

I. Disposiciones generales

MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES

30550 *CONVENIO para el reconocimiento recíproco de los punzones de prueba de armas de fuego portátiles y Reglamento 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 las armas de fuego portátiles en su XX Sesión Plenaria de junio de 1988.*

COMISIÓN INTERNACIONAL PERMANENTE PARA LAS PRUEBAS DE LAS ARMAS DE FUEGO PORTÁTILES (CIP)

La Comisión Internacional Permanente para la prueba de las armas de fuego portátiles.

Refiriéndose a la Convención para el reconocimiento recíproco de los contrastes de prueba de armas de fuego portátiles y al Reglamento redactado en Bruselas el 1 de julio de 1969.

Tiene el honor de poner en conocimiento de las Partes contratantes las decisiones tomadas durante su XX Sesión Plenaria.

XX - 1. CONTROL DE LAS MUNICIONES DEL COMERCIO.

«Ha sido rechazada como consecuencia de una oposición formulada por la República Federal de Alemania (cfr. artículo 8. 1. del Reglamento).»

XX - 2. CONTROL DE LAS MUNICIONES DEL COMERCIO. COMENTARIOS EXPLICATIVOS.

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

Modificación que se añade a la resolución XVI.5.

El artículo 10 se sustituye por el siguiente:

«En caso de que un nuevo calibre, que no figure aún en las tablas del CIP, se presenta para un control del tipo a un organismo nacional reconocido, este último podrá efectuar el control sobre la base de las indicaciones completas suministradas por el fabricante.

El organismo nacional reconocido está obligado, en este caso, a notificar al "Bureau Permanent", al mismo tiempo que el control del tipo, la presión máxima admisible, la presión máxima media medida y todas las indicaciones proporcionadas por el fabricante y debidamente verificadas.

El "Bureau Permanent" debe transmitir todas estas informaciones a las delegaciones de los Estados miembros.

En espera de la entrada en vigor de una decisión CIP, estas indicaciones servirán de base para el control y la prueba de las armas y municiones de este calibre.»

XX - 3. APARATOS DE EMPOTRAMIENTO A MAZA. MANÓMETROS PARA LA MEDIDA DE PRESIONES DE LOS CARTUCHOS.

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

Modificaciones que se añaden a la resolución XVII-7.

1. Concernientes a las características de la maza:

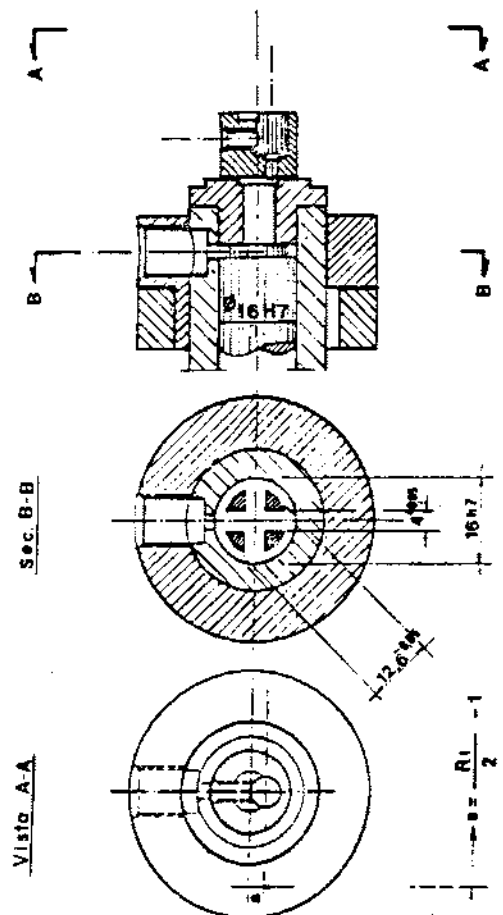
Escribir:

«Material: Latón (58 a 70 por 100 de Cu) o acero semiduro (R = 55 a 65 dN/mm²).»

2. Añadir el esquema adjunto:

CARTUCHOS DE OBTURACION CANÓN MANOMÉTRICO

POSICION DE LA RANURA CRUZADA (Sec. B-B)
POSICION DEL PERCUUTOR (ABAJO) (Vista A-A)



La ventana en cruz de la maza debe estar en el eje del canal del transductor.

