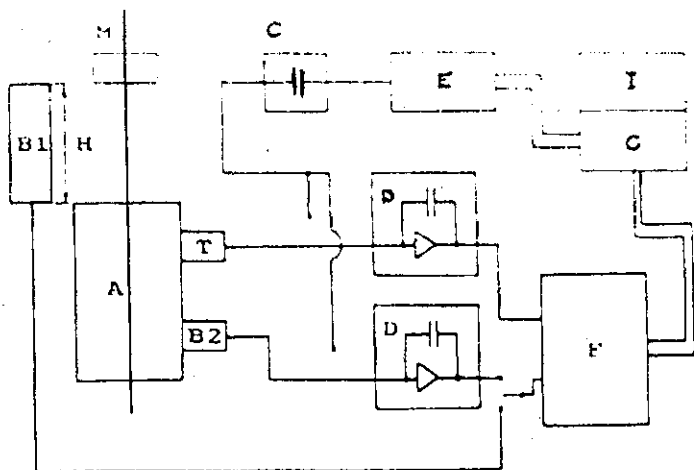
2.3 Calibración dinámica:

2.3.1 Material utilizado y su precisión:

- A: Equipamiento manométrico.
- B1: Relación presión/altura de caída.
- B2: Transductor de referencia.
- C: Condensador patrón.
- D: Amplificadores de carga.
- E: Generador de tensión.
- F: Central de adquisición.

Material que debe respetar, en total, una incertidumbre < 1 por 100.

2.3.2 Cuadro sinóptico de la cadena:



- H: Altura de caída.
- G: Calculador.
- I: Impresora.
- T: Transductor para calibrar.
- M: Masa de caída.

2.3.3 Procedimiento de calibración dinámica:

Después del control de la resistencia de aislamiento, los transductores se montarán en el banco manométrico adaptado a su extensión de medida.

Antes de cada ciclo, un tarado eléctrico, por medio del estándar de tensión y de capacidad calibración permitirá determinar la ganancia del amplificador de carga.

La calibración se efectuará utilizando la energía de caída de la masa (M) que define un par de valores presión-carga.

Los valores obtenidos serán registrados. Definen así la curva de calibración y la desviación de linealidad.

2.3.3.1 Método «relación presión-altura de caída»:

Se empleará una masa (M) que cae sucesivamente de alturas cada vez más elevadas.

El número de niveles y de ensayos corresponderá al procedimiento empleado para la calibración estática (ver párrafo 2.2.3).

Se registrará el valor máximo de la presión para cada medida y para cada altura de caída, con vistas a definir la curva de calibración.

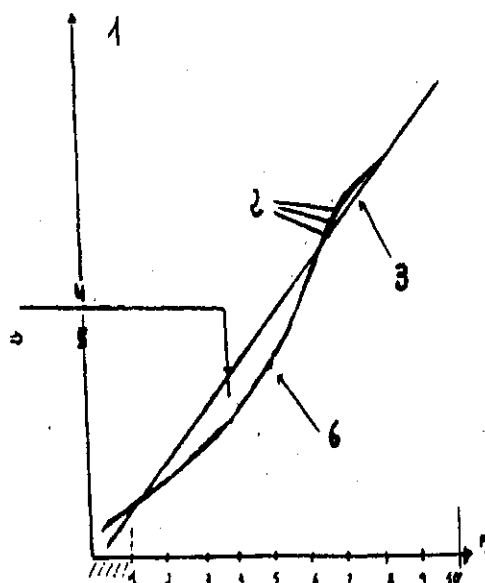
2.3.3.2 Método «transductor de referencia»:

Se empleará una masa que cae de una altura máxima y se registrará la respuesta dinámica en comparación entre el transductor de referencia (B2) que da la presión en el equipamiento manométrico (A) y la respuesta dinámica del transductor en examen (T) que da el valor de la carga medida.

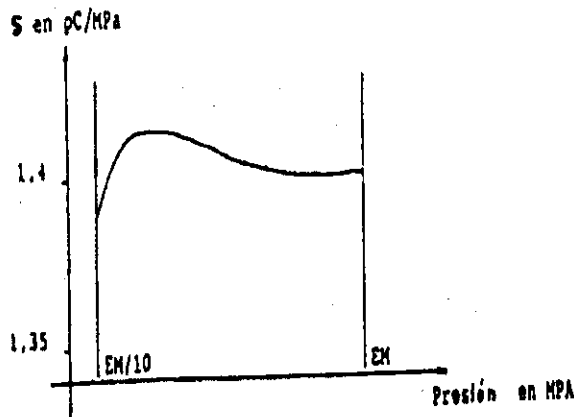
Los pares de valores presión-carga formarán la curva de calibración del transductor en examen (T) que es válida para toda la extensión de medida.

Como alternativa, se podrá, asimismo, utilizar el método definido para la calibración dinámica en el párrafo precedente.

2.4 Curva de calibración y curva de sensibilidad correspondiente:



1. Cargas Q (pC).
2. Valores deducidos de los tres ciclos.
3. Recta de los «mínimos cuadrados».
4. Desviación absoluta máxima.
5. Desviación de linealidad.
6. Curva de calibración del tercer grado.
7. Gama o EM, extensión de medición, presión.



Curva de sensibilidad en función de la presión.

2.5 Modo de operar: Observación importante:

2.5.1 Medición de la resistencia de aislamiento (RI) del transductor:

Esta medición se efectuará por medio del electrómetro.

Si R.I. es $\geq 1.10^{12} \Omega$, se podrá proceder a la calibración.

