

La enmienda propuesta es la siguiente:

#### ARTICULO IV

La Comisión estará compuesta de doce miembros (que en lo sucesivo se denominará la Junta), seis de los cuales serán ciudadanos de los Estados Unidos de América y seis de los cuales serán ciudadanos españoles. Además, el funcionario de mayor categoría al frente de la misión diplomática de los Estados Unidos de América en España (que en lo sucesivo se denominará Jefe de Misión) y el Ministro de Asuntos Exteriores de España serán Presidentes honorarios de la Comisión. Tendrán voto decisivo en el supuesto de empate en las votaciones de la Comisión.

La Comisión escogerá un Presidente eligiéndolo de entre los miembros, de forma alternativa y en años sucesivos entre ciudadanos americanos y españoles.

El Presidente, como miembro regular de la Junta, tendrá derecho a voto. Los miembros españoles serán designados y destituidos por el Ministro de Asuntos Exteriores de España. Los ciudadanos de los Estados Unidos de América que sean miembros de la Junta —dos de los cuales, por lo menos, serán funcionarios de la Embajada de los Estados Unidos en Madrid— serán designados y destituidos por el Jefe de la Misión.

En el caso de que los miembros españoles de la Junta hayan votado unánimemente contra una propuesta, o en el caso de que los miembros norteamericanos hayan votado unánimemente contra una propuesta, se concederá un plazo de dos semanas para que puedan efectuarse las consultas pertinentes sobre las divergencias de opinión.

El artículo IV enmendado entrará en vigor en la fecha de la Nota por la que el Gobierno de su excelencia acepte el texto enmendado que se transmite a vuestra excelencia en esta Nota. La versión inglesa del Acuerdo enmendado establecida más arriba y la versión española contenida en la Nota del Gobierno de España tendrá igual validez.

Ruego a su excelencia acepte las seguridades de mi mayor consideración.

Excmo. Sr. Marcelino Oreja Aguirre, Ministro de Asuntos Exteriores, Madrid.

El presente Acuerdo entró en vigor el 10 de febrero de 1980.

Lo que se hace público para general conocimiento, Madrid, 4 de marzo de 1981.—El Secretario general Técnico, José Cuenca Anaya.

## MINISTERIO DE HACIENDA

**6319** *CORRECCION de errores del Real Decreto 175/1981, de 23 de enero, por el que se modifica el Impuesto de Compensación de Gravámenes Interiores correspondiente a diversas mercancías.*

Advertido error en el texto remitido para su publicación del citado Real Decreto, inserto en el «Boletín Oficial del Estado» número 39, de fecha 14 de febrero de 1981, página 3398, se transcribe a continuación la oportuna rectificación:

En el artículo único, donde dice: «Ex. 72.01. Las demás monedas.», debe decir: «Ex. 72.01. Las demás monedas 2 %».

## MINISTERIO DE TRABAJO

**6320** *RESOLUCION de 21 de febrero de 1981, de la Dirección General de Trabajo, por la que se aprueba la Norma Técnica Reglamentaria MT-21 sobre Cinturones de seguridad.—Cinturones de suspensión.*

Ilustrísimos señores:

A la vista de la experiencia obtenida y de las comprobaciones y pruebas llevadas a efecto por el Centro Nacional de Homologación de los cinturones de seguridad para trabajos u operaciones en los que es preciso la elevación, descenso y suspensión de una persona sin que exista la posibilidad de caída libre, así como de las normas establecidas en otros países y muy especialmente los de la Comunidad Económica Europea sobre regulación de dichos cinturones, llevan a la necesidad de tener en cuenta todas estas circunstancias, al establecer la Norma Técnica Reglamentaria MT-21 sobre Cinturones de seguridad.—Cinturones de suspensión.

En su consecuencia y en aplicación de la Orden de 17 de mayo de 1974, por la que se regula la homologación de los medios de protección personal de los trabajadores, a propuesta del Servicio Social de Higiene y Seguridad del Trabajo, previo informe de la Secretaría General Técnica, oída la Inspección de Trabajo y Organismos relacionados con la materia,

Esta Dirección General de Trabajo acuerda:

Primero.—Se aprueba, dentro del campo de aplicación de la Ordenanza General de Seguridad e Higiene del Trabajo de 9 de marzo de 1971, la adjunta Norma Técnica Reglamentaria MT-21 sobre Cinturones de seguridad.—Cinturones de suspensión.

Segundo.—De conformidad con lo previsto en el artículo primero de la Orden de 17 de mayo de 1974, se fija el plazo de un año a partir de la vigencia de esta norma para la iniciación de la prohibición de utilizar cinturones de seguridad, de suspensión, cuyos prototipos no hayan sido homologados y carezcan del sello establecido en el artículo quinto de dicha Orden.

Tercero.—Aquellos cinturones de seguridad, de suspensión, que por haber sido adquiridos antes de la homologación de su prototipo carecieran del sello reglamentario, no podrán ser utilizados a partir de la fecha expresada en el apartado anterior, salvo que por sus propietarios se recabara del titular del expediente de homologación correspondiente que les facilite el número de sellos necesarios para su colocación en los mismos.

En el supuesto de que se trate de cinturones de seguridad, de suspensión, que hayan dejado de fabricarse o de importarse, podrán sus propietarios solicitar de esta Dirección General su homologación, y ésta acordará, si lo considera justificado, que se tramite la correspondiente homologación siguiendo el procedimiento ordinario.

