

6. Producto y gasto de emisión.

6.1. El producto de la negociación de la Deuda que se emite se aplicará al presupuesto de ingresos, capítulo 9, «Variación de pasivos financieros», artículo 93, «Emisión de Deuda a largo plazo».

6.2. Las Entidades financieras aseguradoras ingresarán en la cuenta del Tesoro en el Banco de España el importe de la cantidad asegurada por cada una de ellas, dentro del plazo máximo de diez días naturales, contados a partir de la fecha de cierre de cada período de suscripción de la emisión.

6.3. Los gastos de confección de los resguardos y títulos definitivos, comisiones, corretaje y pólizas de suscripción, publicidad y, en suma, cuantos son propios de esta clase de operaciones, se imputarán al crédito concedido por el presupuesto en vigor, Sección 6, «Deuda pública», Servicio 06, «Obligaciones diversas», capítulo 2, artículo 29, concepto 291.

6.4. Este Ministerio concertará con las Entidades aseguradoras de la emisión la ejecución de los servicios de negociación y fijará el importe de las comisiones de aseguramiento y colocación.

6.5. El Banco de España rendirá cuenta de las operaciones realizadas, que justificará debidamente, a la Dirección General del Tesoro, quien la elevará con su informe a la aprobación de este Ministerio.

7. Procedimiento para el pago de intereses.

7.1. El servicio de pago de intereses y amortización de esta Deuda estará a cargo del Banco de España que lo realizará, a voluntad de sus tenedores, en Madrid o en sus sucursales. El pago se realizará por medio de transferencia a la cuenta abierta por el acreedor en cualquier Entidad bancaria o Caja de Ahorros.

7.2. El pago de los intereses de los valores que constituyan la Deuda amortizable al 12,50 por 100, emisión de 20 de diciembre de 1981, integrados en el sistema que establece la Orden ministerial de 20 de mayo de 1974, se ordenará por la Dirección General del Tesoro para su abono por el Banco de España mediante transferencia a las cuentas de las Entidades financieras correspondientes, las cuales, a su vez, procederán a consignar los importes en las cuentas designadas por los tenedores.

Cuando la Entidad depositaria realice una entrega de láminas a sus tenedores, con exclusión de títulos del sistema, aquélla consignará, en el primer cajetín disponible entre los existentes,

diligencia que contendrá el nombre del tenedor y la fecha hasta la cual se han ejercitado los derechos.

7.3. Los intereses de los valores de esta Deuda no integrados en el sistema establecido por la Orden ministerial de 20 de mayo de 1974 se abonarán en la forma y con los requisitos que se indican a continuación:

a) En el caso de que los valores estén en poder de una Entidad financiera por ese objeto de depósito voluntario o forzoso u operación análoga, la Entidad depositaria reclamará en cada vencimiento ante la Dirección General del Tesoro los intereses de los mismos para su abono a los interesados.

b) Cuando los valores permanezcan en poder de sus tenedores, el pago se realizará a través de una Entidad financiera ante la cual se presentarán las láminas para ejercitar el derecho al cobro.

En ambos supuestos, por la Entidad pagadora se consignará diligencia de haberse ejercitado los derechos de cobro de los intereses hasta el vencimiento respectivo.

La Entidad financiera ante la cual se reclame el cobro retendrá en su poder la lámina correspondiente hasta tanto esté ordenado el pago a favor de la Entidad por la Dirección General del Tesoro, salvo que el titular garantice el importe del vencimiento en los términos que con la misma convenga.

En todo caso, la Dirección General del Tesoro podrá avocar para sí la tramitación expresada anteriormente cuando las circunstancias específicas de la operación así lo aconsejen.

8. Autorizaciones.

8.1. Se autoriza a la Dirección General del Tesoro para encargarse a la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre la confección de los títulos que aquélla considere necesarios, para acordar y realizar los gastos de publicidad y demás que origine la presente emisión de Deuda y para dictar las disposiciones y adoptar las medidas económicas que requiera la ejecución de la misma.

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

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 6 de octubre de 1981.

GARCIA ANOVEROS

Ilmo. Sr. Director general del Tesoro.

M^o DE TRABAJO, SANIDAD Y SEGURIDAD SOCIAL

23490 RESOLUCION de 30 de septiembre de 1981, de la Dirección General de Trabajo, por la que se aprueba la Norma Técnica Reglamentaria MT-25 sobre plantillas de protección frente a riesgos de perforación.