Si R.I. es $\leq 1.10^{12} \Omega$, habrá que limpiar el conector con diclorodifluorometano o con éter, o someter al transductor a una temperatura de $\geq 80^\circ \text{C}$ durante varias horas y volver a controlar el valor de la resistencia de aislamiento.

Si R.I. sigue siendo inferior a $1.10^{12} \Omega$, el transductor se pondrá fuera de servicio.

2.5.2 Elección del banco de calibración y montaje de los captadores:

La gama del transductor define en general el banco de calibración que se deberá aplicar, pero la naturaleza del fluido (gas o aceite) podrá intervenir también. El presente modo de operar no detalla las operaciones que se deberán efectuar a nivel del banco elegido. Habrá que remitirse al modo de operar correspondiente o a la nota del constructor.

Cada tipo de transductor incluye un plan de montaje definido por el constructor, en función de la manera de obtener la estanqueidad. Los adaptadores que permiten la conexión en el banco manométrico tienen en cuenta esas indicaciones.

En todos los casos, es necesario respetar el par de apriete y el empleo de las juntas previsto por el constructor del transductor durante la utilización de los bancos manométricos, en particular, se deberá evitar encerrar el aire en un circuito hidráulico (necesidad de purgar y hacer aparecer el aceite en el alojamiento del transductor).

III. Procedimiento preliminar

Antes de la calibración, se deberá proceder al acondicionamiento del transductor «gimnasia», sometiéndolo por medio del equipamiento manométrico a tres subidas sucesivas a la presión máxima de los ensayos previstos.

IV. Certificación de las precisiones

Antes de su comercialización, el equipo manométrico, en su conjunto, deberá haber sido objeto, por un Instituto Nacional de Metrología reconocido, de una comprobación de la precisión de dicho conjunto. Dicho control deberá renovarse al menos cada cinco años o en el momento de sustitución de una pieza esencial. Posteriormente, será objeto de un levantamiento de acta.

Jerarquía:

1.º Institutos nacionales o internacionales de metrología, por ejemplo PTB (DE); LNE (FR); CTME (FR); American Standar (US), etc. Estos Institutos deberán disponer de transductores probeta (Transfer Standard) que se intercambiarán entre dichos Institutos.

2.º Laboratorios de fabricación de los equipos manométricos y de los transductores, materiales que se deberán comprobar empleando los transductores probeta (Transfer Standard) de los Institutos, anteriormente indicados.

3.º Equipo manométrico de calibración empleando los transductores de referencia (Working Standard) y utilizados para la calibración de los transductores antes de su comercialización y durante su utilización.

4.º Los transductores probeta (Transfer Standard), así como los transductores de referencias (Working Standard) deberán estar provistos de su adaptador de referencia con vistas a su fijación en el equipamiento manométrico.

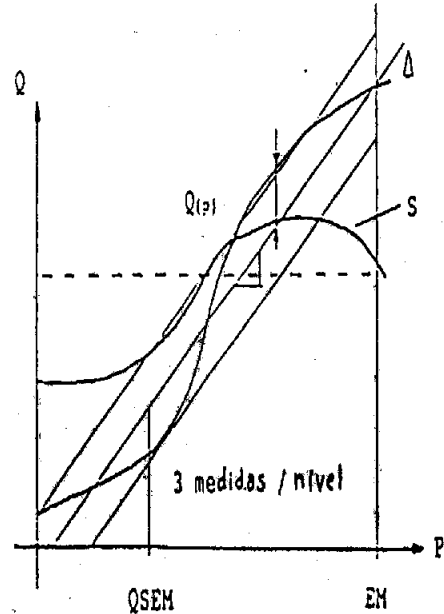
ANEXO TÉCNICO NÚMERO 1

Procedimiento de calibración de los transductores mecanoeléctricos

Generalidades sobre la calibración

I. Establecimiento de las curvas de calibración:

A partir de todos los puntos de los ciclos de calibración, se puede calcular los coeficientes de la ecuación de una curva de regresión de enésimo grado que se convierte en la curva de calibración, de la que se puede deducir la sensibilidad del transductor y su curva de variación en función del valor P.



II. Determinación de la sensibilidad y de linealidad por el cálculo de la recta de los mínimos cuadrados:

La media se calculará a partir de las tres mediciones efectuadas para cada nivel (K):

$$Q_{i.K} = \frac{(Q_{k1} + Q_{k2} + Q_{k3})}{3}$$

Q_{k1}: Primera medición al nivel k.

Q_{k2}: Segunda medición al nivel k.

Q_{k3}: Tercera medición al nivel k.

Se determinarán las sensibilidades gracias a los pares P_{i.K} y Q_{i.K}.

$$S_{i.K} = Q_{i.K} / P_{i.K}$$

Por razones de comparación, la sensibilidad media se calculará por medio de la ecuación siguiente:

$$S = \frac{\sum_{K=1}^n P_{i.K} \cdot Q_{i.1}}{\sum_{K=1}^n P_{i.K}}$$

S: Sensibilidad media.

P_{i.K}: Presión de calibración de la K-ésima presión.

Q_{i.K}: Carga a la presión P_{i.K}.

n: Número de los niveles de calibración.

Cálculo de la linealidad:

$$L = \Delta Q \text{ max} / QPS \%$$

Δ max: Q_{i.1} - S · P_{i.K}.

QFS: S · p FS.