Lo que participo a VV. II. para su conocimiento y efectos. Madrid, 21 de febrero de 1981.—El Director general, Fernando Somoza Albaronedo.

Ilmos. Sres. Jefe de la Inspección Central de Trabajo, Jefe de la Inspección General de Servicios, Director ejecutivo del Servicio Social de Higiene y Seguridad del Trabajo y Delegados provinciales de Trabajo.

### NORMA TÉCNICA REGLAMENTARIA MT-21 SOBRE CINTURONES DE SEGURIDAD

#### Cinturones de suspensión

#### INDICE

1. Alcance y generalidades.
2. Objeto.
3. Definiciones.
  - 3.1. Cinturón de seguridad.
  - 3.2. Cinturón de suspensión.
  - 3.3. Arnés.
4. Clasificación.
5. Características.
  - 5.1. Materiales:
    - 5.1.1. Elemento de cuero.
    - 5.1.2. Elementos textiles.
    - 5.1.3. Elementos metálicos.
    - 5.1.4. Elementos de amarre.
  - 5.2. Fabricación:
    - 5.2.1. Faja y bandas textiles.
    - 5.2.2. Banda de amarre.
    - 5.2.3. Costuras.
    - 5.2.4. Cuerda de amarre.
    - 5.2.5. Zonas de conexión.
    - 5.2.6. Elementos metálicos.
6. Requisitos.
7. Procedimientos de ensayo.
  - 7.1. Inspección general.
  - 7.2. Acondicionamientos:
    - 7.2.1. Acondicionamiento normal.
    - 7.2.2. Acondicionamiento a alta temperatura.
  - 7.3. Ensayos:
    - 7.3.1. Faja y bandas de cuero:
      - 7.3.1.1. Resistencia a la rotura por tracción.
      - 7.3.1.2. Resistencia a la flexión.
      - 7.3.1.3. Resistencia al encogimiento.
      - 7.3.1.4. Resistencia al rasgado.
    - 7.3.2. Faja y bandas de material textil o mixto. Resistencia a la tracción.
    - 7.3.3. Elementos metálicos:
      - 7.3.3.1. Resistencia a la tracción.
      - 7.3.3.2. Resistencia a la corrosión.
    - 7.3.4. Elemento de amarre. Resistencia a la tracción.
    - 7.3.5. Resistencia a la tracción de la zona o zonas de conexión.
    - 7.3.6. Ensayo de tracción para cinturón de clase B.
- 7.4. Evaluación de resultados.
8. Marca.
9. Anexo: Figuras.

1. ALCANCE Y GENERALIDADES

En esta Norma se establecen las características, ensayos y tipos de cinturones de seguridad de suspensión más utilizados en la industria.

No se incluyen, por tanto, otras clases de cinturones de seguridad, como los de sujeción y los de caída, que son objeto de otras Normas Técnicas Reglamentarias.

2. OBJETO

Son objeto de la presente Norma los cinturones de seguridad cuya utilización preceptúa la Ordenanza General de Higiene y Seguridad del Trabajo para aquellos trabajos en los que es preciso la elevación, descenso y suspensión de una persona sin que exista posibilidad de caída libre.

Las dudas que pudieran surgir en cuanto al uso obligatorio de cinturones de seguridad, homologados según las especificaciones de esta Norma, serán resueltas por las Delegaciones Provinciales de Trabajo o, en su caso, por la Dirección General de Trabajo.

3. DEFINICIONES

En esta Norma sólo se especifican aquellas definiciones que se consideran más significativas de acuerdo con el contenido de la misma.

En el apartado 1.1 de la Norma Técnica Reglamentaria MT-13 «Cinturones de seguridad. Definiciones y clasificación. Cinturón de sujeción», actualmente en vigor, se incluyen las restantes definiciones relativas a los cinturones de seguridad en general.

3.1. Cinturón de seguridad.

Equipo individual de protección, cuya finalidad es sostener o sostener y frenar el cuerpo del usuario en determinados trabajos u operaciones con riesgos de caídas, evitando los peligros derivados de las mismas.

3.2. Cinturón de suspensión.

Cinturón de seguridad utilizado para suspender al usuario de uno o más puntos de anclajes. Está constituido por una o varias bandas o elementos flexibles y una o más zonas de conexión que permiten mantener, al menos, el tronco y cabeza del usuario en posición estable vertical.

3.3. Arnés.

Parte del cinturón de seguridad constituido por bandas o elementos flexibles que reparte por zonas del cuerpo distintas a la cintura los posibles esfuerzos originados durante su utilización.

4. CLASIFICACION

Según las prestaciones exigidas, los cinturones de seguridad objeto de la presente Norma se clasifican en:

Tipo 1.—Provisto de una o varias bandas o elementos flexibles que permiten al usuario sentarse (figura 1).

Tipo 2.—Sin bandas o elementos flexibles para sentarse (figura 2).

Tipo 3.—Provisto de una banda o elemento flexible que permite al usuario sentarse o utilizarlo como arnés torácico indistintamente (figura 2).

5. CARACTERISTICAS

5.1. Materiales.

Los materiales empleados en la confección de los cinturones de seguridad cumplirán lo indicado a continuación.

5.1.1. Elementos de cuero.

El cuero debe ser de primera calidad, tendrá espesor uniforme y carecerá de cicatrices, grietas, cortes y defectos que puedan mermar sus características.

