

Homologar el tipo del citado producto con la contraseña de homologación CPG8001, con fecha de caducidad el día 10 de diciembre de 1994, disponer como fecha límite el día 10 de diciembre de 1994, para que el titular de esta Resolución presente declaración en la que haga constar que en la fabricación de dichos productos los sistemas de control de calidad utilizados se mantienen, como mínimo, en las mismas condiciones que en el momento de la homologación.

Definir, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologados, las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Material base.

Segunda. Descripción: Espesor material base. Unidades: mm.

Tercera. Descripción: Espesor medio recubrimiento. Unidades: mm.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Chalter», modelo < 1 mm.

Características:

Primera: Acero.

Segunda: 0,7.

Tercera: 0,69.

Marca «Chalter», modelo > 1 < 3 mm.

Características:

Primera: Acero.

Segunda: 2.

Tercera: 0,73.

Marca «Chalter», modelo > 3 < 6 mm.

Características:

Primera: Acero.

Segunda: 3,9.

Tercera: 0,74.

Marca «Chalter», modelo > 6 mm.

Características:

Primera: Acero.

Segunda: 8.

Tercera: 1,01.

Esta homologación se efectúa en relación con la disposición que se cita y, por tanto, el producto deberá cumplir cualquier otro Reglamento o disposición que le sea aplicable.

El incumplimiento de cualquiera de las condiciones fundamentales en las que se basa la concesión de esta homologación dará lugar a la suspensión cautelar de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudiera derivarse.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 10 de diciembre de 1992.—Por autorización del Director general de Seguridad Industrial, el Jefe del Servicio de Homologaciones, Ramón Pons Canaleta.

6954 RESOLUCION de 28 de diciembre de 1992, de la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se concede aprobación de modelo de la báscula electrónica de mostrador modelo «GP», fabricado por la Firma «Campesa, Sociedad Anónima».

Vista la petición interesada por la Entidad «Campesa, Sociedad Anónima», con domicilio social en avenida Can Sucarrats, sin número, del polígono industrial «Cova Solera», en Rubí (Barcelona), en solicitud de aprobación de modelo de la báscula electrónica de mostrador modelo «GP», esta Dirección General del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña, de acuerdo con la Ley 3/1985, de 18 de marzo; el artículo 100 de la Ley 31/1990, de 28 de diciembre; el Decreto 199/1991, de 30 de julio, por el cual se determinan los órganos competentes en materia de control metrológico; el Real Decreto 1616/1985, de 11 de septiembre; la Orden del Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo de 28

de diciembre de 1988, por la que se regulan los «Instrumentos de pesaje de funcionamiento no automático», ha resuelto:

Primero.—Conceder aprobación de modelo por un plazo de validez de diez años a partir de la fecha de esta Resolución a favor de la Entidad «Campesa, Sociedad Anónima» de la báscula electrónica de mostrador modelo «GP», cuyas características metrológicas principales son las siguientes:

Alcance máximo: 6 y 15 kilogramos.

Alcance mínimo: 40 y 100 gramos.

Escalón real: 2 y 5 gramos.

Escalón de verificación: 2 y 5 gramos.

Efecto máximo substractivo de tara: - 398 gramos, - 995 gramos.

Número de escalones: 3.000 en todos los casos.

Clase de precisión: (III)

Tensión de alimentación: 9 V (C. C.).

Temperatura de funcionamiento: 0 °C/40 °C.

Segundo.—El signo de aprobación de modelo será:

0111
92122

Tercero.—Los instrumentos correspondientes a la aprobación de modelo a que se refiere esta Resolución llevarán las siguientes inscripciones de identificación en su placa de características:

Nombre y anagrama del fabricante.

Denominación del modelo.

Versión ○

Clase de precisión.

Número de serie y año de fabricación.

Alcance máximo, en la forma: Máx =

Alcance mínimo, en la forma: Mín =

Escalón real, en la forma: d =

Escalón de verificación, en la forma: d =

Efecto máximo substractivo de tara, en forma: T =

Tensión de la corriente eléctrica de alimentación.

Frecuencia de la corriente eléctrica de alimentación.

Signo de aprobación de modelo ≡

Cuarto.—Para garantizar un correcto funcionamiento de los instrumentos se procederá a su precintado una vez realizada la verificación primitiva, según se describe y representa en la memoria y planos que sirvieron de base para su estudio por la Dirección General de Seguridad Industrial.

Quinto.—Los instrumentos correspondientes a la aprobación de modelo a que se refiere esta Resolución deberán cumplir todos los condicionamientos contenidos en el anexo al certificado de aprobación de modelo.

Barcelona, 28 de diciembre de 1992.—El Director general de Seguridad Industrial, Albert Sabala Durán.

6955 RESOLUCION de 27 de enero de 1993, del Departamento de Cultura, por la que se da publicidad al Acuerdo del Gobierno de la Generalidad de 11 de enero de 1993, de declaración de bien de interés cultural, en la categoría de conjunto histórico, del núcleo urbano de Cardet (municipio de Barruera), y de delimitación de su entorno de protección.

Considerando que en fecha 11 de enero de 1993 el Gobierno de la Generalidad aprobó el Acuerdo de declaración de bien de interés cultural, en la categoría de conjunto histórico, del núcleo urbano de Cardet, y de delimitación de su entorno de protección,

He resuelto dar publicidad al Acuerdo del Gobierno de la Generalidad de 11 de enero de 1993, que se transcribe anexo a la presente Resolución.

Barcelona, 27 de enero de 1993.—El Consejero de Cultura, Joan Guitart i Agell.