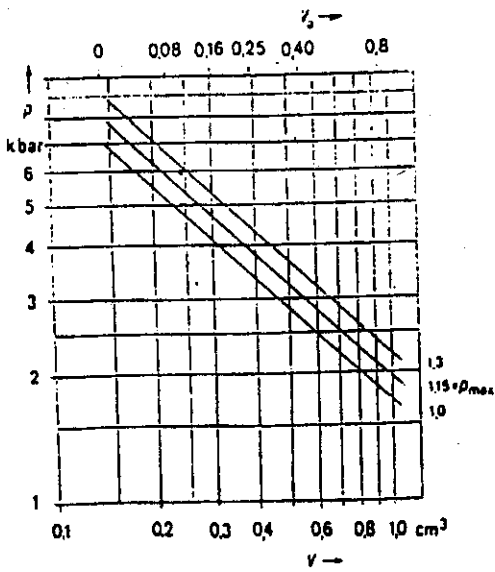
pFS: Carga y presión obtenidas en el nivel más elevado.

XXII-20. Presiones máximas admisibles de los cartuchos para aparatos de fines industriales y curvas de envuelta.

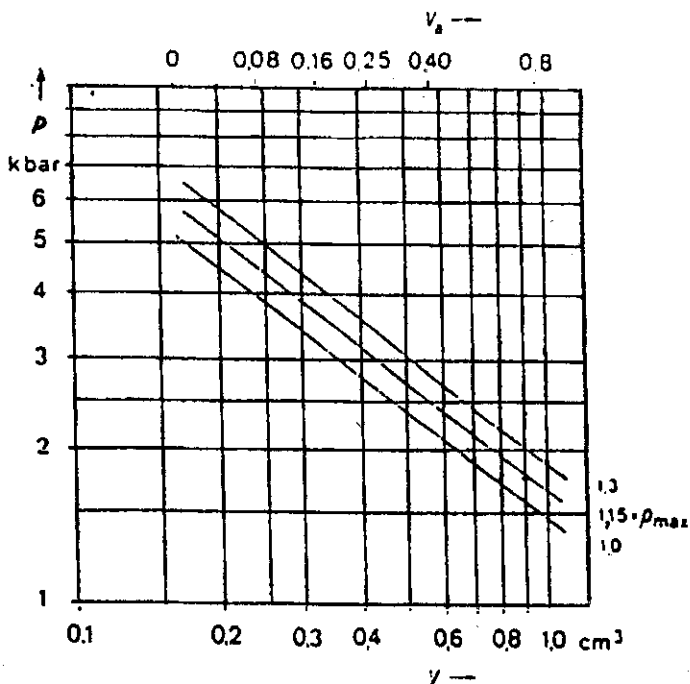
Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibre	Pmax Va = 0,16 cm ³ (bar)	Pmax Va = 0,80 cm ³ (bar)
5,7/14	4.100	1.800
5,7/16	3.200	1.500
5,7/25	2.500	1.200
6,3/14	2.650	1.350

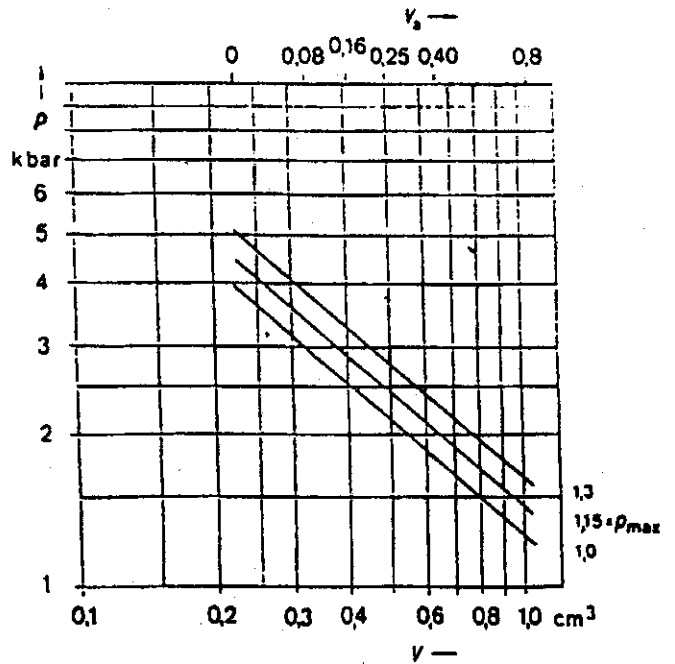
CALIBRE 5,7/14



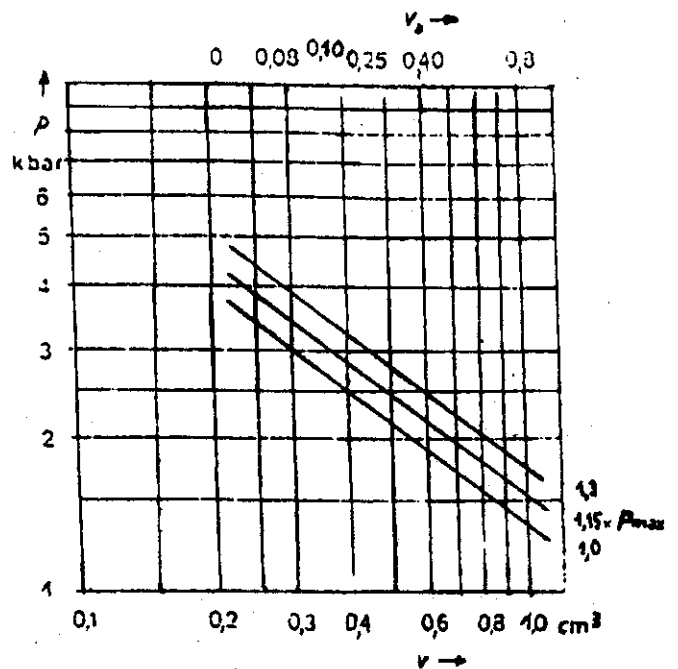
CALIBRE 5,7/16



CALIBRE 5,7/25



CALIBRE 6,3/14



XXII-21. Presiones máximas admisibles de los cartuchos a percusión anular.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

La presión máxima admisible (Pmax) crusher del cartucho calibre 22 L. R. queda fijada en 1.900 bar.