Ilustrísimos señores:

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 Seguridad Social, 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 en el Trabajo, de 9 de marzo de 1971, la adjunta Norma Técnica Reglamentaria MT-25 sobre plantillas de protección frente a riesgos de perforación, para su aplicación cuando proceda la utilización de dicha protección en virtud de lo ordenado por la autoridad laboral competente o como consecuencia de lo recomendado en el artículo 148.5, de la vigente Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo.

Segundo.—De conformidad con lo previsto en el artículo 1.º 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, se fija el plazo de un año a partir de la vigencia de esta Norma, para la iniciación de la prohibición de utilizar plantillas de protección frente a riesgos de perforación, cuyos prototipos no hayan sido homologados, y que carezcan del sello establecido en el artículo 5.º de dicha Orden.

Tercero.—Aquellas plantillas de protección frente a riesgos de perforación, que por haber sido adquiridas antes de la homologación de su prototipo, carezcan del sello reglamentario, no podrán ser utilizadas a partir de la fecha expresada en el apartado anterior salvo que por sus propietarios se recabare del

titular del expediente de homologación correspondiente, que les facilite el número de sellos necesarios para su colocación en las mismas.

En el supuesto de que se trate de plantillas de protección frente a riesgos de perforación, 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.

Dios guarde a VV. II.

Madrid, 30 de septiembre de 1981.—El Director general de Trabajo, Fernando Somoza Albaronedo.

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

NORMA TECNICA REGLAMENTARIA MT-25 SOBRE PLANTILLAS DE PROTECCION FRENTE A RIESGOS DE PERFORACION

INDICE

Introducción.—1. Alcance y Generalidades. 1.1. Alcance. 1.2. Definiciones.

2. Características. 2.1. Características generales. 2.2. Dimensiones. 2.2.1. Talla de la plantilla de protección. 2.2.2. Espesor de la pieza resistente. 2.2.3. Espesor de la plantilla de protección.

3. Requisitos y procedimientos de ensayo. 3.1. Inspección general. 3.2. Acondicionamiento para los ensayos. 3.3. Ensayos. 3.3.1. Resistencia a la perforación. 3.3.1.1. Elementos necesarios. 3.3.1.2. Ejecución de la prueba. 3.3.1.3. Evaluación del ensayo. 3.3.2. Resistencia al plegado. 3.3.2.1. Elementos necesarios. 3.3.2.2. Ejecución de la prueba. 3.3.2.3. Evaluación del ensayo. 3.3.3. Ensayo de corrosión. 3.3.3.1. Elementos necesarios. 3.3.3.2. Ejecución de la prueba. 3.3.3.3. Evaluación del ensayo. 3.3.3.4. Evaluación de resultados.

4. Anexos: Figuras.

Introducción:

En la presente Norma se establecen las características, definiciones y ensayos que habrán de superar para su homologación, las plantillas de protección destinadas a colocarse en el interior

de un calzado, sin formar parte integrante del mismo, cuando debido a problemas en el pie del usuario, características especiales del trabajo, como en algunas actividades de la construcción o eventualidad de los mismos, sea recomendable u ordenada su utilización, siempre que no se considere conveniente el empleo del calzado de seguridad contra riesgos mecánicos, definido en la Norma Técnica Reglamentaria MT-5 en vigor.

La plantilla de protección no sustituye, con carácter general, al calzado de seguridad homologado de clase II y/o III, a excepción de los supuestos antes reseñados.

1. Alcance y generalidades.

1.1. Alcance.—Es objeto de la presente Norma la plantilla de protección, cuya utilización recomienda la Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo, para la defensa de los pies frente al frecuente riesgo de perforación por objetos punzantes, cuando no sea conveniente la utilización del calzado de seguridad homologado de acuerdo con la Norma Técnica Reglamentaria MT-5.

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

1.2. Definiciones.

Forro: Material de tejido o similar, que cubre totalmente la pieza resistente.

Plantilla: Zona interior de la suela sobre la que se apoya la planta del pie.

Plantilla de protección: Conjunto formado por una pieza resistente, de forma similar a la plantilla y un forro que la recubre en su totalidad, para proteger la planta del pie contra riesgos de perforación por objetos punzantes.

Suela: Parte de un calzado existente entre la planta del pie o la plantilla de protección y el suelo.

Tacón: Parte de la suela de un calzado correspondiente al talón del pie.

2. Características.

2.1. Características generales.—La plantilla de protección deberá confeccionarse con materiales, cuyas características mecánicas sean apropiadas a su funcionalidad. Carecerán de imperfecciones o deformaciones que mermen sus propiedades.

