

INSTITUTO NACIONAL DE PREVISION

BOLETIN DE COTIZACION

Delegación Provincial de

Form of contribution

PROTOCOLO AL CONVENIO SOBRE SEGURIDAD SOCIAL ENTRE ESPAÑA Y EL REINO UNIDO DE GRAN BRETAÑA E IRLANDA DEL NORTE

Protocol to the Convention on Social Security between Spain and the United Kingdom of Great Britain and North Ireland

1	PENSIONISTA/Pensioner	PERIODO DE COTIZACION/ Contribution period MES/Month ... AÑO/Year ...
1.1. APELLIDO/Surname	1.2. NOMBRE/Forename	1.3. N.º DE AFILIACION EN ESPAÑA Spanish insurance number
1.4. DIRECCION.....		
Adress	(Provincia)	(Localidad)
		(Calle/plaza)
		(Número)

2	IMPORTE DE LA CUOTA/Amount of the contribution pesetas
----------	--

(Sello fechador de ingresos de la Oficina Recaudadora)

Firma del pensionista:
Signature of the pensioner:

Fecha	Identif.	Oper.	Cl.	Pesetas

MINISTERIO DE INDUSTRIA

9254

ORDEN de 23 de abril de 1975 por la que se suspende la exigencia de la marca de calidad «Anaip» para los tubos de polietileno de alta y media densidad en las redes de suministro de gas a media o baja presión.

Ilustrísimo señor:

El Reglamento de Redes y Acometidas de Combustibles Gaseosos, aprobado por Orden del Ministerio de Industria de 18 de noviembre de 1974 («Boletín Oficial del Estado» de 6 de diciembre), establece que los tubos de polietileno de media y alta densidad y los de P. V. C. rígido, a utilizar en redes de suministro de gas a media o baja presión, deberán tener la marca de calidad «Anaip», concedida por el Sindicato Nacional de Industrias Químicas.

Al no haberse publicado las normas UNE que elabora el Instituto Nacional de Racionalización y Normalización, relativas a tuberías de materiales plásticos para conducciones de gas, que han de ser la base para la concesión de la marca de calidad «Anaip», la Agrupación Nacional de Plásticos del Sindicato Nacional de Industrias Químicas solicita una suspensión durante un año en la aplicación de la normativa concreta sobre el empleo de los materiales plásticos a que se refiere el Reglamento de Redes y Acometidas de Combustibles Gaseosos.

A la vista de las razones apuntadas por la Agrupación Nacional de Plásticos, este Ministerio ha resuelto:

1.º Suspender por el plazo de un año la aplicación de la exigencia de que los tubos de polietileno de media y alta densidad o de P. V. C. rígido tengan la marca de calidad «Anaip», que debe conceder el Sindicato Nacional de Industrias Químicas.

2.º Entre tanto, no será exigible que los fabricantes de dichos tubos extiendan un certificado para cada partida de que los tubos cumplen las especificaciones correspondientes a la mencionada marca de calidad.

3.º Durante el período correspondiente a la suspensión, el fabricante de tubos de P. V. C. rígido deberá certificar que la tubería que entrega con destino a ser utilizada en canalizaciones de gas cumple las condiciones técnicas que figuran en el anexo a esta Orden.

4.º Conforme se vayan pudiendo conceder las marcas de calidad «Anaip» correspondientes, el Sindicato Nacional de Industrias Químicas deberá ponerlo en conocimiento del Ministerio de Industria.

5.º La Dirección General de la Energía podrá dictar las normas o instrucciones complementarias que estime oportunas para el adecuado cumplimiento de lo establecido en esta Orden.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos oportunos.

Dios guarde a V. I.
Madrid, 23 de abril de 1975.

ALVAREZ MIRANDA

Ilmo. Sr. Director general de la Energía.

ANEXO

Condiciones técnicas que deben reunir los tubos de P. V. C. rígido utilizados en las redes de distribución de gas

Resistencia a la tracción y alargamiento de rotura

Este ensayo se efectuará según norma UNE 53 112 3.ª R. La resistencia mínima a la tracción será de 50 newton/milímetro cuadrado.

El alargamiento de rotura será mayor o igual al 80 por 100.

Temperatura de reblandecimiento Vicat

La temperatura de reblandecimiento Vicat será mayor o igual a 76° C. cuando se utiliza un peso de 50 newton.

Este ensayo se realizará según la norma UNE 53 118 con una carga de 50 newton, teniendo en cuenta que la probeta estará constituida por dos segmentos cortados de anillos de tubos, de secciones rectas y con las medidas siguientes:

Anchura: 50 milímetros.

La longitud medida a lo largo del eje longitudinal estará comprendida entre 6 y 20 milímetros.