XXII-22. Presiones máximas admisibles de los cartuchos a percusión central, anular y emplazamiento de la medida (M).

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibre	Pmax (bar)	M (mm)
215	3.300 (Cr.)	25
6,5 x 64	3.700 (Cr.)	25
6,5 x 64 Brenneke	3.700 (Cr.)	25
7 x 49 GJW	4.000 (Cr.)	25
7 - 30 Waters	3.000 (Cr.)	25
30 Court	3.200 (Cr.)	17,5
308 EH	3.300 (T.)	25
8,5 x 63	3.700 (Cr.)	25
6 x 50 R	3.200 (Cr.)	25
6 x 62 R Fréres	3.700 (Cr.)	25
7 x 50 R	3.200 (Cr.)	25
30 R Blaser	3.500 (Cr.)	25
7,62 x 54 R	3.400 (Cr.)	25
8,5 x 63 R	3.300 (Cr.)	25
700 H&H.N.E.	2.460 (Cr.)	25
416 Weath. Mag.	3.800 (Cr.)	25
7 x 61 Super	3.500 (Cr.)	25
7,62 x 25 Tokarev	2.900 (Cr.)	17,5
7,65 Long	1.800 (Cr.)	12,5
9 x 21	2.600 (Cr.)	10,5
9 mm. Makarov	1.800 (Cr.)	12,5
9 x 25 Super AUTO G	2.800 (Cr.)	12,5
40 S&W	2.500 (Cr.)	10,5
50 AE	2.300 (T.)	10,5
22 L.R.	1.900 (Cr.)	17,37
12/50 SAPL	150 (T.)	25,30

(Cr.): Sistema crusher.
(T.): Sistema transductor mecanoeléctrico.

XXII-23. Presiones y/o energías máximas admisibles de los cartuchos de alarma.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Número	Lista Calibre	Ánima - Diámetro (mm)	Pmax transductor (bar)		Ánima - Diámetro (mm)	Energía (joule) - Pistola
			Pistola	Revólver		
1	4 mm Randz. Corto Salva.	—	—	—	6	30
2	4 mm Randz. Largo Salva.	—	—	—	6	30
3	22 Largo Salva	—	—	—	6	70
4	6 mm Flobert Salva	—	—	—	6	35
5	315 Salva	4,3	450	—	—	—
6	8 mm Salva	4,3	450	—	—	—
7	320 Corto Salva	3	—	250	9	110*
8	35 Salva	4,3	450	—	—	—
9	35 R Salva	4,3	450	—	—	—
10	9 mm PA Salva	5,6	400	—	—	—
11	380 Salva	3	—	250	9	250*
12	45 K Salva	3	—	400	9	200*
13	Cal. 16 de Salva	16,8	300	—	—	—
14	Cal. 12 de Salva	18,2	300	—	—	—

* Únicamente a título indicativo.

XXII-24. Manómetros para la medición de la presión (método transductor mecanoeléctrico) y/o de la energía cinética de los cartuchos de alarma.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

I. Cañón manométrico para cartuchos revólver

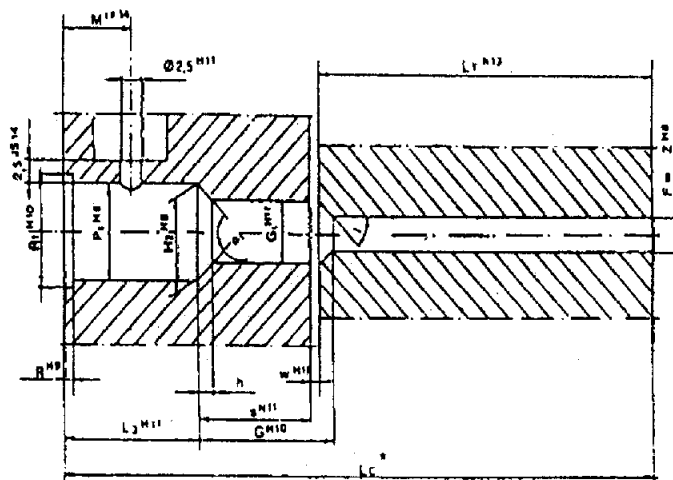
II. Cañón manométrico para cartuchos pistola

III. Cañón para la medición de la energía cinética

IV. Projectiles que se deberán utilizar para la medición de la energía cinética

V. Explotación de los resultados

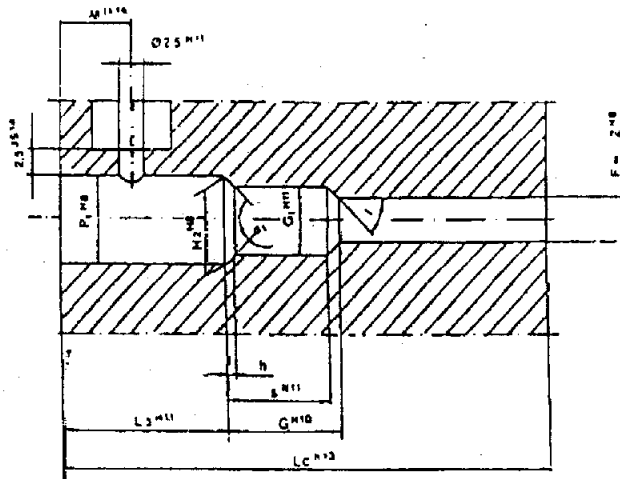
I. Cañón manométrico para cartuchos revólver



Número	Calibres	M/Tol.	Lt./Tol.	L*	w
1	320 corto salva.	7,5 } s14	50 } h13	82,5	1,5
2	380 salva				
3	45 K salva				
					101,4
					1,1

M= Emplazamiento de la toma de presión.
L_T= Longitud del cañón hasta el diámetro de ánima
F=Z.
L_c= Longitud total del cañón manométrico.
* A título de información.