5.1.2. Elementos textiles.

Serán de fibra natural, artificial o mixta y estarán constituidos por bandas homogéneas y tupidas de buena calidad.

5.1.3. Elementos metálicos.

Todos los elementos metálicos presentarán un buen aspecto superficial, careciendo de grietas, rebabas, aristas vivas, etcétera. Serán resistentes a la corrosión o deberán estar protegidos contra ella mediante un recubrimiento apropiado.

5.1.4. Elementos de amarre.

Deberán utilizarse preferentemente aquellos materiales que no tengan un alargamiento excesivo, ya que no se precisa en estos cinturones ninguna capacidad de amortiguación, aunque sí una buena resistencia a cargas estáticas. Cuando se confeccionen con cuerdas, éstas podrán ser de fibra natural, artificial o mixta, de trenzado y diámetro uniforme, y carecerán de imperfecciones (raspas, empalmes, etc.).

5.2. Fabricación.

5.2.1. Faja y bandas textiles.

Deberán confeccionarse con materiales no rígidos, que carecerán de empalmes y deshilachaduras. Los cantos o bordes no

deben tener aristas vivas que puedan causar molestias innecesarias.

Cuando se confeccionen con cuero, la parte de carne debe estar vuelta hacia el cuerpo del usuario.

La construcción del cinturón debe ser tal que distribuya lo más uniformemente posible el peso del usuario. En cualquier caso, esta distribución deberá efectuarse por bandas o elementos flexibles de dimensiones iguales o superiores a las indicadas a continuación.

Material empleado	Faja		Arnés	
	Anchura (mm.)	Espesor (mm.)	Anchura (mm.)	Espesor (mm.)
Tejidos de fibras naturales, sintéticas o mixtas ... ..	60	2	25	1
Cuero ... ..	60	4	25	3

La inserción de los elementos metálicos en la faja y bandas de arnés (hebillas, argollas en D, etc.) se efectuará de forma que no ejerzan presiones directas sobre el usuario.

Cuando la faja lleve agujeros para fijar una hebilla, éstos se situarán en zonas donde no haya hilos de costuras resistentes, y los bordes de los mismos deben reforzarse mediante remaches, ojales u otro sistema apropiado para evitar el rasgado fácil. Estos agujeros se separarán como mínimo 20 milímetros unos de otros, y en caso de ser ovalados, la dimensión mayor tendrá la dirección longitudinal de la faja.

5.2.2. Banda de amarre.

Debe carecer de empalmes y sus bordes no tendrán aristas vivas. Podrá estar constituida por piezas simples o múltiples.

5.2.3. Costuras.

Las costuras se harán siempre en línea recta y no deberán mermar la resistencia del conjunto, facilitando el reparto de presiones al disminuir las posibilidades de que se doblen y plieguen peligrosamente las bandas de faja y arnés.

Al terminar las costuras, el hilo debe ser fijado o atado convenientemente para evitar que sus puntos puedan soltarse.

5.2.4. Cuerda de amarre.

Tendrá un diámetro mínimo de 10 milímetros.

5.2.5. Zonas de conexión.

Deben disponerse de forma que faciliten la posición estable vertical del usuario.

5.2.6. Elementos metálicos.

El sistema de fabricación será tal que garantice su uniformidad.

Hebillas: El sistema de cierre se construirá de forma que no pueda producirse una apertura imprevista. Cuando el sistema de cierre de la faja sea mediante hebijones sobre agujeros, aquéllos no tendrán una sección menor que la correspondiente a un diámetro de 5 milímetros, y colocados en posición de enlace normal, resaltarán sobre el trinquete de la hebilla al menos 2 milímetros.

Argollas en D: Deben montarse sobre la faja de forma que no puedan tener desplazamientos excesivos.

Mosquetón: El mecanismo de apertura y cierre será de fácil manejo y construido de forma que, una vez cerrado, no pueda producirse una apertura fortuita del mismo.

6. REQUISITOS

Todos los cinturones de esta clase deberán adaptarse, según los materiales utilizados, a lo indicado en el apartado 5, así como superar los ensayos especificados en el apartado 7.

7. PROCEDIMIENTOS DE ENSAYO

7.1. Inspección general.

Antes de proceder a los ensayos, se efectuará un examen para comprobar que se cumple lo especificado en el apartado 5.

7.2. Acondicionamientos.

Tanto las fajas como las bandas o cuerdas de amarre deberán acondicionarse antes de los ensayos, sometiéndose posteriormente a los mismos en el menor tiempo posible.

7.2.1. Acondicionamiento normal.

Se considerará que las muestras se encuentran en condiciones normales cuando hayan permanecido un mínimo de veinticuatro horas a una temperatura de 20±5° C y humedad relativa de 55±10 por 100.

7.2.2. Acondicionamiento a alta temperatura.

Las muestras, previamente puestas en condiciones normales, se introducirán en una cámara climática durante un período

de cuatro horas a temperatura de  $70 \pm 2^\circ \text{C}$  y humedad relativa de  $65 \pm 5$  por 100.

