

Se exceptúan los bienes muebles cuya adquisición esté atribuida al Servicio Central de Suministros o cuyo tipo haya sido determinado por el mismo.

Art. 3.º Los Delegados de Hacienda Especiales y Delegados de Hacienda están facultados para aprobar dentro de los recursos que se les asigne a tal efecto y en el ámbito de sus competencias, los demás gastos de normal funcionamiento de los servicios dependientes de cada Delegación.

Art. 4.º A efectos de lo previsto en los artículos anteriores, en las Delegaciones Especiales de Hacienda y Delegaciones de Hacienda se constituirán Mesas de Contratación, de las que formarán parte, en todo caso, los siguientes miembros:

Presidente: El Jefe de Dependencia Regional que designe el Delegado de Hacienda Especial, o el Subdelegado o Jefe de Dependencia que designe el Delegado de Hacienda.

Hasta dos Vocales, nombrados por el Jefe de Dependencia a que el contrato se refiera.

El Interventor Regional o el Interventor Territorial de la Delegación de Hacienda.

Un Letrado del Estado.

Un Secretario, designado entre los funcionarios de la Delegación por el Presidente de la Mesa de Contratación.

Art. 5.º 1. Las funciones de la Junta de Compras del Departamento se ejercerán, respecto de los contratos de suministros que se celebren en las Delegaciones de Hacienda, por una Junta de Compras en cada Delegación, con la siguiente composición:

A) Delegaciones de Hacienda Especiales:

Presidente: El Jefe de Dependencia Regional que designe el Delegado de Hacienda Especial.

Vocales: Los restantes Jefes de Dependencia Regional. El Jefe de la Secretaría Administrativa de la Delegación Especial o, en su defecto, el Secretario general de la Delegación de Hacienda donde tenga su sede la Delegación Especial. Este Vocal actuará como Secretario.

B) Delegaciones de Hacienda:

Presidente: El Subdelegado de Hacienda o el Jefe de Dependencia que el Delegado de Hacienda designe.

Vocales: Los restantes Vocales de la Junta de Jefes. El Jefe de Sección de Intendencia y Material de la Secretaría General, que actuará como Secretario.

2. Cuando las Juntas de Compras de las Delegaciones Especiales de Hacienda y Delegaciones de Hacienda actúen como Mesa de Contratación, formará también parte de ellas un Letrado del Estado.

Art. 6.º 1. Los Delegados de Hacienda Especiales y Delegados de Hacienda serán competentes para reconocer las obligaciones y proponer los pagos que se originen en el ejercicio de las facultades que les atribuye el presente Real Decreto.

2. Los Delegados de Hacienda serán competentes para reconocer las obligaciones y proponer los pagos de la totalidad de las retribuciones básicas y complementarias devengadas por funcionarios y demás personal en activo de la Delegación de Hacienda.

Art. 7.º Las operaciones económicas que se originen como consecuencia de lo previsto en el presente Real Decreto, serán registradas contablemente en las respectivas Delegaciones de Hacienda, de acuerdo con las instrucciones que dicte al efecto la Intervención General de la Administración del Estado.

La citada contabilidad deberá poder coordinarse con la del Departamento y facilitar la información de gestión que se precise.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.-Por el Ministerio de Economía y Hacienda se dictarán las disposiciones necesarias para el desarrollo del presente Real Decreto.

Segunda.-Las Resoluciones dictadas por los órganos en los que se desconcentran competencias por el presente Real Decreto, podrán ser objeto de recurso de alzada ante el Ministro de Economía y Hacienda, en los mismos casos y términos que las restantes Resoluciones emanadas de la competencia propia de aquéllos.

Tercera.-El presente Real Decreto entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

No obstante, el momento concreto a partir del cual se producirá la asunción por los Delegados de Hacienda Especiales y Delegados de Hacienda de las facultades que, en cada caso, se desconcentren en los mismos, se determinará por el Ministro de Economía y Hacienda.

DISPOSICIÓN DEROGATORIA

Quedan derogadas cuantas disposiciones de igual o inferior rango se opongan a lo dispuesto en la presente.

Dado en Madrid a 7 de marzo de 1986.

IUAN CARLOS R.

El Ministro de Economía y Hacienda.
CARLOS SOLCHAGA CATALAN

9315 CORRECCION de errores de la Orden de 21 de febrero de 1986 por la que se regula el procedimiento y tramitación de las importaciones.