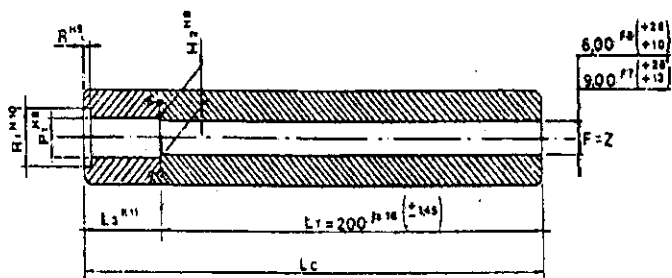
II. Cañón manométrico para cartuchos pistola



Número	Calibres	M/Tol.	Lc/Tol.
1	315 salva	7,00	60 60 62 62 62 } h13
2	8 mm salva	7,00	
3	35 salva	8,50	
4	35 R salva	8,50	
5	9 mm PA salva	8,50	

M= Emplazamiento de la toma de presión.
Lc= Longitud total del cañón manométrico.

III. Cañón para la medición de la energía cinética

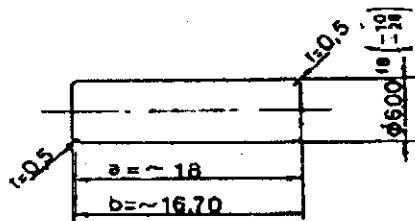


L₃= Longitud de la recámara a H₂.
L_T= Longitud del tubo hasta el diámetro de ánima F=Z.
L_c= Longitud del cañón (L₃+L_T).

IV. proyectiles que se deberán utilizar para la medición de la energía cinética

Materiales:

- a) Acero (R= 55 a 65 10 N/mm²).
- b) Latón (58 a 70 por 100 Cu).

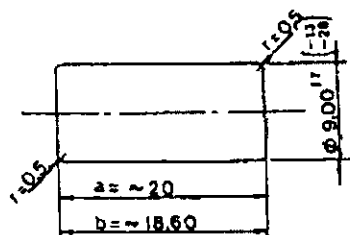


Peso:

$$m = 4,0 \pm 0,04 \text{ g}$$

Materiales:

- a) Acero (R= 55 a 65 100N/mm²).
- b) Latón (58 a 70 por 100 Cu).



Peso:

$$m = 10,0 \pm 0,1 \text{ g}$$

N.B.: Se da la longitud del proyectil a título indicativo. Ésta está definida por el respeto del peso del proyectil.

V. Explotación de los resultados

A. Medición de la presión:

La explotación de los resultados se realizará aplicando las reglas de la estadística.

La presión media del cartucho comercial deberá ser inferior o todo lo más igual al valor P_{max} admitido. Asimismo, la obligación para una cartuchería comercial de no dar ningún valor de presión individual superior al 15 por 100 del valor P_{max} será respetada si en el 99 por 100 de los casos el valor superior del límite de tolerancia no sobrepasa 1,15 P_{max}, con una certidumbre estadística del 95 por 100, es decir, si se cumple la desigualdad siguiente:

$$\bar{P}_n + K3n \cdot S_n \leq 1,15 P_{max}$$

La presión media de la cartuchería de prueba deberá ser al menos un 30 por 100 superior a la presión máxima admitida para la cartuchería comercial. Asimismo, con el fin de que en el 90 por 100 de los casos el valor inferior del límite de tolerancia no sea inferior a 1,15 P_{max}, con una certidumbre estadística de un 95 por 100, será necesario que se dé la siguiente desigualdad:

$$\bar{P}_n - K3n \cdot S_n \geq 1,15 P_{max}$$

Con el fin de no solicitar exageradamente el arma sometida a prueba, la cartuchería de prueba no podrá sobrepasar un cierto valor de la presión fijada por la desigualdad siguiente:

$$\bar{P}_n + K3n \cdot S_n \leq 1,50 P_{max}$$

B. Medición de la energía cinética.

La energía cinética media de la cartuchería comercial deberá ser inferior o todo lo más igual al valor E_{max}. Además, la obligación para una cartuchería comercial de no dar ningún valor individual de la energía cinética superior a 1,07 E_{max}, con la certidumbre anteriormente mencionada, se respeta cuando se da la siguiente desigualdad:

$$\bar{E}_n + K3n \cdot S_n \leq 1,07 E_{max}$$

La energía cinética media de la cartuchería de prueba deberá ser al menos un 10 por 100 superior a la energía cinética media máxima admitida para la cartuchería comercial. Asimismo, ningún valor individual de la energía cinética podrá ser inferior a 1,07 E_{max} con la certidumbre anteriormente citada. Dicha obligación se respeta cuando se da la siguiente desigualdad:

$$\bar{E}_n - K3n \cdot S_n \geq 1,07 E_{max}$$

Con el fin de que la energía cinética no sobrepase cierto valor con la certidumbre anteriormente mencionada, se deberá dar la siguiente desigualdad:

$$\bar{E}_n + K3n \cdot S_n \leq 1,25 E_{max}$$

XXII-25. Presiones máximas admisibles de los cartuchos a percusión central para armas de cañón(es) lar-

go(s) rayado(s) medidos por medio de transductores mecanoeléctricos y emplazamiento de la medida (M).

