

Código numérico	Título	Código numérico	Título
UNE 34.870-86	Queso y queso fundido. Determinación del contenido en materia grasa. Método de referencia.	UNE 85.222-85	Ventanas. Acristalamiento y métodos de montaje.
UNE 34.873-86	Queso y queso fundido. Determinación del contenido en fósforo. Método de referencia.	UNE 85.207-85 1.ª R	Ventanas. Dimensiones básicas de luces en huecos exteriores.
UNE 34.874-85	Queso y queso fundido. Determinación del contenido en ácido cítrico. Método de referencia.	UNE 85.229-85	Métodos de ensayo de ventanas. Ensayo de estanqueidad al agua bajo cargas repetidas de presión estática.
UNE 34.875-86	Queso y queso fundido. Determinación del contenido en lactosa.	CT-86	Frío.
UNE 34.878-86	Quesos pasteurizados estabilizados. Determinación de la actividad fosfatásica. Método de referencia.	UNE 86.602-85	Maquinaria frigorífica de compresión mecánica. Placas de identificación.
CT-36	Siderurgia.	CT-102	Yesos y productos de yeso.
UNE 36.034-85	Aceros para tornillería fabricada por deformación en frío. Aceros para temple y revenido.	UNE 102.039-85	Yesos y escayolas de construcción. Determinación de la dureza Shore C de la dureza Brinell.
UNE 36.096-85 1.ª R	Torzales de acero para armaduras de hormigón pretensado. Características.	CT-104	Materiales impermeabilizantes para la construcción.
UNE 36.098-85/2 1.ª R	Cordones de siete alambres de acero para armaduras de hormigón pretensado. control y condiciones de conformidad.	UNE 104.281-85/6-1	Materiales bituminosos y bituminosos modificados. Armaduras, láminas y placas. Método de ensayo. Toma de muestras.
Instrucción		UNE 104.281-85/6-2	Materiales bituminosos y bituminosos modificados. Armaduras, láminas y placas. Método de ensayo. Dimensiones y masa por unidad de área.
UNE 36.411-85/1	Acero. Conversión de valores de alargamiento. Parte I. Aceros de carbono y débilmente aleados.	UNE 104.281-85/6-3	Materiales bituminosos y bituminosos modificados. Armaduras, láminas y placas. Métodos de ensayo. Resistencia al calor y pérdida por calentamiento.
CT-38	Metales ligeros y sus aleaciones.	UNE 104.281-85/6-4	Materiales bituminosos y bituminosos modificados. Armaduras, láminas y placas. Métodos de ensayo. Plegabilidad a diferentes temperaturas.
UNE 38.718-85	Titanio y aleaciones de titanio para forja. Grupo: Super, aleación L-7103 Ti-6Al4ZrMoSn.	UNE 104.281-85/6-5	Materiales bituminosos y bituminosos modificados. Armaduras, láminas y placas. Métodos de ensayo. Punzonamiento estático.
UNE 38.729-85	Titanio y aleaciones de titanio para forja. Grupo: B, aleación L-7701 Ti 13 VCrAl.	UNE 104.281-85/6-6	Materiales bituminosos y bituminosos modificados. Armaduras, láminas y placas. Métodos de ensayo. Resistencia a la tracción y alargamiento a la rotura.
UNE 38.039-86	Productos de cabecera de los metales ligeros y sus aleaciones. Términos y definiciones.	UNE 104.281-85/6-7	Materiales bituminosos y bituminosos modificados. Armaduras, láminas y placas. Métodos de ensayo. Estabilidad dimensional.
CT-40	Industrias textiles.		
UNE 40.076-85 2.ª R	Determinación del ondulado de los hilos de un tejido.		
UNE 40.077-85 2.ª R	Textiles. Determinación de la torsión de los hilos de un tejido.		
CT-43	Industrias del vidrio.		
UNE 43.508-85	Fibra de vidrio. Vidrio textil. Mats de vidrio textil. Determinación de la fuerza de rotura por tracción.		
UNE 43.344-85	Vidrio de laboratorio. Probetas cilíndricas graduadas.		
CT-53	Industrias de plásticos y caucho.		
UNE 53.003-85 3.ª R	Plásticos. Atmósferas normalizadas para acondicionamientos y ensayos.		
CT-55	Agentes de superficie.		
UNE 55.908-85	Agentes de superficie. Jabones. Determinación del contenido en materias insolubles, en etanol.		
CT-67	Cerámica. Material sanitario.		
UNE 67.019-85 1.ª R	Ladrillos de arcilla cocida para la construcción. Características y usos.		
ERRATUM			
UNE 67.033-85	Tejas de arcilla cocida. Ensayo de permeabilidad al agua.		
UNE 67.035-85	Tejas de arcilla cocida. Ensayo de resistencia a la flexión.		
CT-68	Tractores y máquinas agrícolas.		
UNE 68.068-86/1	Instalaciones de ordeño. Ensayo de componentes. Regulador de vacío.		
ERRATUM			
CT-70	Industria química orgánica.		
UNE 70.106-86	Determinación del punto de cristalización. Método general.		
CT-81	Prevención y medios de protección personal y colectiva en el trabajo.		
UNE 81.224-85	Filtros químicos y mixtos contra ácido sulfhídrico (H <sub>2</sub> S). Vida media.		
UNE 81.600-85	Técnicas de seguridad aplicadas a las máquinas.		
UNE 81.708-85	Escaleras portátiles de acero.		
CT-82	Metrología.		
UNE 82.308-85	Niveles de burbuja.		
CT-84	Aceites esenciales y productos cosméticos.		
UNE 84.028-85	Materias primas cosméticas. Determinación de formaldehído en disoluciones de tensioactivos aniónicos.		
CT-85	Ventanas y sus accesorios.		