Las plantillas de protección se adaptarán al calzado en que vaya a colocarse, mermando lo menos posible su confort y sin formar parte integrante del calzado.

Al objeto de conseguir una mejor funcionalidad y confort, la plantilla de protección no deberá ser rígida permitiendo al usuario desarrollar el movimiento adecuado al andar.

La pieza resistente de la plantilla de protección estará formada por una lámina sin juntas ni uniones, careciendo de rebabas y aristas vivas, de forma que no entrafie por sí misma riesgo ni cause daños al usuario. Si la citada pieza es metálica, deberá ser resistente a la corrosión o estará protegida contra la misma mediante un recubrimiento que lo impida.

El forro será de tejido o similar, ya sea natural, artificial o mixto, y no producirá efectos nocivos en condiciones normales de uso, evitándose en su fabricación productos que disminuyan sus características y/o produzcan dermatosis.

Las dimensiones y confección del forro serán las necesarias para impedir desplazamientos de la pieza resistente a giros en el interior, así como no mermar su funcionalidad.

La superficie de la plantilla de protección, en condiciones normales de uso, que deba estar en contacto con el pie, deberá estar forrada con un material que no aumente la exudación, siendo recomendable la utilización de materiales elásticos de naturaleza esponjosa o textiles, tanto de fibra natural o artificial, para conseguir un mejor confort.

La plantilla de protección tendrá unas dimensiones que permitan su acoplamiento al calzado, de forma que al colocarse en su interior no permita desplazamientos longitudinales y/o transversales.

Siempre que el usuario lo precise, y sin mermar la eficacia protectora, podrán adaptarse formas anatómicas a la plantilla de protección, excluyéndose en esta caso la verificación de las dimensiones especificadas en el apartado 2.2.3.

2.2. Dimensiones.

2.2.1. Talla de la plantilla de protección.—Serán las adecuadas para que se acoplen a cada talla del calzado de uso normal.

2.2.2. Espesor de la pieza resistente.—La pieza resistente tendrá un espesor igual o inferior a 0,8 milímetros, al objeto de conseguir una mejor funcionalidad y confort.

2.2.3. Espesor de la plantilla de protección.—La plantilla de protección tendrá un espesor igual o inferior a 3 milímetros, excluyéndose de esta medida las plantillas con formas anatómicas.

3. Requisitos y procedimientos de ensayo.

3.1. Inspección general.—Antes de proceder a las pruebas, se efectuará un examen para comprobar que se cumplen las características exigidas en el apartado 2.

3.2. Acondicionamiento para los ensayos.—Todas las muestras a ensayar se mantendrán durante un mínimo de veinti-

cuatro horas a $20 \pm 5^\circ \text{C}$ y 55 ± 10 por 100 de humedad relativa, efectuándose inmediatamente después los ensayos.

3.3. Ensayos.

3.3.1. Resistencia a la perforación.

3.3.1.1. Elementos necesarios.—Punzón de acero, de 4,5 milímetros de diámetro, terminado en punta troncocónica de 30° en el vértice y cuyo diámetro menor es de $1 \pm 0,005$ milímetros, según se indica en la figura 1.

Máquina de compresión con capacidad mínima de 110 kgf. (1.079,1 N), y provista de un soporte especial para la plantilla, como el indicado en la figura 2.

3.3.1.2. Ejecución de la prueba.—Se someterán al ensayo tres plantillas de protección.

Se sitúa la plantilla de protección sensiblemente horizontal sobre el soporte de la figura 2, adaptado a uno de los platos de la máquina de compresión, de forma que el punzón de acero de la figura 1, acoplado al otro plato, presione sensiblemente perpendicular al plano de la plantilla de protección, que deberá permanecer sin desplazarse durante el ensayo.

La prueba se realizará sobre cada muestra, en tres puntos de la superficie más alejada de la planta del pie, no alineados y separados entre sí más de 20 milímetros, hasta conseguir la perforación. La velocidad de aplicación del punzón debe ser, como máximo, de 12,5 milímetros por minuto ($0,20833$ por 10^{-3} m/s).

3.3.1.3. Evaluación del ensayo.—La fuerza mínima de perforación deberá ser de 110 kgf. (1.079,1 N) en cada punto de la superficie de la suela que se ensaye.

3.3.2. Resistencia al plegado.

3.3.2.1. Elementos necesarios.—Flexómetro o dispositivo que permita doblar la plantilla de protección por la línea de flexión.

