

trimestre de cada año natural, un informe que contenga el resumen de las anotaciones hechas en el libro de operación, durante el año anterior.

**Duodécima.**—La empresa comercializadora deberá llevar un registro de las ventas y retiradas de equipos radiactivos que realice. En el mismo figurarán nombre y domicilio del comprador o usuario, lugar de la instalación y fecha del suministro. Asimismo deberá remitirse a la Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía y al Consejo de Seguridad Nuclear, dentro de los diez primeros días de cada trimestre natural, una relación de las variaciones producidas en dicho registro durante el trimestre anterior, si las hubiere.

**Decimotercera.**—La empresa comercializadora será responsable de que el personal encargado de utilizar el equipo radiactivo conozca:

- Los riesgos de trabajo con radiaciones ionizantes.
- Normas básicas de protección radiológica.
- El manejo del equipo detector de radiación ambiental.
- Manual de funcionamiento del equipo radiactivo.

**Decimocuarta.**—Las siglas y número que corresponden a la presente homologación son HM-15.

**Decimoquinta.**—Especificaciones técnicas de obligado cumplimiento para los usuarios de los equipos radiactivos, que se homologan por esta Resolución:

- a) No podrán transferir, ni trasladar los equipos radiactivos y deberán abstenerse de intervenir en ellos.
- b) Deberán presentar a la empresa suministradora, una relación del personal que manipule el equipo permanentemente actualizada.
- c) Dispondrán los medios adecuados para impedir la manipulación del equipo radiactivo al personal ajeno a la relación referida en el punto anterior.
- d) El personal a que se refiere el punto b), deberá conocer y cumplir:

- Los manuales de funcionamiento del equipo radiactivo y del equipo detector de radiación ambiental
- Las recomendaciones de uso establecidas por la firma comercializadora.

e) En una zona próxima al equipo y en lugar bien visible para el personal que lo maneja, se deberán tener instrucciones concretas, tanto para condiciones normales de funcionamiento, como en posibles incidencias.

f) Se deberá concertar un contrato de asistencia técnica al equipo, con una empresa autorizada, al objeto de comprobar que se mantienen las condiciones de homologación y ofrece la suficiente seguridad contra la emisión de radiaciones ionizantes.

- g) La asistencia técnica al equipo comprenderá como mínimo:
  - Revisión periódica semestral
  - Revisión previa a la puesta en marcha, tras su instalación, o en todo cambio de ubicación del equipo.
  - Revisión previa al funcionamiento, siempre que el equipo hubiere sufrido un golpe o avería capaz de afectar a su seguridad.

h) En todas las revisiones citadas en el párrafo anterior, será obligatorio:

- La comprobación de las condiciones técnicas de funcionamiento del tubo generador de rayos X; tensión de aceleración e intensidad de la corriente del tubo.
- Inspección y comprobación de los blindajes.
- Medida de intensidad de dosis en todo punto exterior al equipo y a 0,1 metros de su superficie.
- Calibración del equipo detector de radiación.

Lo que comunico a VV. SS.

Madrid, 28 de noviembre de 1985.—La Directora general, Carmen Mestre Vergara.

Sres. Directores provinciales del Ministerio de Industria y Energía.

**6154** *RESOLUCION de 2 de diciembre de 1985, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca Menú, 18/10, modelo 8700-Begoña, de acero inoxidable austenítico, fabricadas por «Idurgo, Sociedad Anónima» de Guernica (Vizcaya).*

Vista la solicitud presentada por la entidad «Idurgo, Sociedad Anónima» para la homologación de sus piezas de cubertería, marca Menú, 18/10, modelo 8700-Begoña, de acero inoxidable austenítico así como ensayos realizados por el laboratorio acreditado Laboratorio de Ensayos Industriales de Cubertería de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI de Madrid, y la

auditoria de garantía de calidad realizada por la entidad colaboradora Tecnos Garantía de Calidad con arreglo a lo previsto en los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, y 357/1985, de 23 de enero, y con las especificaciones técnicas exigidas por Orden de fecha 9 de abril de 1985, esta Dirección General ha resuelto:

**Primero.**—Homologar las piezas de cubertería marca Menú, 18/10, modelo 8700-Begoña, de acero inoxidable austenítico, que consta de 14 piezas principales, 16 de servir y 3 especiales, fabricadas por la Empresa «Idurgo, Sociedad Anónima», en su fábrica de Guernica (Vizcaya), con el número de homologación C-0014.

**Segundo.**—Para estos modelos se efectuará un seguimiento de la producción según lo establecido por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, en su apartado 6.1.1 y de acuerdo con lo indicado en el artículo 7.º de la Orden de 9 de abril de 1985, de este Departamento.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 2 de diciembre de 1985.—El Director general.—P. D., (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

**6155** *RESOLUCION de 2 de diciembre de 1985, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca «Menú 18/10», modelo «11.300-Oiñana», de acero inoxidable austenítico, fabricadas por «Idurgo, Sociedad Anónima».*

Vista la solicitud presentada por la Entidad «Idurgo, Sociedad Anónima», para la homologación de sus piezas de cubertería marca «Menú 18/10», modelo «11.300-Oiñana», de acero inoxidable austenítico, así como los ensayos realizados por el laboratorio acreditado «Laboratorio de Ensayos Industriales de Cubertería» de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI de Madrid, y la auditoria de garantía de calidad realizada por la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad», con arreglo a lo previsto en los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, y 357/1985, de 23 de enero, y con las especificaciones técnicas exigidas por Orden de fecha 9 de abril de 1985, esta Dirección General ha resuelto:

**Primero.**—Homologar las piezas de cubertería marca «Menú 18/10», modelo «11.300-Oiñana», de acero inoxidable austenítico, que consta de 14 piezas principales, 16 de servir y tres especiales, fabricadas por la Empresa «Idurgo, Sociedad Anónima», en su fábrica de Guernica (Vizcaya) con el número de homologación C-0015.

**Segundo.**—Para estos modelos se efectuará un seguimiento de la producción según lo establecido por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, en su apartado 6.1.1., y de acuerdo con lo indicado en el artículo 7.º de la Orden de 9 de abril de 1985, de este Departamento.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 2 de diciembre de 1985.—El Director general.—P. D., (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

**6156** *RESOLUCION de 2 de diciembre de 1985, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca «Anagrama con cruz de Malta», modelo «4.200 Wellington», Malta-A, de alpaca plateada, fabricadas por «Malta, Sociedad Anónima» de Guernica (Vizcaya).*

Vista la solicitud presentada por la Entidad «Malta, Sociedad Anónima», para la homologación de sus piezas de cubertería marca «Anagrama con cruz de Malta», Malta-A, modelo «4.200 Wellington», de alpaca plateada, así como los ensayos realizados por el laboratorio acreditado «Laboratorio de Ensayos Industriales de Cubertería» de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI de Madrid, y la auditoria de garantía de calidad realizada por la Entidad colaboradora «Bureau Veritas España», con arreglo a lo previsto en los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, y 357/1985, de 23 de enero, y con las especificaciones técnicas exigidas por Orden de fecha 9 de abril de 1985, esta Dirección General ha resuelto:

**Primero.**—Homologar las piezas de cubertería marca «Anagrama con cruz de Malta», Malta-A, modelo «4.200 Wellington», de alpaca plateada, categoría especial A, que consta de 12 piezas principales, 14 de servir y siete especiales, fabricadas por la Empresa «Malta, Sociedad Anónima», en su fábrica de Guernica (Vizcaya) con el número de homologación C-0017.