Para los cartuchos de percusión anular la percusión debe hacerse en la parte inferior del cartucho.

XX - 4. ESTABLECIMIENTO DE LAS PRESIONES MÁXIMAS ADMISIBLES DEL GAS DE LOS CARTUCHOS PROPULSORES CON VAINA PARA APARATOS DE TIRO INDUSTRIAL.

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

Modificación que se añade a la resolución XVIII-2.

En el artículo 2, escribir:

«Filtro electrónico: = 20 kHz (- 3 dB), característica Bessel N = 2 (12 dB/octava).»

XX - 5. CONTROL DE LA PRESIÓN DE GAS DE LOS CARTUCHOS PROPULSORES CON VAINA PARA APARATO DE TIRO INDUSTRIALES.

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

Modificación que se añade a la resolución XVIII-3.

En el artículo 2.2, escribir:

«Filtro electrónico: = 20 kHz (- 3 dB), característica Bessel N = 2 (12 dB/octava).»

XX - 6. MEDIDA DE LAS PRESIONES POR TRANSDUCTORES MECANO-ELECTRICOS.

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

Modificación que se añade a la resolución XIX-2.

En el apartado 2.3.1.1, escribir:

«Error de la linealidad: $\leq 0,1$ por 100 del valor final.»

XX - 7. MEDIDA DE LA PRESIÓN DE LOS CARTUCHOS A PERCUSIÓN CENTRAL PARA ARMAS DE CAÑÓN(ES) LISO(S) CON AYUDA DE UN CAPTADOR DE PRESIÓN MECANO-ELECTRICO.

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

Modificación para añadir a la resolución XIX-3.

En el apartado 1.2, añadir:

« $L_1 = 12,5$ mm - 0,5 mm para los calibres 410-50,7 y 9 mm.»

XX - 8. PRUEBA DE CIERTAS ARMAS DE FUEGO Y APARATOS PORTÁTILES CON CARGA EXPLOSIVA. ANEXO TÉCNICO PARA LOS APARATOS DE SACRIFICIO DE RESES.

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

Modificación para añadir a la resolución XIX-6.

Sustituir el texto del apartado 1.1.3 e por:

«Después de los tiros se verifica que:

- Las piezas sometidas a unas sollicitaciones elevadas no presentan dilataciones, abultamientos, grietas u otros defectos.
- El elemento de abatir queda solidario del aparato.
- Cuando existen vainas, éstas no presentan ninguna fisura, con excepción de pequeñas fisuras longitudinales en la boca de la vaina.
- No debe ser detectable ninguna fuga a partir del dispositivo de cierre; esto sirve igualmente para los aparatos con carga propulsora sin vaina.

Los dos últimos apartados no se aplican a los aparatos en los cuales la vaina es expulsada o destruida en la cámara de combustión.»

XX - 9. MEDIDA DE LAS PRESIONES DE LOS CARTUCHOS A PERCUSIÓN CENTRAL PARA ARMAS DE CAÑÓN RAYADO CON AYUDA DE UN CAPTADOR DE PRESIÓN MECANO-ELECTRICO.

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

Generalidades:

La medida de la presión debe realizarse con ayuda de un captador de presión mecano-eléctrico.

(1) La presión debe medirse en la recámara.

Sin embargo, pueden utilizarse otros medios alternativos, cuando el método de base presente algunas incertidumbres.

(2) Medida de la presión en la salida de la vaina.

(3) Medida de la presión sobre la bala, en la vaina.

(4) Medida de la presión sobre la vaina, detrás del proyectil.

Las medidas de la presión no deben influir en la velocidad del proyectil en los límites de la estadística (90 por 100).

La CIP fijará separadamente el método aplicable para cada calibre, el emplazamiento de la medida y a presión P_{max} de este calibre.

1. Medida de la presión en la recámara.

La presión del gas debe ser medida con ayuda de un captador de membrana colocado en contracción, de un captador tangencial o de un captador homologado.

La presión del gas debe medirse en la recámara (ver 1.1.2 más adelante).

1.1 Exigencias relativas a los cañones manométricos.

1.1.1 Los cañones manométricos se atenderán a las dimensiones previstas por la CIP.

1.1.2 Distancia entre los ejes de los orificios de medida y el plano de culata.

La presión del gas debe medirse detrás del proyectil y:

El aparato de medida se colocará a 25 mm del plano de culata, cuando la longitud de la vaina sea superior a 40 mm.