Sistema de sujeción de la muestra, formado por dos piezas elásticas intermedias, de dimensiones mínimas igual a 130 por 50 milímetros y de 4 milímetros de espesor, con una dureza de 75 ± 5 Shore A, así como dos placas de fijación de material rígido, con unas dimensiones mínimas igual a 130 por 66 milímetros, según se indica en la figura 3.

3.3.2.2. Ejecución de la prueba.—Se efectuará este ensayo sobre tres plantillas de protección de tallas diferentes. La muestra se coloca sobre el dispositivo de ensayo en posición horizontal, tal como se indica en la figura 3.

Para obtener la línea de flexión, se coloca la plantilla con su borde interior apoyado sobre una superficie horizontal, de forma que se una mediante una recta, denominada línea de base, la zona del talón y el flanco o costado ancho de la plantilla. La vertical en el punto tangencial del costado ancho de la plantilla con la línea de base es la línea de flexión (figura 4).

La prueba se realizará doblando la plantilla de protección por la línea de flexión, mediante una fuerza que permita elevar la línea de desplazamiento paralela a la línea de flexión y situada a 70 ± 1 milímetros de esta en dirección a la puntera, hasta 33 milímetros desde la posición de reposo.

El número de desviaciones será de 300 ± 10 ciclos por minuto, hasta completar un total de 50.000 ciclos.

3.3.2.3. Evaluación del ensayo.—No deberán observarse a simple vista ni roturas ni grietas en la pieza resistente o alteraciones en el montaje del forro. Asimismo, la plantilla de protección deberá quedar en su posición de utilización, sin que se aprecien dobleces permanentes.

3.3.3. Ensayo de corrosión.

3.3.3.1. Elementos necesarios.—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 ± 1 milímetros de solución por hora, como valor medio de un tiempo mínimo de funcionamiento de tres horas y con un pH de $7 \pm 0,2$.

3.3.3.2. Ejecución de la prueba.—Se efectuará el ensayo sobre seis plantillas de protección correspondientes a tallas diferentes, de las cuales tres estarán acondicionadas según el apartado 3.2 y otras tres después de superar el ensayo descrito en el apartado 3.3.2. Las muestras se introducirán, desprovistas de cualquier forro, en una cámara de niebla salina, de las características mencionadas en 3.3.3.1., manteniéndose en estas condiciones durante cuatro horas. A continuación se mantendrán durante veinte horas a $20 \pm 5^\circ \text{C}$ y 55 ± 10 por 100 de humedad relativa; transcurrido este tiempo, se volverán a introducir en la cámara de niebla salina, con las mismas características mencionadas en 3.3.3.1., manteniéndose otras cuatro horas.

Transcurrido el segundo período de cuatro horas, se lavarán los elementos ensayados y se secarán.

3.3.3.3. Evaluación del ensayo.—Observadas a simple vista las plantillas de protección, se considerará que superan la prueba cuando ninguno de los elementos ensayados presenten signos de corrosión.

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

4. Anexos: Figuras.

4. ANEXO: FIGURAS

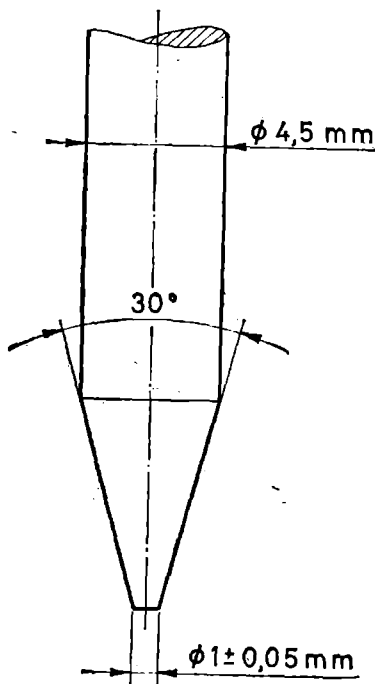
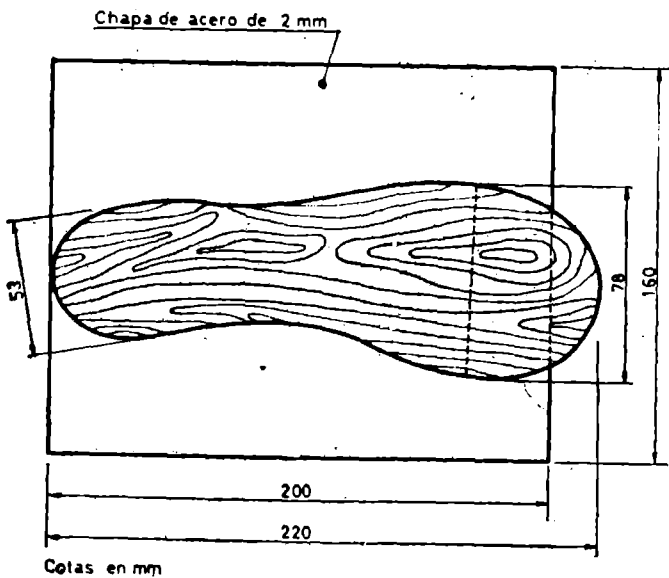
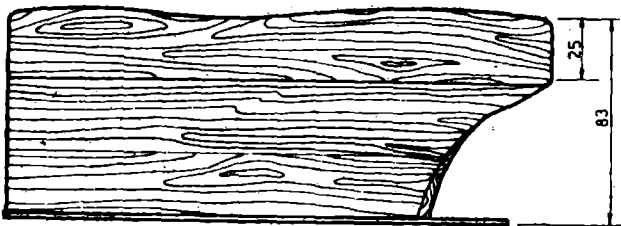