Para los espesores inferiores a 25 milímetros, cada probeta estará formada por dos segmentos, superpuestos de forma que como mínimo se obtenga un espesor total de 2,5 milímetros. El segmento inferior que servirá de base será aplanado, para lo cual se calentará previamente a 140° C. durante quince minutos y se colocará sobre él una placa metálica de reducido espesor.

Para espesores de tubos superiores a 6 milímetros, éstos deberán reducirse a 4 milímetros por mecanizado de la cara más externa del tubo.

Medidas

Los diámetros exteriores y espesores de los tubos corresponderán a la siguiente tabla:

Diámetro exterior Milímetros	Espesor de pared Milímetros	Diámetro exterior Milímetros	Espesor de pared Milímetros
20	2,0	180	5,3
25	2,0	200	5,9
32	2,0	225	6,6
40	2,0	250	7,3
50	2,0	280	8,2
63	2,0	315	9,2
75	2,2	355	10,4
90	2,7	400	11,7
110	3,2	450	13,2
125	3,7	500	14,6
140	4,1	560	16,4
160	4,7	630	18,4

La longitud de los tubos se elegirá de los siguientes valores: 4, 5, 6, 9, 10 y 12 metros. Los tubos tendrán preferentemente una longitud de 6 metros.

La medida de los diámetros exteriores medios se realizará con una cinta métrica convenientemente contrastada, provista de una graduación suplementaria en la que se lea directamente el diámetro en función de la longitud de la circunferencia con una precisión como mínimo de 0,05 milímetros. Para las medidas de espesor se recomienda la utilización de un calibre apropiado capaz de medir con una precisión de 0,05 milímetros.

Tolerancias del diámetro exterior

Las tolerancias del diámetro exterior, que serán siempre positivas, se obtendrán a partir de la fórmula siguiente: $0,0015 D_e + 0,1$ milímetros, redondeándola al 0,05 milímetros más próximo y con un valor mínimo de 0,2 milímetros (D_e : Diámetro exterior nominal).

Tolerancia del espesor

La tolerancia del espesor expresada en milímetros se obtendrá a partir de la fórmula siguiente: $0,1 e + 0,2$ milímetros, redondeándola al 0,05 más próximo, en donde «e» es el espesor nominal del tubo y con un valor mínimo de 0,3 milímetros por todas las series.

Aspecto

Las superficies exterior e interior de los tubos examinados visualmente deberán ser lisas y estarán limpias y exentas de rayas u otros defectos; sus extremos estarán cortados limpiamente y perpendicularmente al eje del tubo, según norma UNE 53 112 3.ª R.

Estabilidad dimensional

Este ensayo se realizará según lo indicado en la norma UNE 53 112 3.ª R. Las medidas de las probetas no deberán variar más de un 5 por 100 en sentido longitudinal; además en las probetas no deberán aparecer burbujas, fisuras o ampollas.

Resistencia a la presión interna

Este ensayo se realizará según la norma UNE 53 112 3.ª R. Ningún tubo deberá romperse al ensayarlo a las condiciones dadas en la tabla II.

TABLA II

Temperatura del ensayo ° C.	Tensión tangencial del ensayo newton/ milímetro cuadrado	Duración del ensayo Horas
20	41,2	1
60	14,0	10
60	9,8	100

Resistencia al impacto a 0° C. y 20° C.

Este ensayo se efectuará según lo indicado en la norma UNE 53 112 3.ª R. El verdadero grado de impacto a 0° C. y 20° C. no deberá ser superior al 5 y 10 por 100, respectivamente.

MINISTERIO DE COMERCIO

9255

RESOLUCION de la Dirección General de Exportación por la que se delimitan los sectores de exportación a efectos de Carta de Exportador a título individual para el cuatrienio 1976-1979.

El Decreto 2527/1970, de 22 de agosto, modificado por el Decreto 2128/1974, de 20 de julio, que regula la Carta de Exportador a título individual faculta, en su artículo segundo, a la Dirección General de Exportación para determinar anualmente los sectores exportadores que habrán de servir de base para la concesión de dicha Carta.

En su virtud, esta Dirección General ha resuelto:

A efectos de lo establecido en el artículo 2.º del Decreto de 22 de agosto de 1970, se entenderán como sectores exportadores para el cuatrienio 1976-1979 los comprendidos en el apéndice adjunto a esta Resolución.

El plazo de presentación de las solicitudes de Carta de Exportador a título individual para el cuatrienio 1976-1979 expirará el día 30 de junio del presente año.

Cuando una Empresa exporte productos correspondientes a posiciones arancelarias incluidas en varios sectores de los incluidos en el apéndice, siempre que los productos sean conexos, podrán sumarse todas las exportaciones, computándose al sector que se considere más adecuado. La Dirección General de Exportación, teniendo en cuenta los criterios comerciales de clasificación sectorial, decidirá en cada caso sobre la procedencia de la acumulación.

Madrid, 2 de mayo de 1975.—El Director general, Luis Medina Peinado.