Advertidos errores en el texto remitido para su publicación de la corrección de errores de la mencionada Orden, inserta en el «Boletín Oficial del Estado» número 73, de fecha 26 de marzo de 1986, páginas 11212 a 11214, se transcriben a continuación las oportunas rectificaciones:

ANEJO IV

Listas IV.2.1, IV.3, IV.4.1, IV.8:

Donde dice: Partidas Arancelarias	Notas	Debe decir: Partidas Arancelarias	Notas
08.01.D		08.01.B	
Lista IV.7.2:			
Donde dice: Partidas Arancelarias	Notas	Debe decir: Partidas Arancelarias	Notas
90.03.A	(23)	90.03	A (23)

MINISTERIO DE OBRAS PUBLICAS Y URBANISMO

9316 RESOLUCION de 7 de abril de 1986, de la Dirección General de Arquitectura y Edificación, por la que se aprueba el complemento a las disposiciones reguladoras del sello INCE para materiales aislantes térmicos para uso en la edificación, referente a espuma elastomérica.

De conformidad con lo establecido en el artículo 3.º de la Orden de 12 de diciembre de 1977, en el que se crea el sello INCE, vista la propuesta formulada por la Subdirección General de Control de Calidad de la Edificación, y considerando el informe emitido por la Subdirección General de Edificación y por la Secretaría General Técnica del Departamento.

Esta Dirección General aprueba el complemento de las disposiciones reguladoras para la concesión del sello INCE para materiales aislantes térmicos para uso en la edificación, que fueron aprobadas por Resolución de 15 de julio de 1981, de esta Dirección General, y que se refiere a la «espuma elastomérica», que ocupará el lugar decimoséptimo en la lista de materiales genéricos que se mencionaban en la Resolución citada y que comprenden a los artículos 2.17 y 3.17.

Lo que comunico a V. S. para su conocimiento y efectos.

Madrid, 7 de abril de 1985.-El Director general, Antonio Vázquez de Castro Sarmiento.

Sr. Subdirector general de Control de Calidad de la Edificación.

ESPUMA ELASTOMERICA

Art. 2.17 *Espuma elastomérica*.-Es un producto usado como aislamiento térmico constituido por caucho sintético y otros componentes y que se presenta al mercado en coquillas con piel lisa y consistente en ambas superficies.

Puede presentarse en los distintos tipos que se describen a continuación:

Previa comunicación al Inspector, podrán tener el sello INCE aquellas coquillas que sin tener las dimensiones indicadas anteriormente cumplan con las características específicas de cada tipo.

Las tolerancias serán las de la medida más próxima.

Excentricidad: La excentricidad entre los diámetros interior y exterior de las coquillas será aceptada siempre que el espesor mínimo de la pared esté dentro de las tolerancias.

e) **Cambio dimensional.**—El cambio dimensional de la longitud de las coquillas será, tras una permanencia a 105° C durante siete días, será en promedio del 10 por 100.

f) **Aspecto exterior.**—La piel será lisa, sin burbujas ni grietas.

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

a) **Conductividad térmica.**—Se considera:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre cero y 5 por 100 superior al máximo del valor límite en 2.17.1.1.a y 2.17.1.2.a.

Defecto principal: Valores superiores al límite especificado en el defecto secundario.

b) **Permeabilidad al vapor de agua.**

Defecto secundario: Valores comprendidos entre + 0 por 100 y + 15 por 100 superior al máximo del valor límite.

Defecto principal: Superior al 15 por 100 del valor límite.

c) **Absorción de agua.**—Para EE1:

Defecto secundario: Los valores entre + 3 por 100 y + 4 por 100 en peso.

Defecto principal: Valores superiores al + 4 por 100.

Para EE2:

Defecto secundario: Valores comprendidos entre + 4 por 100 y + 5 por 100 en peso.

Defecto principal: Valores superiores al + 5 por 100 en peso.

d) **Densidad.**

Defecto secundario: Valores entre + 10 por 100 y - 15 por 100 superiores a los valores límites.

Defecto principal: Valores superiores a + 10 por 100 e inferiores a - 15 por 100.

e) **Dimensiones.**

Longitud:

Defecto secundario: Valores entre - 1 por 100 y - 1,5 por 100.

Defecto principal: Valores inferiores a - 1,5 por 100.

Diámetro interior:

Defecto secundario: Aquellos diámetros comprendidos entre el diámetro nominal exterior de la tubería a recubrir y el mínimo especificado para cada medida de coquilla que figura en tablas 1 y 2.