Fig.1

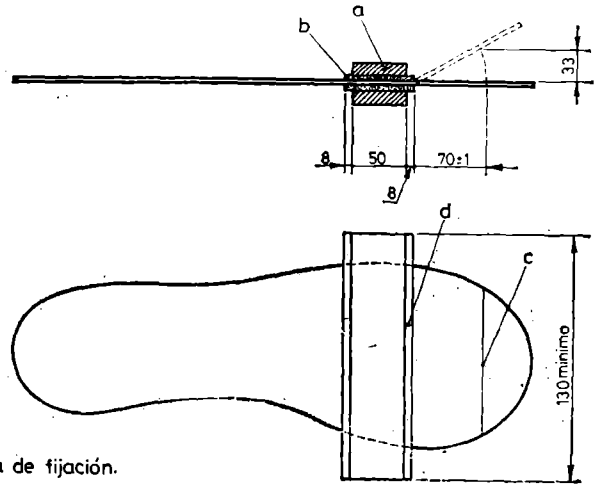
CNH 20120.5P
CNH 00-444.5P



Cotas en mm

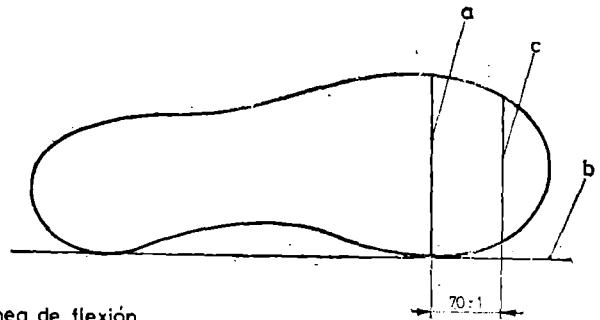
Fig. 2

CNH 00199S bis
CNH 20067S bis



- a: Placa de fijación.
- b: Pieza elastica intermedia.
- c: Linea de desplazamiento.
- d: Linea de flexión.

FIG. 3



- a: Linea de flexión.
- b: Linea de base.
- c: Linea de desplazamiento.

FIG. 4

CNH 20.125MP

M^o DE ECONOMIA Y COMERCIO

23491 CORRECCION de errores del Real Decreto 2060/1981, de 20 de agosto, por el que se amplia, prorroga y modifica la lista apéndice de bienes de equipo del arancel de aduanas.

Advertidos errores en el texto remitido para su publicación del citado Real Decreto, inserto en el «Boletín Oficial del Estado» número 224, de fecha 18 de septiembre de 1981, se transcriben a continuación las oportunas rectificaciones:

En la página 21728, línea 52, donde dice: «84.45 C.XII. Máquinas automáticas para roscado, estirado o ali-», debe decir: «84.45 C.XII. Máquinas automáticas para roscado, estriado o ali-».

En la misma página, líneas 56 y 57, donde dice: «84-59 E.II.h. y 84-22 B.IV.c. Máquinas monobloques concebidas para la inserción automática de componentes electrónicos en cir-», debe decir: «84-59 E.II.h. y 84.22 B.IV.c. Máquinas monobloques o modulares concebidas para la inserción automática de componentes electrónicos en cir-».