Se situará a 17,5 mm del plano de culata cuando la longitud de la vaina esté comprendida entre 30 y 40 mm, límites incluidos.

Cuando la longitud de la vaina es inferior a 30 mm, la medida de la presión se hará entre 7,5 mm y las tres cuartas partes de la longitud de la vaina, y el emplazamiento de la medida se mencionará en el protocolo de los ensayos con el valor de la presión obtenida.

1.1.3 Diámetro y profundidad de los orificios de medida (membrana en contracción).

El diámetro de los orificios de medida bajo el captador debe ser de 2,5 mm, y la profundidad de 2,5 mm + 0,25 (para el captador tangencial se siguen las indicaciones del fabricante).

Para el periodo transitorio fijado en el apartado 5, se admite el empleo de un diámetro de 3,91 mm.

1.1.4 Espacio libre bajo el captador.

El espacio libre bajo el captador debe estar completamente relleno de una grasa a base de silicona que posea las características siguientes:

Densidad = 1 (g/cm³), penetración (cm) (medio en calma y medio agitado) = 180 a 210 según ASTM D217-68 o ISO 2137.

1.2 Taladrado de la vaina.

El agujero taladrado en la vaina debe tener un diámetro de 2 mm.

1.3 Exigencias relativas a los captadores.

La sensibilidad del captador debe ser tal que el efecto de ruido («noise effect») de la cadena de medida sea ≤ 1 por 100 del valor de la medida.

Frecuencia propia: ≥ 10 kHz.

Error de linealidad: ≤ 1 por 100 del valor final del calibrado.

1.4 Exigencia relativa a la instalación de medida.

El resto de la instalación de medida comprende, por regla general, un amplificador apropiado (para el captador piezo eléctrico, se trata de un amplificador de carga). Un indicador apropiado (por ejemplo, un volímetro de pico máximo y un oscilógrafo con memoria o un «wave memory» y un oscilógrafo o grabador). Los valores medidos pueden ser registrados y utilizados por un calculador.

1.4.1 Amplificador.

Frecuencia de corte: (- 3 dB) ≥ 50 kHz.

Error de linealidad: $\leq 0,1$ por 100 del valor final.

Amplificador de carga: Resistencia de entrada $\geq 10^{12}$ Ω .

1.4.2 Indicador apropiado.

Indicador analógico (voltímetro de pico máximo y oscilógrafo u oscilógrafo con memoria).

Ancho de la banda: ≥ 100 kHz.

1.4.3 Indicador digital (registrador de transitorios o analógico).

Tiempos de muestreo: ≥ 1 MHz.

Resolución: ≥ 10 bit.

Tiempos de registro: > 4 ms.

1.5 Exigencias relativas a los filtros.

Filtro del paso-bajo «Bessel» con una frecuencia de corte de 20 kHz (- 3 dB), N = 2 (12 dB/octava).

2. Medida de la presión a la salida en la vaina.

2.1 Exigencias relativas a los cañones manométricos.

2.1.1 Ver 1.1.1.

2.1.2 Distancia entre los ejes de los orificios de medida y el plano de culata. Esta distancia es igual a la longitud de la cámara L3 + 2,5 mm (- 0,5).

2.1.3 Diámetro y profundidad de los orificios de medida.

Ver 1.1.3.

2.1.4 Espacio libre bajo el captador.

Ver 1.1.4.

2.2 Exigencias relativas a los captadores y a la instalación de medida.

Ver 1.3 y 1.4.

2.3 Exigencias relativas a los filtros.

Ver 1.5.

3. Medida de la presión sobre la bala, en la vaina.

3.1 Exigencias relativas a los cañones manométricos.

3.1.1 Ver 1.1.1.

3.2 Emplazamiento del aparato de medida.

Aproximadamente en el centro de la parte de bala introducida en la vaina.

3.1.3 Diámetro y profundidad de los orificios de medida.

Ver 1.1.3.

3.1.4 Espacio libre bajo el captador.

Ver 1.1.4.

3.2 Taladrado de la vaina.

Ver 1.2.

3.3 Exigencias relativas a los captadores y a la instalación de medida.

Ver 1.3 y 1.4.

3.4 Exigencias relativas a los filtros.

Ver 1.5.