Defecto principal: Aquellos diámetros inferiores a los diámetros nominales exteriores de la tubería a recubrir.

Espesor de la pared:

Defecto secundario: Hasta 0,5 mm por debajo del espesor mínimo especificado.

Defecto principal: Más de 0,5 mm por debajo del espesor mínimo especificado.

f) **Cambio dimensional.**

Defecto secundario: Valores entre 10 y 13 por 100.

Defecto principal: Aquellos valores superiores al 13 por 100.

g) **Aspecto exterior.**

Defecto secundario: Tubos que presentan en su superficie:

1. Burbujas de diámetro hasta 5 mm.
2. Ondulaciones que no representen variación de las medidas del tubo y que una vez instalado queden eliminadas.

Defecto principal: Aquellos tubos que presenten en su superficie grietas o rotura de la piel.

Anexo de normas y métodos de ensayo para espuma elastomérica

NORMAS DE ENSAYO

1. **Conductividad térmica.**—La conductividad térmica se realizará de acuerdo con alguno de los métodos siguientes:

Método del flujo de calor (UNE-92202).

Método del plato caliente guardado (UNE-92201), coincidente con UNE-53037.

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

2. **Permeabilidad al vapor de agua.**—La permeabilidad al vapor de agua se realizará de acuerdo con el método UNE-53312:

Método del desecador.

2.1 **Objeto.**—Esta norma tiene por objeto describir el método de ensayo para determinar la permeabilidad al vapor de agua de coquillas por el método del desecador.

2.2 **Toma de muestras.**—Se tomarán tres probetas como mínimo de la coquilla de alturas mínimas 100 mm, con cortes rectos y perpendiculares a la generatriz. Sus pesos, en valor absoluto, no deben diferir del valor medio más del 1 por 100.

2.3 **Aparatos necesarios.**—Los aparatos necesarios para este ensayo serán los siguientes:

2.3.1 **Balanza.**—Una balanza que pese con un error menor del 0,1 por 100.

2.3.2 **Calibre.**—Un calibre, tornillo micrométrico, cinta metálica u otro aparato que mida con un error menor del 1 por 100.

2.3.3 **Estufa o cámara climática.**—Una cámara con una corriente de aire forzado capaz de alcanzar y regular la temperatura y la humedad relativa del ambiente durante el ensayo con una precisión del 1 por 100. La velocidad del aire será superior a 0,2 m/s en las caras cilíndricas de las muestras.

2.3.4 **Desecador.**—CaCl₂ anhídrido de grano inferior a 1/10 del diámetro interno de la coquilla. Se secará calentándolo a 200° C durante dos horas. Antes de su utilización se llenará interiormente la coquilla o al menos con la cantidad necesaria para no sobrepasar en la duración del ensayo el 1 por 100 de vapor de agua de la cantidad del desecador.

2.3.5 **Láminas circulares de aluminio.**—De espesor superior a 0,2 mm de diámetro externo el de la coquilla.

2.3.6 **Sellador.**—Cera de abeja o parafina de punto de fusión como mínimo 10° C más alto que la temperatura de ensayo e inferior a la temperatura máxima de empleo del material aislante.

2.4 **Procedimiento operatorio.**—Una vez acondicionadas las probetas a 23° ± 2° C y 50 ± 10 por 100 de humedad relativa durante veinticuatro horas, se pesan y miden sus dimensiones, deduciéndose:

Densidad media aparente *d*.

Espesor *e*.

Diámetros externo *e* e interno *de* y *di*.

Sellado: El sellador, una vez líquido, se aplicará con un pincel sobre la corona circular de ambos extremos. Primero se aplicará en uno de ellos y se colocará el disco, sellando de nuevo por el borde del mismo.

Se introducirá el desecador en el interior de la coquilla y a continuación se repite el proceso de sellado en el otro extremo.

Se introducen las muestras en la cámara de ensayo, colocando sus generatrices paralelas al flujo de aire.

La cámara debe encontrarse a la temperatura y humedad fijadas para el ensayo. Se recomiendan 32° C y 80 por 100 de humedad relativa, que corresponde a una presión parcial de vapor de agua de 28,54 mm/Hg.

Las muestras se pesan periódicamente. El ensayo termina cuando se dan las dos condiciones siguientes:

a) Tres pesadas sucesivas forman una recta en el diagrama ganancia de peso/tiempo.

b) El incremento de peso total en la última pesada no es mayor que el 1 por 100 del peso inicial del desecador.