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibre	Pmax (bar)	M (mm)
5,6 × 50 Mag.	3.800	17,5
5,6 × 57	4.400	17,5
5,6 × 61 SE v.H.	4.550	17,5
6 × 62 Freres	4.300	17,5
6,5 × 54 Mauser	3.050	17,5
6,5 54 Man. Sch.	3.650	17,5
6,5 × 55 S.E.	3.800	17,5
6,5 × 57	3.900	17,5
6,5 × 58 Mauser	3.550	17,5
6,5 × 65 RWS	4.150	17,5
6,5 × 68	4.400	17,5
7 × 57	3.900	17,5
7 × 64	4.150	17,5
7 mm SE.v.H.	4.400	17,5
7,5 × 55 GP 11	3.800	17,5
7,62 × 39	3.550	17,5
7,65 × 53 Arg.	3.900	17,5
7,92 × 33 court	3.400	17,5
8 × 51 (Mauser K)	3.400	17,5
8 × 56 M-Sch.	3.200	17,5
8 × 57 J	3.800	17,5
8 × 57 IS	3.900	17,5
8 × 60	4.050	17,5
8 × 60 S	4.050	17,5
8 × 64	4.050	17,5
8 × 64 S	4.050	17,5
8 × 68 S	4.400	17,5
8 × 75 S	4.400	17,5
9 × 57	2.800	17,5
9,3 × 62	3.900	17,5
9,3 × 64 Brenneke	4.400	17,5
10,75 × 68	3.300	17,5
17 Rem	4.250	17,5
22 PPC-USA	4.050	17,5
22-250 Rem.	4.050	17,5
220 Swift	4.300	17,5
222 Rem.	3.700	17,5
222 Rem. Mag.	4.050	17,5
223 Rem.	4.300	17,5
243 Win.	4.150	17,5
244 Rem.	4.250	17,5
6 mm PPC	4.050	17,5
6 mm PPC-USA	4.050	17,5
6 mm Rem.	4.300	17,5
25-06 Rem.	4.500	17,5
250 Savage	3.650	17,5
256 Mag. Gibbs	3.400	17,5
257 Roberts	3.550	17,5
270 Win.	4.300	17,5
275 H.V. Rigby	3.200	17,5
7 mm-08 Rem.	4.150	17,5
280 Rem.	4.050	17,5
7 mm Exp. Rem.	4.050	17,5
280 Riml. N.E. Ross	3.250	17,5
284 Win.	4.400	17,5
30 Carbine	3.200	17,5
30 Rem.	2.800	17,5
30-06 Spring	4.050	17,5
300 LAPUA Mag.	4.700	17,5
300 Savage	3.650	17,5
308 Win.	4.150	17,5
318 Riml. N.E.	3.300	17,5
32 Rem.	2.950	17,5
333 Riml. N.E.	3.300	17,5

Calibre	Pmax (bar)	M (mm)
338 Lapua Mag.	4.700	17,5
35 Rem.	2.750	17,5
350 Mag. Rigby	3.100	17,5
358 Win.	4.050	17,5
404 Riml. N.E.	3.650	17,5
416 Rigby	3.250	17,5
505 Mag. Gibbs	2.700	17,5
5,6 × 35 R	2.700	17,5
5,6 × 50 R. mag.	3.400	17,5
5,6 × 52 R	3.300	17,5
5,6 × 57 R	4.400	17,5
5,6 × 61 SE.v.H.	3.800	17,5
6,5 × 50 R Scheiring	4.400	17,5
6,5 × 51 R Arisaka	2.950	17,5
6,5 × 52 R	2.450	17,5
6,5 × 57 R	3.300	17,5
6,5 × 58 R	2.800	17,5
6,5 × 65 R RWS	3.800	17,5
6,5 × 68 R	3.900	17,5
6,5 × 70 R	2.800	17,5
7 × 57 R	3.400	17,5
7 mm Mag. Fl. H&H	3.300	17,5
7 × 65 R	3.800	17,5
7 × 72 R	2.800	17,5
7 × 75 R SE.v.H.	4.150	17,5
7,62 × 53 R	3.900	17,5
8 × 50 R	3.550	17,5
8 × 56 R M30	3.400	17,5
8 × 56 R M30 S	3.550	17,5
8 × 57 R 360	2.450	17,5
8 × 57 JR	3.200	17,5
8 × 57 JRS	3.300	17,5
8 × 58 R	2.200	17,5
8 × 60 R	3.400	17,5
8 × 60 RS	3.400	17,5
8 × 65 R	3.900	17,5
8 × 65 RS	4.050	17,5
8 × 72 R	2.800	17,5
8 × 75 RS	3.800	17,5
8,15 × 46 R	1.650	17,5
9 × 57 R	2.800	17,5
9,3 × 72 R	2.000	17,5
9,3 × 74 R	3.400	17,5
10,3 × 60 R	2.700	17,5
11,15 × 60 R	2.800	17,5
351 Win. SL	3.650	17,5
356 Win.	4.150	17,5
360 N.E. 2" 1/4	2.450	17,5
369 N.E. Purdey	3.050	17,5
375 Fl. N.E. 2" 1/2	2.200	17,5
375 Fl. Mag. N.E.	3.250	17,5
375 Win.	4.400	17,5
38-40 Win.	1.150	17,5
38-55 Win.	2.400	17,5
380 Long Rifle	950	17,5
40-82 Win.	1.650	17,5
400/350 N.E.	2.800	17,5
401 Win. SL	2.450	17,5
405 Win.	2.450	17,5
408 Win.	4.100	17,5
44-40 Win.	1.100	17,5
444 Marlin	3.550	17,5
45-70 Govt.	2.200	17,5
450 N.E. 3" 1/4	3.050	17,5
450/400 N.E. 3"	2.800	17,5
450/400 Mag. N.E. 3" 1/4	2.950	17,5
470 N.E.	2.700	17,5
475 N.º 2 N.E. 3" 1/2	2.750	17,5
500 N.E. 3"	2.800	17,5