### 7.3. Ensayos.

#### 7.3.1. Faja y bandas de cuero.

##### 7.3.1.1. Resistencia a la rotura por tracción.

Se toman seis probetas de una banda simple, excluyendo de las mismas los refuerzos, si los hubiere, de la forma y dimensiones indicadas en la figura 3. Tres de ellas se acondicionarán según 7.2.1 y las otras tres según 7.2.2. Sobre cada una de ellas se determina, con precisión superior a 0,2 milímetros, la anchura según las líneas MM' y OO', tanto en la cara de carne como en la de flor.

El valor medio de estas seis medidas se toma como anchura de las probetas. Sobre los puntos medios de las líneas anteriores se determina, con precisión igual o superior a 0,02 milímetros, el espesor de la probeta y se calcula su valor medio.

Cada una de las probetas se somete a ensayo de rotura por tracción, a una velocidad de separación de mordaza no superior a 100 mm/minuto ( $1,6 \times 10^{-3}$  m/s).

La carga unitaria de rotura referida a la sección transversal media no debe ser inferior a 2,8 kgf./m<sup>2</sup> (27,5 M Pa).

##### 7.3.1.2. Resistencia a la flexión.

Se tomará una muestra simple, excluyendo refuerzos, si los hubiere, de  $25 \times 150$  milímetros y se fijará en uno de los extremos sobre una mordaza, de forma que, en su posición inicial, el plano de la probeta sea tangencial, por el lado de la carne, a un mandril de 23,6 milímetros de diámetro y 32 milímetros de altura, y por el lado de flor a la superficie de un rodillo de 25 milímetros de diámetro y 32 milímetros de altura, manteniéndose la dimensión menor de la probeta paralela a las generatrices del mandril y del rodillo, cuyos ejes tienen que ser paralelos.

Se hace girar en un tiempo de  $5 \pm 1$  s. el rodillo sobre la cara flor de la probeta, de manera que al final del giro la longitud de la misma abarque sobre el mandril el arco correspondiente a un ángulo central de  $180^\circ$  ( $\pi$  rad.). Después de esta operación no deberá apreciarse a simple vista en la muestra ninguna grieta o hendidura.

##### 7.3.1.3. Resistencia al encogimiento.

Se tomarán dos muestras simples, excluyendo refuerzos, si los hubiere, de  $50 \times 50$  milímetros.

Sobre cada uno de los ejes de simetría, y centradas con ellos, se marcan longitudes de 40 milímetros.

Seguidamente se sumergen en agua a  $90^\circ \text{C}$  durante un minuto. Transcurrido este tiempo se secan en estufa, a temperatura moderada, hasta conseguir un peso sensiblemente igual al que tenía antes del ensayo.

Una vez secas, ninguna de las longitudes marcadas sobre los ejes de simetría deben haber experimentado una variación superior al 8 por 100 respecto a los valores primitivos ni presentar señales de agrietamiento.

##### 7.3.1.4. Resistencia al rasgado.

Se tomarán dos probetas simples, excluyendo refuerzos, si los hubiere, de  $50 \times 25$  milímetros.

Sobre cada una de las probetas se hace una ranura centrada, de forma y dimensiones indicadas en la figura 4, y se someten al siguiente ensayo:

Se coloca la probeta de forma que los extremos de las mordazas especiales de la figura 5, convenientemente montadas en una máquina de tracción, tiren de la zona central de la ranura en una dirección que coincida sensiblemente con el eje menor de simetría de la probeta, a una velocidad de  $100 \pm 25$  milímetros por minuto, hasta conseguir el rasgado completo de la probeta.

La resistencia al resgado no debe ser inferior a 10 kgf. por milímetro de espesor.

#### 7.3.2. Faja y bandas de material textil o mixto. Resistencia a la tracción

Se efectuarán ensayos de tracción sobre cuatro muestras de las fajas o bandas correspondientes al modelo de cinturón a probar, de las que dos se habrán acondicionado previamente según 7.2.1 y las otras dos según 7.2.2.

Para ello, se colocarán en la máquina de tracción de forma que la longitud útil inicial sea de  $300 \pm 10$  milímetros y se efectuarán los ensayos a una velocidad no superior a 100 mm/minuto ( $1,6 \times 10^{-3}$  m/s).

Todas las muestras de la faja o las bandas de arnés que hayan de soportar el peso del usuario tendrán que:

a) Resistir sin romperse, durante cinco minutos, una carga de 700 kgf. (6.867 N), manteniéndose el ancho igual o superior a 60 milímetros.

b) Tener una carga de rotura no inferior a 1.000 kgf. (9.810 N).

Las restantes bandas de arnés tendrán que:

a) Resistir sin romperse, durante cinco minutos, una carga de 300 kgf. (2.943 N), manteniéndose el ancho por encima de 20 milímetros.

b) Tener una carga de rotura no inferior a 500 kgf. (4.905 N).

Si en este ensayo se deslizara la muestra o rompiera a menos de 10 milímetros de una de las mordazas, bajo una carga inferior o igual a la de rotura mínima especificada, el ensayo no será válido.

#### 7.3.3. Elementos metálicos.

##### 7.3.3.1. Resistencia a la tracción.

Los elementos metálicos (mosquetón, hebillas de cierre de la faja y argollas de conexión), sometidas a tracción, deberán:

a) Resistir, sin abrirse ni deformarse a simple vista, una fuerza igual o superior a 700 kgf. (6.867 N), durante cinco minutos.

b) Tener una carga de rotura no inferior a 1.000 kgf. (9.810 N).

