

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
 Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
 Tercera. Descripción: Capacidad ropa seca. Unidades: Kilogramos.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Philco», modelo PH 776 SEC.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 350.
 Tercera: 3.

Madrid, 30 de marzo de 1987.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias de Maquinaria Mecánica y Eléctrica, Angel Molina Martín-Urda.

10421 RESOLUCION de 30 de marzo de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa una lavadora de carga frontal, marca «Miele», tipo W 723, fabricado por Miele & Cie. GmbH, en Gutersloh (RFA).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Miele, Sociedad Anónima», con domicilio social en CN-I, kilómetro 15,480, municipio de Alcobendas, provincia de Madrid, para la homologación de lavadora de carga frontal, fabricado por Miele & Cie GmbH, en su instalación industrial ubicada en Gutersloh (RFA).

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la vigente legislación que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el laboratorio del Instituto Nacional «Esteban Terradas» (INTA), mediante dictamen técnico con clave I-4/200/86086 y la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TM-MIA-01 (AD), han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2236/1985, de 5 de junio, por el que se declaran de obligada observancia las normas técnicas sobre aparatos domésticos que utilizan energía eléctrica, desarrollado por Orden de 9 de diciembre de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación CEL-0009, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del 30 de marzo de 1989, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca, modelo o tipo homologado las que se indican a continuación.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
 Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
 Tercera. Descripción: Capacidad ropa seca. Unidades: Kilogramos.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Miele», modelo W 723.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 3.200.
 Tercera: 5.

Madrid, 30 de marzo de 1987.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias de Maquinaria Mecánica y Eléctrica, Angel Molina Martín-Urda.

10422 RESOLUCION de 30 de marzo de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa un horno de convección forzada, marca «Philips», modelo AKG 306/PH, fabricado por Ire, S. p. A., en Varese (Italia).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Philips Ibérica, S. A. E.», con domicilio social en carretera de Ribas, kilómetro 13,700, municipio de Montcada Reixach, provincia de Barcelona, para la

homologación de horno de convección forzada, fabricado por «Ire, S. p. A.», en su instalación industrial ubicada en Varese (Italia).

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la vigente legislación que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia de la ETSII de Madrid, mediante dictamen técnico con clave E860655001-A y la Entidad colaboradora Asociación Española para el Control de la Calidad (AECC), por certificado de clave 159/86, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2236/1985, de 5 de junio, por el que se declaran de obligada observancia las normas técnicas sobre aparatos domésticos que utilizan energía eléctrica, desarrollado por Orden de 9 de diciembre de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación CEH-0029, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del 30 de marzo de 1989, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca, modelo o tipo homologado las que se indican a continuación.

Información complementaria:

El motor turbina de estos aparatos es marca «Mes modelo MV030» o marca «Plaset», modelo 42724.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
 Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
 Tercera. Descripción: Elementos calefactores eléctricos. Unidades: Número.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Philips», modelo AKG 306/PH.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 2.000.
 Tercera: 2.

Madrid, 30 de marzo de 1987.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias de Maquinaria Mecánica y Eléctrica, Angel Molina Martín-Urda.

10423 RESOLUCION de 1 de abril de 1987, de la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología, por la que se autoriza a la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR) para asumir las funciones de normalización en el ámbito de los metales ligeros y sus aleaciones.

Vista la petición documentada de fecha 26 de marzo de 1987 (registro de entrada número 3.119), presentada por la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR), con domicilio en Madrid, calle de Fernández de la Hoz, 52, por la que se solicita autorización para asumir funciones de normalización en el ámbito de los metales ligeros y sus aleaciones;

Visto el Real Decreto 1614/1985, de 1 de agosto, por el que se ordenan las actividades de normalización y certificación;

Resultando que la citada Asociación fue designada por Orden de 26 de febrero de 1986 para desarrollar tareas de normalización y certificación, de acuerdo con el artículo 5.º del Real Decreto 1614/1985, de 1 de agosto;

Resultando que en dicha Asociación se ha creado el Comité Sectorial de Normalización apropiado;

Considerando que AENOR dispone de los medios y organización necesarios para llevar a cabo las actividades correspondientes y que en la tramitación del expediente se han cumplido todos los requisitos.

Esta Dirección General ha resuelto:

Primero.-Autorizar a AENOR para asumir las funciones de normalización en el ámbito de los metales ligeros y sus aleaciones.

Segundo.-Disolver la Comisión Técnica IRN/CT 38, «Metales ligeros y sus aleaciones».

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

Madrid, 1 de abril de 1987.-La Directora general, Isabel Verdeja Lizama.