4. Medida de la presión en la vaina, detrás del proyectil (captador de forma).

4.1 Exigencias relativas a los cañones manométricos.

4.1.1 Ver 1.1.1.

4.1.2 Distancia entre los ejes de los orificios de medida y el plano de culata.

Ver 1.1.2.

4.2 Exigencias relativas a los captadores.

La sensibilidad del captador debe ser tal que el efecto de ruido («noise effect») de la cadena de medida sea ≤ 1 por 100 del valor de la medida.

Frecuencia propia: ≥ 50 kHz.

Error de linealidad: ≤ 1 por 100 del valor final de calibrado.

4.3 Exigencias relativas a la instalación de medida.

Ver 1.4.

5. Entrada en vigor.

La decisión entrará en vigor para cada calibre cuando la CIP haya definido:

- El método de medida aplicable al calibre.
- El emplazamiento de la toma de presión.
- El valor de la presión P_{max} de este calibre.

La medida de la presión Crusher está autorizada durante los dos años siguientes a la fecha de entrada en vigor de la decisión.

6. Condiciones.

Cada laboratorio o fabricante tiene la posibilidad de utilizar un método diferente al definido para el calibre, a condición de:

- Que exista una relación bien definida entre los dos métodos, y.
- Que el primer valor de la medida esté situado sobre la parte ascendente de la curva $p = f(t)$, obtenida siguiendo el método definido por la CIP en el punto 5 y antes del valor $0.8 \times p_1$.

XX-10. PRESIONES MÁXIMAS ADMISIBLES P_{max} .

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

6,7 x 70 R	$P_{max} = 2.500$ bar a M = 25 mm.
8 x 50 R	$P_{max} = 3.100$ bar a M = 25 mm.
8 x 50 R Scheiring	$P_{max} = 3.800$ bar a M = 25 mm.
375 Weath. Mag.	$P_{max} = 3.800$ bar a M = 25 mm.
41 Action Express	$P_{max} = 2.500$ bar a M = 10,5 mm.

XX-11. CALIBRES VERIFICADORES DE REFERENCIA.

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

Esta decisión anula las decisiones XVI-7 y XVII-10 (salvo en lo que concierne a la tabla VII-AB/7.02), XVIII-5 (salvo en lo que concierne a la tabla I-BR/6), XVIII-6 y XVIII-7.

Se adoptan los calibres y verificadores de las referencias siguientes. Los planos de estos calibres son los que figuran junto a las tablas de dimensiones de los cartuchos y de las cámaras.

Tabla I	BR/1 - Rev. 1987-10-28.
	BR/2 - Rev. 1987-10-28.
	BR/3 - Rev. 1988- 6-29.
	BR/4 - Rev. 1987-10-28.
	BR/5 - Rev. 1988- 6-29.
	BR/7 - Rev. 1987-10-28.
	AR/2 - Rev. 1987-10-28.
	AR/3 - Rev. 1987-10-28.
	AR/4 - Rev. 1987-10-28.
Tabla II	BR/2 - Rev. 1987-10-28.
Tabla III	BR/2 - Rev. 1987-10-28.
Tabla V	B/7 - Rev. 1987-10-28.
	B/8 - Rev. 1987-10-28.
	AB/11 - Rev. 1988- 6-29.
	AR/4 - Rev. 1987- 6-29.
	AR/5 - Rev. 1987-10-28.
Tabla VI	B/1 - Rev. 1987- 6-30 (8 galga industrial).
	B/2 - Rev. 1987- 6-30 (8 galga industrial).
	B/4 - Rev. 1987- 6-30 (8 galga industrial).
	B/7 - Rev. 1987-10-28 (8 galga industrial).
	B/8 - Rev. 1987-10-28 (8 galga industrial).
	A/1 - Rev. 1988- 6-29 (8 galga industrial).
	A/5 - Rev. 1988- 6-29 (8 galga industrial).
	B/7 - Rev. 1987-10-28.
	AB/11 - Rev. 1988- 6-29.
Tabla VII	BR/1 - Rev. 1988- 6-29.
	BR/2 - Rev. 1987-10-28.
	BR/3 - Rev. 1988- 6-29.
	BR/4 - Rev. 1987- 6-29.
	AB/5 - Rev. 1988- 6-29.
	AB/6 - Rev. 1988- 6-29.
	AB/7.1 - Rev. 1988- 6-29.
	AB/8 - Rev. 1988- 6-29.
	AR/1 - Rev. 1988- 6-29.