Los esfuerzos se aplicarán según las direcciones de sollicitación a que se encuentren sometidos durante las condiciones normales de trabajo y a una velocidad no superior a 50 mm/minuto ( $8,3 \times 10^{-4}$  m/s.).

##### 7.3.3.2. Resistencia a la corrosión.

Un mínimo de dos unidades de cada elemento metálico se mantendrá durante dos horas en una cámara de niebla salina que permita obtener una niebla a  $35 \pm 1^\circ \text{C}$  tal que sobre una superficie horizontal de 80 centímetros cuadrados se recojan  $2 \pm 1$  mililitros de solución por hora, como valor medio de un tiempo mínimo de funcionamiento de dos horas y con un pH de  $7 \pm 0,2$ .

Transcurrido este tiempo, se lavarán en agua, se secarán con un paño y se observará a simple vista si presenta signos de corrosión. Superarán la prueba aquellos elementos en los que no se aprecie corrosión.

##### 7.3.4. Elemento de amarre. Resistencia a la tracción.

Se tomarán cuatro probetas, de las cuales dos de ellas se acondicionarán según 7.2.1 y las otras dos según 7.2.2. Cada una de ellas tendrá un tamaño suficiente para que, con carga preliminar de 10 kgf. (98,1 N), la longitud libre entre mordazas permita una distancia inicial de ensayo de  $300 \pm 10$  milímetros.

Sometida la muestra a ensayo de tracción, con una velocidad de separación de mordazas no superior a 50 mm/minuto ( $8,3 \times 10^{-4}$  m/s.), la carga de rotura tiene que ser superior a 1.200 kgf. (11.772 N).

##### 7.3.5. Resistencia a la tracción de la zona o zonas de conexión.

Se dispondrá la zona de conexión a ensayar en posición similar a la de su utilización, de forma que la parte correspondiente al arnés se sitúe en la mordaza fija de la máquina de ensayo de tracción y la correspondiente al elemento de amarre, a la mordaza móvil.

El esfuerzo de tracción se ejercerá a una velocidad no superior a 100 mm/minuto ( $1,6 \times 10^{-3}$  m/s.), debiendo resistir sin romperse ni deformarse, una carga de 700 kgf. (6.867 N), durante cinco minutos.

La carga de rotura del conjunto tiene que ser superior a los 1.000 kgf. (9.810 N).

Cuando un cinturón venga provisto de más de una zona de conexión, este ensayo se efectuará sobre cada una de ellas, si bien en los casos en que sea necesario, deberá realizarse sobre cinturones nuevos.

##### 7.3.6. Ensayo de tracción para cinturón de clase B.

Se colocará el cinturón sobre el maniquí de madera de la figura 6, en posición similar a la de su utilización (figura 7), y se suspenderá mediante el elemento o elementos de amarre de un punto fijo. La tracción se ejercerá mediante el gancho dispuesto en el maniquí, de forma progresiva, hasta alcanzar la carga de 300 kgf. (2.943 N), manteniéndola durante sesenta segundos. Se aumentará la fuerza de tracción hasta 500 kgf. (4.905 N), anulándola después.

No superarán la prueba aquellos cinturones en los que se aprecien roturas o deformaciones que puedan mermar sus prestaciones. Los elementos metálicos, si los hubiere, no deberán deformarse, romperse o agrietarse.

#### 7.4. Evaluación de resultados.

Si en un ensayo determinado sobre un equipo, los resultados están en el límite y dentro del límite del error de la técnica empleada, se tomarán nuevas muestras, de las que tres de ellas se verificarán en ese ensayo determinado, debiendo dar resultados claramente favorables para considerar apto el equipo.

#### 8. MARCA

Los cinturones de seguridad indicados en la presente Norma deben presentar una etiqueta o similar en la que, además de lo legalmente establecido en el artículo 5.º de la Orden del Ministerio de Trabajo de 17 de mayo de 1974 («Boletín Oficial del Estado» número 128, del 29), se indique:

- Clase y tipo de cinturón.
- Longitud máxima del elemento de amarre.
- Año de fabricación.