Calibre	Pmax (bar)	M (mm)
500/465 N.E.	2.450	17,5
577/450 Sd. Mart. H.	1.750	17,5
577 N.E. 3"	2.450	17,5
577 Sid. Snider	1.500	17,5
600 N.E.	2.450	17,5
218 Bee	3.200	17,5
219 Zipper	2.850	17,5
22 Hornet	3.200	17,5
22 Savage	3.300	17,5
225 Win.	3.900	17,5
240 Fl. N.E.	3.200	17,5
25-20 Win.	2.700	17,5
25-35 Win.	3.050	17,5
256 Win. Mag.	3.500	17,5
280 Fl. N.E.	2.950	17,5
30 Fl. N.E. Purdey	3.200	17,5
30 Super Fl. H&H	3.200	17,5
30-30 Win.	3.200	17,5
30-40 Krag	3.250	17,5
300/295 Rook Rifle	1.200	17,5
300 Sherwood	1.400	17,5
303 British	3.650	17,5
303 Savage	2.700	17,5
307 Win.	4.150	17,5
310 Cadet Rifle	1.100	17,5
32 Win. SL	1.550	17,5
32 Win. Spec	3.050	17,5
32-20 Win.	2.100	17,5
32-40 Win.	2.350	17,5
33 Win.	3.050	17,5
348 Win.	3.200	17,5
35 Win.	3.050	17,5
35 Win. SL	2.400	17,5
350 N.º 2 Rigby	3.300	17,5
224 Wealth. Mag.	4.400	17,5
240 Belt. Riml. N.	3.300	17,5
240 Wealth. Mag.	4.400	17,5
244 H&H Mag.	4.350	17,5
257 Wealth. Mag.	4.400	17,5
6,5 mm Rem. Mag.	4.350	17,5
264 Win. Mag.	4.300	17,5
270 Wealth. Mag.	4.400	17,5
275 Belt. N.E.	4.150	17,5
7 mm Rem. Mag.	4.300	17,5
7 mm Wealth. Mag.	4.400	17,5
300 H&H Mag.	4.300	17,5
300 Wealth. Mag.	4.400	17,5
300 Win. Mag.	4.300	17,5
308 Norma Mag.	4.400	17,5
8 mm Rem. Mag.	4.600	17,5
338 Win. Mag.	4.300	17,5
340 Wealth. Mag.	4.400	17,5
350 Rem. Mag.	4.300	17,5
358 Norma Mag.	4.400	17,5
375 H&H Mag.	4.300	17,5
375 Wealth. Mag.	4.400	17,5
378 Wealth. Mag.	4.400	17,5
416 Rem. Mag.	4.300	17,5
458 Win. Mag.	4.300	17,5
460 Wealth. Mag.	4.400	17,5

Para el transductor mecanoeléctrico de membrana no alineada, el emplazamiento de la medida M será fijado a 25 milímetros.

Para el transductor mecanoeléctrico conformado o tangencial, el emplazamiento de la medida M será el definido por el fabricante.

Al cumplimiento de dos años a partir de la fecha de entrada en vigor de la presente decisión, la decisión XXI-21 quedará anulada.

XXII-26. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Nuevos calibres:

6,5×64	Fecha 27- 2-92	Rev. 21- 4-92	Tab. I
6,5×64 Brenneke	Fecha 27- 2-92	Rev. 21- 4-92	Tab. I
8,5×63	Fecha 27- 2-92	Rev. 21- 4-92	Tab. I
215	Fecha 27- 2-92	Rev. 22- 4-92	Tab. I
30 Corto	Fecha 17- 5-91	—	Tab. I
6,5×50 R	Fecha 27- 2-92	Rev. 21- 4-92	Tab. II
6×62 R Frères	Fecha 27- 2-92	Rev. 21- 4-92	Tab. II
7×50 R	Fecha 27- 2-92	Rev. 21- 4-92	Tab. II
7,62×54 R	Fecha 14- 6-84	Rev. 5- 9-92	Tab. II
7-30 Waters	Fecha 19- 2-91	—	Tab. II
30 R Blaser	Fecha 19- 2-91	Rev. 4- 6-91	Tab. II
8,5×63 R	Fecha 27- 2-92	Rev. 21- 4-92	Tab. II
700 H&H Nitro Express	Fecha 6- 4-92	Rev. 21- 4-92	Tab. II
416 Wealth. Mag.	Fecha 19- 2-91	Rev. 30- 9-92	Tab. III
7,62×25 Tokarev	Fecha 4- 4-90	Rev. 5- 9-92	Tab. IV
7,65 Largo	Fecha 17- 4-90	Rev. 19- 5-92	Tab. IV
7×49 GJW	Fecha 19- 2-91	Rev. 4- 6-92	Tab. IV
9 mm Makarov	Fecha 20- 9-91	Rev. 5- 8-92	Tab. IV
9×25 Super Auto G	Fecha 17- 5-91	Rev. 4- 6-91	Tab. IV
50 AE	Fecha 18-10-91	Rev. 21- 4-92	Tab. IV
12/50 SAPL	Fecha 30- 9-92	—	—
4 mm Randz. Corto Salva	Fecha 12- 3-92	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
4 mm Randz. Largo Salva	Fecha 12- 3-92	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
22 Largo Salva	Fecha 2- 8-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
6 mm Flobert Salva	Fecha 2- 8-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
315 Salva	Fecha 29- 7-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
8 mm Salva	Fecha 29- 7-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VII
320 Corto Salva	Fecha 31- 7-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
35 Salva	Fecha 12- 3-92	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
35 R Salva	Fecha 12- 3-92	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
9 mm P.A. Salva	Fecha 30- 7-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
380 Salva	Fecha 31- 7-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VII
45 K Salva	Fecha 1- 8-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
12	Fecha 1-12-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII
16	Fecha 1-12-91	Rev. 10- 6-92	Tab. VIII