XX-12. DIMENSIONES MÁXIMAS DE LOS CARTUCHOS Y MÍNIMAS DE LAS RECÁMARAS.

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

Esta decisión anula a la decisión XIX-4.

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

Tabla I	6 x 62 Frères - Rev. 1987-11-17.
	7,5 x 55 GP11 - Rev. 1988- 4-20.
	275 HW Rigby - Rev. 1987-11-17.
	416 Rigby - Rev. 1987-11-15.
	505 Mag. Gibbs - Rev. 1987-11-17.
Tabla II	AB/01.02.03 Prov. 1 - Rev. 1986-11-10.
	5,56 x 50 R Mag. - Rev. 1988- 6-29.
	6 x 50 R Scheiring - Rev. 1988- 6-29.
	6,5 x 51 R (Arisaka) - Rev. 1986- 6-10.
	6,5 x 70 R - Rev. 1988- 6-29.
	7 x 72 R - Rev. 1987-11-15.
	7,62 x 53 R - Rev. 1985- 4- 1.
	9,3 x 74 R - Rev. 1986- 6-10.
	33 Win. - Rev. 1986- 6-10.
	40-82 Win. - Rev. 1986- 6-10.
	450 NE 3" 1/4 - Rev. 1986- 6-10.
	450/400 NE 3" - Rev. 1986- 6-10.
	450/400 Mag. NE 3" 1/4 - Rev. 1986- 6-10.
	470 NE - Rev. 1987-11-15.
	475 n.º 2 NE 3" 1/2 - Rev. 1986- 6-10.
	500 NE 3" - Rev. 1986- 6-10.
	500/465 NE - Rev. 1986- 6-10.
	577 NE 3" - Rev. 1986- 6-10.
	600 NE - Rev. 1986- 6-10.
Tabla III	AB/01 Porv. 1 - Rev. 1988- 6-29.
	240 Belt Rimf. N - Rev. 1986- 6-10.
	6,5 mm Rem. Mag. - Rev. 1986- 6-10.
	270 Weath. Mag. - Rev. 1987-11-17.

300 H & H Mag. - Rev. 1986- 6-10.
 358 Norma Mag. - Rev. 1987-11-17.
 375 Weath. Mag. - Rev. 1988- 6-29.

Tabla IV

AB/01, Prov. 1, Prov. 2 - Rev. 1986- 6-10.
 5,75 Velodog - Rev. 1986- 6-10.
 7,5 Ord. Suisse - Rev. 1986- 6-10.
 8 mm Gasser - Rev. 1986- 6-10.
 8 mm Lebel - Rev. 1986- 6-10.
 8 x 21 - Rev. 1988- 6-29.
 10,4 Ord. It. - Rev. 1987-11-15.
 10 mm auto - Rev. 1988- 6-29.
 320 largo - Rev. 1987-11-15.
 320 corto - Rev. 1988- 6-29.
 357 auto Mag. - Rev. 1987-11-17.
 380 largo - Rev. 1987-11-15.
 380 corto - Rev. 1987-11-15.
 38-45 ACP - Rev. 1986- 6-10.
 41 Act. Exp. - Rev. 1987-10-9.
 45 HP fecha 1988-11-16.
 450 corto - Rev. 1987-11-15.
 455 MK II - Rev. 1987-11-15.
 32 H & R Mag. - Rev. 1986- 2-25.

Tabla V

5,6 mm (22) Flobert con bala - Rev. 1986- 7-11.
 5,6 mm Flobert con plomos DC - Rev. 1987-11-17.
 5,6 mm Flobert con plomos SC - Rev. 1987-11-17.
 6 mm Flobert con bala - Rev. 1987-11-16.
 6 mm Flobert con bala DC - Rev. 1987-11-16.
 9 mm Flobert con bala - Rev. 1986- 6-10.
 9 mm Flobert con plomos cartón - Rev. 1987-11-17.
 9 mm Flobert con plomos metal - Rev. 1987-11-17.
 22 BB CAP - Rev. 1986- 6-11.
 22 CB CAP - Rev. 1986- 6-11.
 22 corto - Rev. 1986- 6-11.
 22 largo - Rev. 1988- 6-29.
 22 LR - Rev. 1986- 6-10.