9. ANEXO: FIGURAS

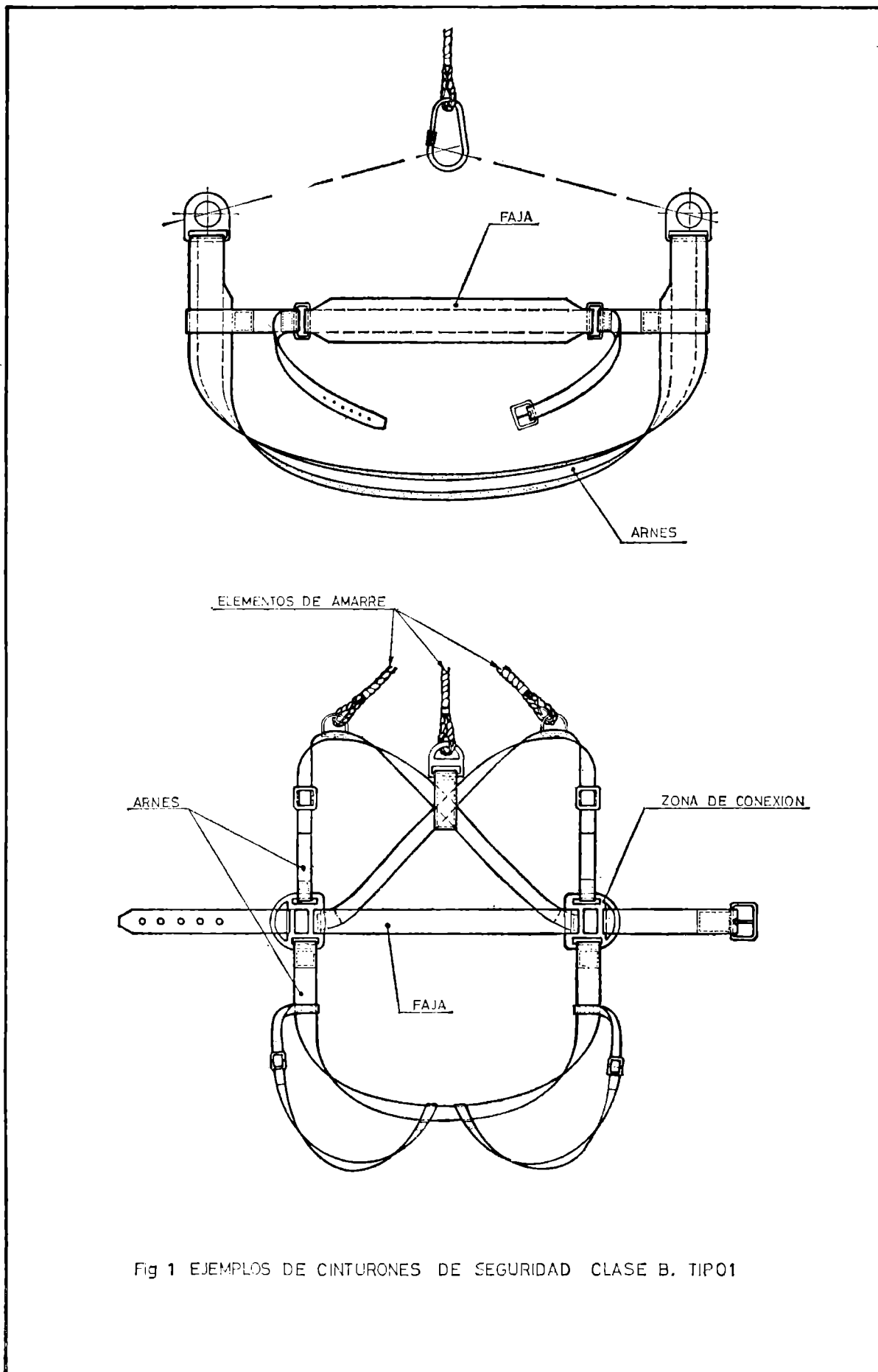


Fig 1 EJEMPLOS DE CINTURONES DE SEGURIDAD CLASE B, TIP01

CNH 20080 IR  
CNH 20276 IR

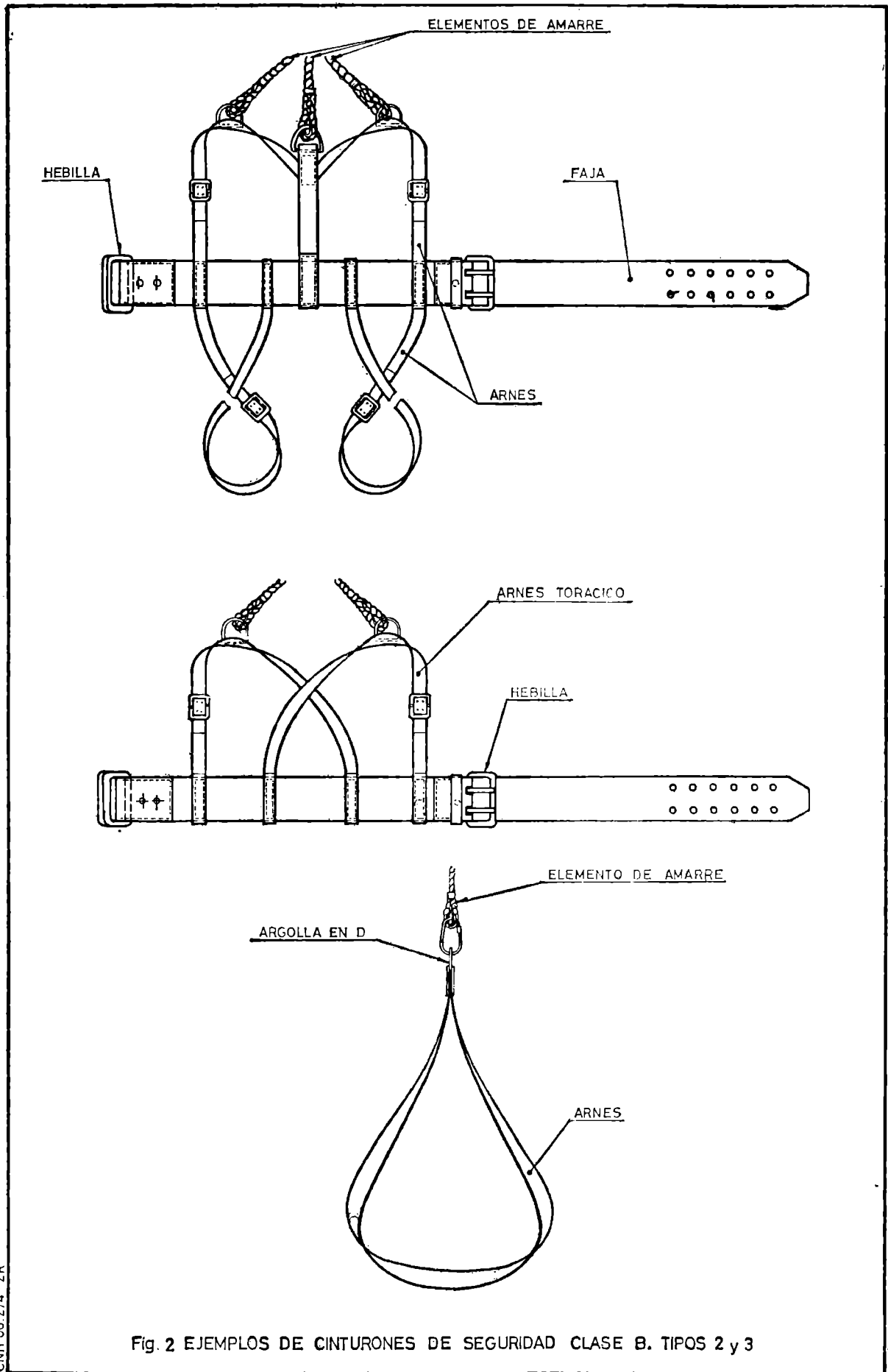