2.5 **Obtención de los resultados.**—La densidad, en kg/m³, se calcula por la expresión siguiente:

$$d = G / \pi \left(\frac{de^2 - di^2}{4} \right) \cdot l$$

El coeficiente de permeabilidad, en g·cm/m²·día·mm/Hg, puede determinarse por la expresión:

$$\mu = \frac{W \cdot e}{deq \cdot \pi \cdot l \cdot t \cdot p}$$

Siendo:

W/t = Incremento de peso por unidad de tiempo en gramos/día.

e = Espesor de la coquilla.

deq = Diámetro equivalente $\sqrt{de \cdot di}$, en m.

l = Longitud de la coquilla en m.

p = Presión parcial de vapor de agua de la cámara climática en mm/Hg (la del desecador se considera 0).

2.6 **Expresión de los resultados.**—Los resultados se expresarán:

2.6.1 **Densidad media aparente** en g/cm³ o en kg/m³.

2.6.2 **El cociente de permeabilidad al vapor de agua** en g·cm/m²·día·mm/Hg o en las unidades equivalentes.

2.6.3 En el caso de emplearse otra temperatura distinta a los 2° C y otra humedad relativa del 80 por 100 deberán indicarse expresamente.

2.6.4 Descripción del material.

2.7 Concordancia.—Concuerda parcialmente con las normas UNE 53312.

3. Absorción de agua.—La absorción de agua se efectuará de acuerdo con el siguiente método de ensayo:

3.1 Cuerpo a ensayar.—Del material a ensayar se corta un trozo de aproximadamente 30 cm³ con un cuchillo bien afilado. Debe evitarse excesiva presión al efectuar el corte.

3.2 Aparatos para el ensayo:

Un recipiente de vacío.

Instalación de vacío capaz de mantener un vacío de 635 milímetros de columna de mercurio durante tres minutos.

3.3 Proceso.—Se llena el recipiente con una cantidad de agua destilada tal que las muestras de material esponjoso queden situadas todavía por encima del fondo, a una distancia igual a su grueso y sumergidas 5 cm por debajo de la superficie del agua.

Para dicha operación se utilizará una rejilla metálica o similar. La muestra antes de su introducción en dicho recipiente se pesará con una exactitud de 0,1 g.

Se hace un vacío de 635 mm de Hg, manteniendo la muestra debajo del agua durante tres minutos, pasados los cuales se permite recuperar la presión normal al recipiente, manteniendo la muestra sumergida durante tres minutos más. A continuación se retira la muestra del agua, secando el agua adherida al exterior con la menor presión posible y se vuelve a pesar con exactitud de 0,1 g.

3.4 Cálculo.—La absorción de agua en tanto por ciento se calculará así:

Absorción de agua = Incremento de peso dividido por el peso en seco de la muestra y multiplicado por 100.

$$\text{Absorción de agua} = \frac{\text{Peso mojado} - \text{peso seco}}{\text{Peso seco}} \times 100$$

4. Densidad.—El ensayo de densidad se realizará de acuerdo con la norma UNE 53215 o según el siguiente método de ensayo.

Se tomará el peso con precisión de 0,01 g y se medirá el volumen de agua destilada, desplazado por inmersión, en una probeta de diámetro interior 69 mm con una precisión de 10 cm³ y de boca ancha, que permita la introducción de la muestra, mediante un instrumento de volumen despreciable (ejemplo: aguja) hasta completa inmersión.

Se lee entonces por diferencia con un nivel de referencia previa, el volumen V de la muestra:

$$V = \frac{\text{Peso}}{\rho}$$

El resultado se expresará en Kg/m³.

5. Dimensiones.—La toma de dimensiones se efectuará de acuerdo con el siguiente método de ensayo:

a) Longitud: Se medirá con cinta métrica, con precisión de un milímetro.

b) Diámetro interior: Se emplearán calibres «pasa»-«no pasa» contruidos al efecto. La comprobación con el calibre «pasa»-«no pasa» debe ser suave y sin forzar.

En tubos en que por su tamaño sea difícil utilizar la galga «pasa»-«no pasa», se procederá del siguiente modo:

- 1) Se medirá el perímetro exterior.
- 2) Se medirá la pared en cuatro partes en cruz para obtener una media aritmética.
- 3) Se calculará el diámetro interior.

$$DI = \frac{P}{\pi} - 2e$$

c) Grueso pared: Se calculará haciendo el promedio de espesores diametralmente opuestos, en dos direcciones formando 90°.