Lo que se comunica a los efectos oportunos.  
Madrid, 30 de marzo de 1986.-El Director general, Florencio Ornia Alvarez.

**20518** RESOLUCION de 14 de abril de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería, marca «Meneses», modelo 160-Segovia, fabricadas por «Unión de Orfebres, Sociedad Anónima».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Unión de Orfebres, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Julián Camarillo, 29, 28037 Madrid, referente a la solicitud de homologación de sus piezas de cubertería, marca «Meneses», modelo o tipo 160-Segovia, fabricado por el mismo en su instalación industrial ubicada en Madrid;

Resultando que por parte del interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio de Ensayos Industriales de Cubertería de la ETSII del ICAL de Madrid, mediante informe con clave I-925/1985, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave MOD-IM/990/001985, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, y la Orden de 9 de abril de 1985,

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con el número de homologación que se transcribe CUB-0030, con caducidad el día 14 de abril de 1988, disponiéndose, asimismo, como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 14 de abril de

1988, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Tipo de material: Inox. Aust.  
Recubrimiento: No.  
Número de piezas: 159.

Información complementaria:

Inox. Austen: Acero inoxidable austenítico.  
El acero inoxidable austenítico es del tipo 18/10; su composición química media es Cr, 18,0 por 100; Ni, 8,8 por 100.  
El número de piezas es 12 x 12 (principales), + diez (de servir), + cinco (especiales) = 159.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 14 de abril de 1986.-El Director general, P. D. (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

**20519** RESOLUCION de 12 de mayo de 1986, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologa una pantalla marca «Olivetti», modelo DSM 2412 V, fabricada por «Elicit».

Presentado en la Dirección General de Electrónica e Informática el expediente incoado por parte de «Hispano Olivetti, Sociedad Anónima», con domicilio en ronda de la Universidad, 18, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, referente a la solicitud de homologación de una pantalla fabricada por «Elicit» en sus instalaciones industriales ubicadas en San Antonio di Susa y en Viterbo (Italia).

Resultando que por parte del interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio Oficial Central de Electrotecnia, mediante informe con clave E860344057, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificados de clave N + H: 22/02 y 06, han hecho constar, respectivamente, que el modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 1250/1985, de 19 de junio, y Orden del Ministerio de Industria y Energía de 23 de diciembre de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar los citados productos, con el número de homologación que se transcribe GPA-0024, con caducidad el día 12 de mayo de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 12 de mayo de 1987, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Diagonal del tubo-pantalla. Unidades: Pulgadas.  
Segunda. Descripción: Presentación en pantalla.  
Tercera. Descripción: Coloración de pantalla.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: Marca «Olivetti», modelo DSM 2412 V.

Características:

Primera: 12.  
Segunda: Alfanumérica/gráfica.  
Tercera: Monocroma.

Lo que se comunica para general conocimiento.

Madrid, 12 de mayo de 1986.-El Director general, Jaime Clavell Ymbern.

**20520** RESOLUCION de 12 de mayo de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca 18/10, modelo 2777 «Niza», fabricadas por «Industrias Reunidas Sallent, Sociedad Anónima».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Industrias Reunidas Sallent», con domicilio social en calle Molinos, 6, Sallent, provincia de Barcelona, referente a la solicitud de homologación de la cubertería marca 18/10, modelo o tipo 2777 «Niza», fabricado por el mismo, en su instalación industrial ubicada en Sallent (Barcelona);

Resultando que por parte del interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el laboratorio de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI, mediante informe con clave I/1105/85 y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave N + H 09/01, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 357/1985, de 23 de enero, y la Orden de 9 de abril de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con el número de homologación que se transcribe, CUB-0032, con caducidad el día 12 de mayo de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 12 de mayo de 1988, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Tipo de material: Inoxidable austenítico.  
Recubrimiento: No.  
Número de piezas: 191.

Información complementaria:

Número de piezas:  $(12 + 3) \times 12 + 10 + 1 = 191$ .

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 12 de mayo de 1986.-El Director general, P. D. (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

**20521** RESOLUCION de 12 de mayo de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca «Iber 18/10», modelo 370-G. Iber, fabricadas por «Anton van de Hoogen».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Hispanox, Sociedad Anónima», con domicilio social en carretera Madrid-Valencia, kilómetro 340, Cuart de Poblet, provincia de Valencia, referente a la solicitud de homologación de la cubertería marca «Iber 18/10», modelo o tipo 370-G. Iber, fabricado por Anton van den Hoogen, en su instalación industrial ubicada en Solingen (Alemania, República Federal).

Resultando que por parte del interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el laboratorio de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI, mediante informe con clave I/303/86, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave N + H/15/01, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 357/1985, de 23 de enero y la Orden de 9 de abril de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con el número de homologación que se transcribe CUB-0034, con caducidad el día 12 de mayo de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción, el día 12 de mayo de 1988, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Tipo de material: Inoxidable austenítico.  
Recubrimiento: Dorado parcial.  
Número de piezas: 126.

Información complementaria:

Número de piezas  $(9 + 1) \times 12 + 6 = 126$ .

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 12 de mayo de 1986.-El Director general.-P. D. (Resolución del 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

**20522** RESOLUCION de 12 de mayo de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca «18/10», modelo 2.754 Lyon, fabricadas por «Industrias Reunidas Sallent, Sociedad Anónima».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Industrias