Fig. 2 EJEMPLOS DE CINTURONES DE SEGURIDAD CLASE B. TIPOS 2 y 3

CNH 20080-2R  
CNH 00-274-2R

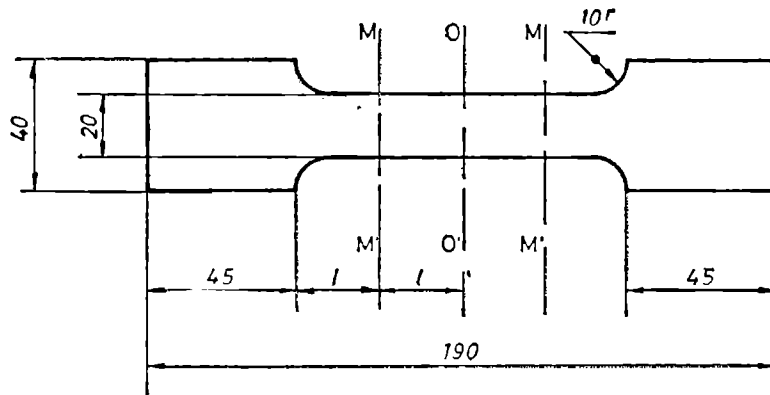


Fig.3

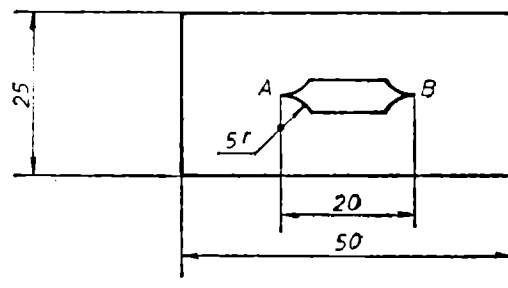


Fig.4

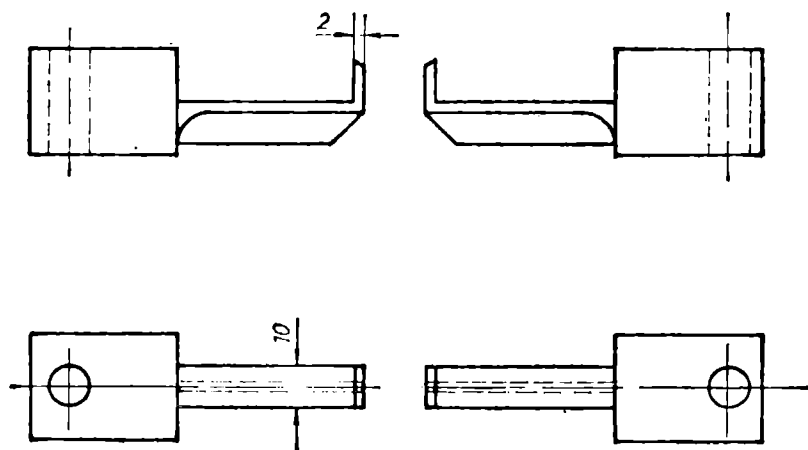


Fig.5

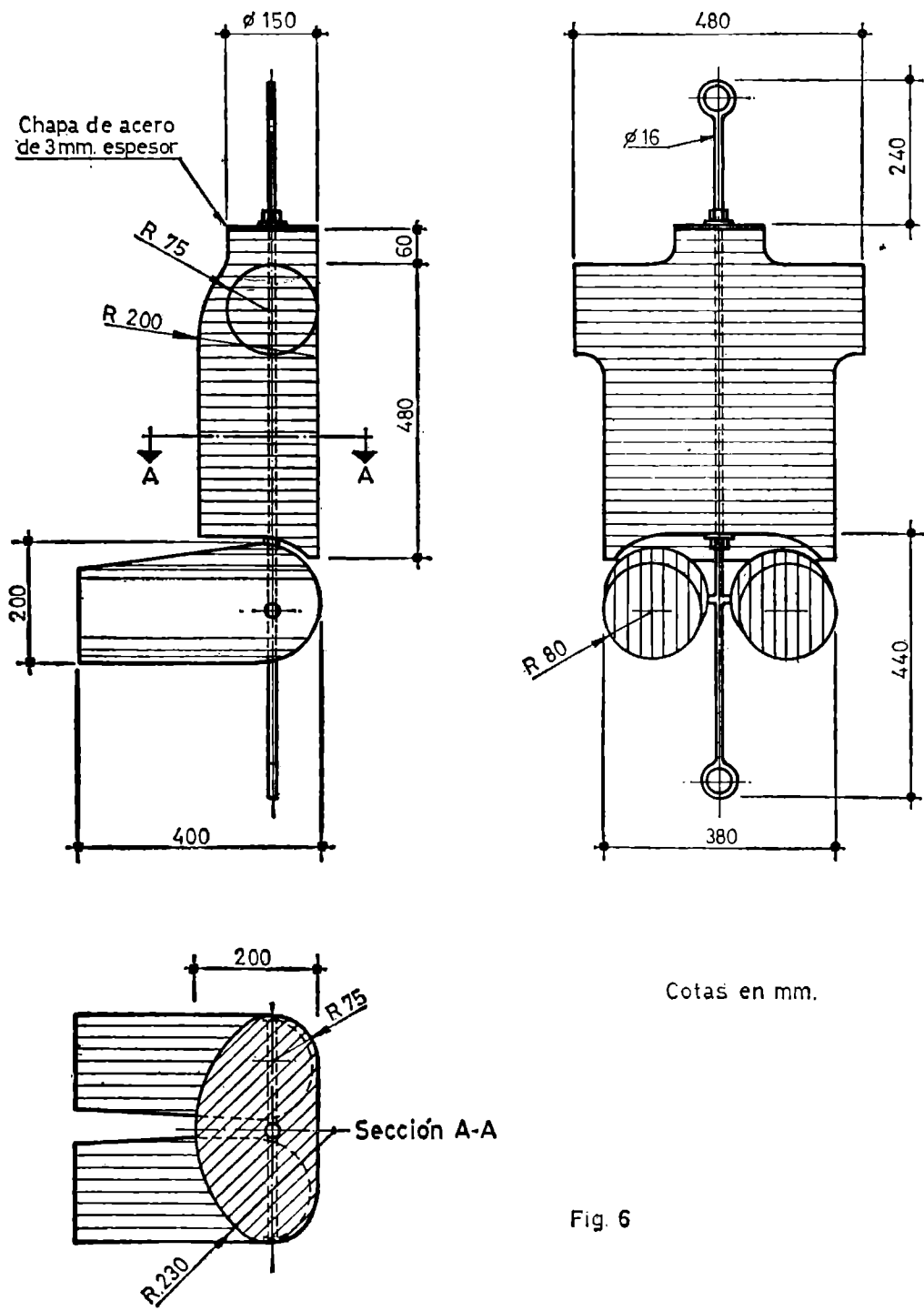


Fig. 6

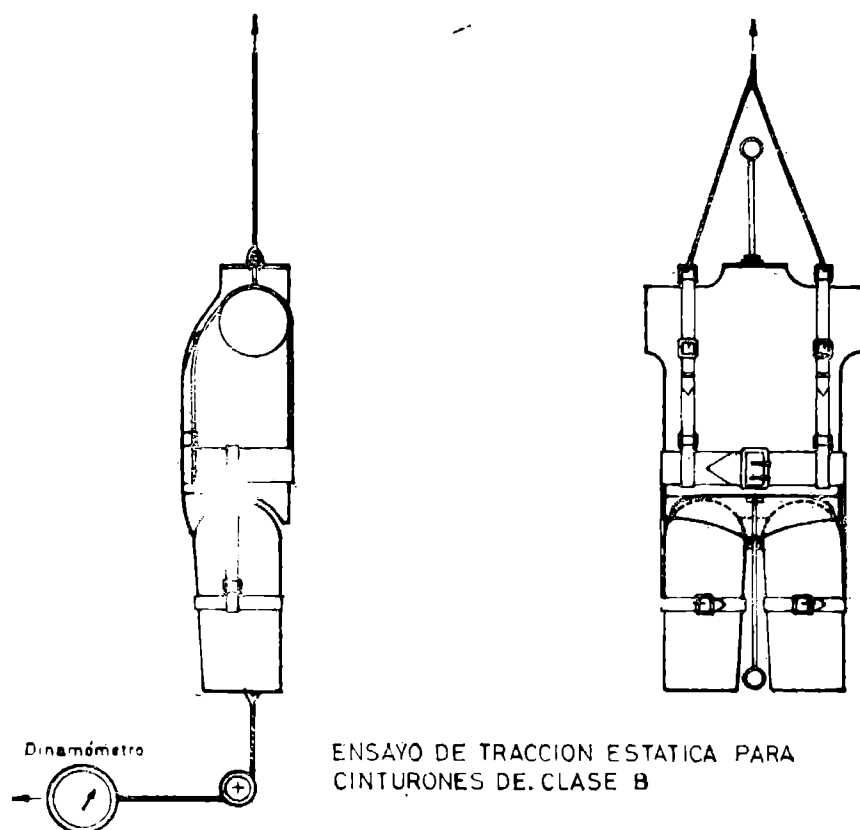


Fig. 7