Se procurará no hacer presión, o una ligera presión, de modo que la muestra a medir realice un ligero roce permitiendo el deslizamiento de la misma.

Instrumento de medida: Pie de Rey.

6. Cambio dimensional.—Se efectuará según el siguiente método de ensayo:

Cortar una muestra de coquilla de unos 30 cm de longitud, suficiente para que permita centrar sobre una generatriz de la coquilla, una distancia de 20 cm.

Medir la longitud original entre los dos puntos de referencia, hasta un mm de precisión con regla de acero.

Introducir en un horno con circulación de aire forzado a 105° ± 2° C durante siete días.

Sacar del horno y colocar sobre una mesa de madera o panel aislante, permitiendo enfriar en la temperatura ambiente, durante dos horas.

Medir las distancias entre los dos puntos de referencia.

Calcular el cambio dimensional como el cambio de longitud entre los dos puntos de referencia, como % de la longitud original L₁.

$$\text{Cambio dimensional \%} = \frac{L_2 - L_1}{L_1} \times 100$$

Nota: Para medidas más precisas se tendrá en cuenta el acondicionamiento de las muestras, según UNE 53509 o similares.

Art. 3.17 Espuma elastomérica.

3.17.1 Materias primas.—La espuma elastomérica EE-1 y EE-2 está compuesta de material polimérico como caucho sintético, agentes espumantes, cargas especiales y otros componentes como vulcanizantes, etc.

En el caucho sintético se comprobará que la viscosidad no sea menor de 45 unidades Mooney.

En los aditivos se comprobará que el tamaño de partícula no sea superior a Tamiz 94 (luz de malla 0,160 mm, según UNE 7050).

3.17.2 Producto acabado.—Comprobar: Medidas (espesor pared, longitud, diámetro interior), permeabilidad al vapor de agua, absorción de agua, densidad media, excentricidad, cambio dimensional de acuerdo con el anexo de normas y métodos de ensayo, el valor medio obtenido estará dentro de las tolerancias especificadas.

3.17.3 Criterios de rechazo.—El fabricante rechazará, para comercialización, todo material en cuyas pruebas aparezca algún defecto principal de acuerdo con las especificaciones, quedando reflejado en el libro oficial de control.

El material no se almacenará en caso de resultados negativos. Después de que se haya corregido el defecto este control volverá a repetirse al cien por cien hasta que los resultados obtenidos sean favorables, pasando el material al almacén.

3.17.4 Frecuencia del autocontrol.—La frecuencia será de:

a) Nivel normal.

Primera materia: Cuando se reciba el material del proveedor.

Producto acabado.

Dimensiones: Cada hora.

Densidad y absorción de agua: Diariamente.

Permeabilidad al vapor de agua: Cada mes.

Cambio dimensional: Cada semana.

b) Nivel reducido.—La frecuencia del nivel normal de la prueba será la mitad para el producto acabado, manteniendo la misma frecuencia para la primera materia.

c) Nivel intenso.—Se duplicará la frecuencia de los ensayos en el producto final, manteniendo la misma frecuencia para la primera materia.

3.17.5 Muestra de producto acabado.—La muestra del producto acabado, la cual ha servido para hacer la prueba, será debidamente almacenada y protegida para su conservación y poder identificarla para una inspección eventual. En caso de inspección, el inspector debe tener al menos las 10 muestras últimas, cuyos resultados están escritos en el libro oficial de autocontrol.

MINISTERIO DE TRABAJO Y SEGURIDAD SOCIAL

9317 REAL DECRETO 716/1986, de 7 de marzo, por el que se aprueba el Reglamento General de Recaudación de los Recursos del Sistema de la Seguridad Social.

La Ley 40/1980, de 5 de julio, de Inspección y Recaudación de la Seguridad Social, en el número dos de su artículo decimocuarto, habilita al Gobierno para aprobar, mediante Real Decreto, el oportuno procedimiento de cobranza de los débitos a la Seguridad Social en vía de apremio.

Por otra parte, la disposición transitoria del Real Decreto-ley 10/1981, de 19 de junio, también sobre inspección y recaudación de la Seguridad Social, prevé un sistema de recaudación unificado para el Estado y la Seguridad Social, sin perjuicio de mantener en vigor el sistema de conciertos hasta tanto se proceda a tal