XXII-27. Dimensiones máximas de los cartuchos y mínimas de las recámaras.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Calibres revisados:

7,62×39	Fecha 4- 1-89	Rev. 7- 4-92	Tab. I
10,3×60 R	Fecha 14- 6-84	Rev. 18- 3-92	Tab. II
7×61 Super	Fecha 24- 4-90	Rev. 4- 6-91	Tab. III
224 Weath. Mag.	Fecha 4- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
240 Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
257 Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
270 Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
7 mm Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
300 Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
340 Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
375 Weath. Mag.	Fecha 17- 1-87	Rev. 19- 5-92	Tab. III
378 Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III
460 Weath. Mag.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. III

10 mm Auto	Fecha 3-10-84	Rev. 22- 8-90	Tab. IV
40 S&W	Fecha 1- 2-90	Rev. 4- 6-91	Tab. IV
32 S&W Long Wat Cut.	Fecha 14- 6-84	Rev. 19- 5-92	Tab. IV

XXII-28. Calibres verificadores de referencia.

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Los calibres verificadores siguientes, adoptados durante la XXII Sesión Plenaria, quedan suprimidos:

Tabla V	B/7	Rev. 28-10-87
Tabla V	B/8	Rev. 28-10-87
Tabla VI	B/7	Rev. 28-10-87

Los calibres verificadores siguientes quedan adoptados:

Tab. V	B/7	Fecha 19- 3-82	Rev. 1-10-92	(anular)
Tab. V	B/8	Fecha 19- 3-82	Rev. 1-10-92	(anular)
Tab. VI	B/7	Fecha 26- 3-85	Rev. 1-10-92	(8 Gauge industrial)

XXII-29. Prueba de ciertas armas de fuego y aparatos de carga explosiva portátiles (XV-8). Anexo técnico para las armas de alarma.

Ha sido rechazada a consecuencia de la oposición presentada por la República Federal de Alemania (véase artículo 8.1 del Reglamento).

XXII-30. Punzón de prueba C.I.P.

Ha sido rechazada a consecuencia de la oposición presentada por la República Federal de Alemania (véase artículo 8.1 del Reglamento).

Estas decisiones de la XXII Sesión Plenaria de la Comisión Internacional Permanente para las pruebas de armas de fuego portátiles, entraron en vigor de forma general y para España el 15 de septiembre de 1993, de conformidad con el artículo VIII, apartado 1, de su Reglamento.

Lo que se hace público para conocimiento general. Madrid, 19 de noviembre de 1996.—El Secretario general técnico, Julio Núñez Montesinos.

MINISTERIO DE JUSTICIA

26982 ORDEN de 22 de noviembre de 1996 por la que se dispone la creación y modificación de Agrupaciones de Forensías.

En uso de la facultad que me confiere la disposición final primera del Real Decreto 2368/1996, de 18 de noviembre, y como consecuencia de la entrada en funcionamiento de los órganos unipersonales que cita la Orden de 20 de noviembre de 1996, dispongo:

Artículo único.

1. Se crean y modifican las siguientes Agrupaciones de Forensías, que entrarán en funcionamiento el 30 de diciembre de 1996:

Comunidad Autónoma de Andalucía**Almería**

Suprimir: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1 y 2 de El Ejido.

Crear: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1, 2 y 3 de El Ejido.

Suprimir: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1 y 2 de Roquetas de Mar.

Crear: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1, 2 y 3 de Roquetas de Mar.

Cádiz

Suprimir: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1 y 2 de La Línea de la Concepción.

Crear: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1, 2 y 3 de La Línea de la Concepción.

Suprimir: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción número 2 de Chiclana de la Frontera y Puerto Real.

Crear: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción número 2 de Chiclana y números 1 y 2 de Puerto Real.

Granada

Suprimir: La Agrupación de Forensías del Juzgado de Instrucción número 3 y Vigilancia Penitenciaria de Granada.

Crear: La Forensía del Juzgado de Instrucción número 3 de Granada.

Suprimir: La Agrupación de Forensías del Juzgado de Instrucción número 1 de Granada y Santa Fe.

Crear: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1 y 2 de Santa Fe.

Crear: La Agrupación de Forensías del Juzgado de Instrucción número 1 y Vigilancia Penitenciaria de Granada.

Huelva

Suprimir: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1 y 2 de Moguer.

Crear: La Agrupación de Forensías del Juzgado de Vigilancia Penitenciaria número 6 de Andalucía, con sede en Huelva, y Primera Instancia e Instrucción números 1 y 2 de Moguer.

Málaga

Suprimir: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1 y 2 de Torremolinos.

Crear: La Agrupación de Forensías de los Juzgados de Primera Instancia e Instrucción números 1, 2 y 6 de Torremolinos.