Tabla VII

AB/página 5 - Rev. 1986- 6-12.
 AB/página 5 bis - Fecha 1986- 6-12.

XX-13. TABLA DE DIMENSIONES DE LOS CASQUILLOS DE LOS CARTUCHOS PARA ARMAS DE CAÑÓN(ES) LISO(S).

«Ha sido rechazada como consecuencia de una oposición de la República Federal de Alemania y de una reserva de Austria (cfr. artículo 8, 1, del Reglamento).»

CHECOSLOVAQUIA

Punzones de prueba



Prueba individual de las armas de señales, de alarma y de inmovilización y de otros aparatos de expansión.



Control de las municiones para armas portátiles de gas.



Prueba individual de las armas de avancarga de pólvora negra.



Prueba individual de las armas de cañón(es) liso(s) cargadas por culata con pólvora sin humo.



Prueba individual de las armas destinadas para el tiro de municiones de plomo. Prueba superior.



Prueba individual de las armas con cañón rayado cargadas por culata con pólvora sin humo.



Homologación de las armas y de los aparatos de expansión.



Control de municiones.



Control de pólvoras.

Estas decisiones de la XX Sesión plenaria de Comisión Internacional Permanente para la prueba de las armas de fuego portátiles entraron en vigor el 15 de octubre de 1989, de conformidad con el artículo 8, apartado 1, de su Reglamento.

Lo que se hace público para conocimiento general.
 Madrid, 18 de diciembre de 1989.-El Secretario general técnico, Francisco Javier Jiménez-Ugarte Hernández.

MINISTERIO DE ECONOMIA Y HACIENDA

30551 RESOLUCION de 27 de diciembre de 1989, de la Delegación del Gobierno en CAMPSA, por la que se determinan los precios máximos de venta al público de los fuelóleos, aplicables en el ámbito de la Península e Islas Baleares durante el mes de enero de 1990.

En cumplimiento del Acuerdo por el que se aprueba el sistema de precios máximos de venta al público de los fuelóleos en el ámbito de la Península e Islas Baleares, adoptado por el Consejo de Ministros en su reunión del día 23 de julio de 1989, que modifica el de 30 de junio de 1989, y de conformidad con lo dispuesto en el apartado quinto de la Orden de 30 de junio de 1989 («Boletín Oficial del Estado» de 1 de julio).

Esta Delegación del Gobierno en CAMPSA, previo informe favorable de la Dirección General de la Energía, ha resuelto lo siguiente:

Desde las cero horas del día 1 de enero de 1990, los precios máximos de venta, aplicables en el ámbito de la Península e Islas Baleares, a los suministros unitarios de fuelóleo, en destino, impuestos incluidos, en su caso, serán los siguientes:

Productos	Precios/centésimos
Fuelóleo número 1 de bajo índice de azufre	22,136
Fuelóleo número 1	20,779
Fuelóleo número 2	18,529

A los precios anteriores les serán de aplicación, en su caso, los recargos establecidos para estos productos por forma y cantidad de suministro.

Lo que se hace público para general conocimiento.
 Madrid, 27 de diciembre de 1989.-El Delegado del Gobierno en CAMPSA, Ceferino Arguello Reguera.

MINISTERIO DE AGRICULTURA, PESCA Y ALIMENTACION

30552 ORDEN de 28 de diciembre de 1989 por la que se instruyen la solicitud y concesión de la prima, en beneficio de los productores de ovino y caprino para la campaña de comercialización de 1990, se regula el dispositivo para diferenciar a los productores de corderos pesados de los productores de corderos ligeros.

La percepción por los productores de carne de ovino y caprino de la prima establecida en su beneficio por la reglamentación comunitaria, requiere la aprobación de las normas necesarias para instruir su solicitud, concesión, pago y control.

Para la campaña de comercialización de 1990 resultan de aplicación las modificaciones operadas en el régimen de la prima por el Reglamento (CEE) 3013/89, del Consejo, de 25 de septiembre de 1989, por el que se establece la Organización Común de Mercados en el sector de las carnes de ovino y caprino, por la Decisión de la Comisión de las Comunidades Europeas de 20 de diciembre de 1989 por la que se aprueba el dispositivo de diferenciaci3n de los productores de corderos