

«CENIM», mediante informe con clave 298/86, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave BLB1/86, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2531/1985, de 18 de diciembre, sobre recubrimientos galvanizados en caliente.

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, CPG-0011, con caducidad el día 22 de diciembre de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción, el día 22 de diciembre de 1988, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Material base	Fundición	-
Espesor material base	-	-
Espesor recubrimiento	151,7	Micras µm

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 22 de diciembre de 1986.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

10478 RESOLUCION de 22 de diciembre de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa galvanizado en general, sin marca, modelo general, fabricado por «Galvanizados, Sociedad Anónima».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Galvanizados, Sociedad Anónima», con domicilio social en Torrejón de Ardoz, provincia de Madrid, referente a la solicitud de homologación de galvanizado en general, sin marca, modelo o tipo general, fabricado por el mismo en su instalación industrial ubicada en Torrejón de Ardoz (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 CENIM, mediante informe con clave 321/1986, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave 64/1986, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2531/1985, de 18 de diciembre, sobre recubrimientos galvanizados en caliente.

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, CPG-0014, con caducidad el día 22 de diciembre de 1988, disponiéndose, asimismo, como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 22 de diciembre de 1988, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Material base	Acero	-
Espesor material base	< 1 a > 6	Milímetros
Espesor recubrimiento	63,09 a 100,41	Micras µm

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 22 de diciembre de 1986.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

10479 RESOLUCION de 22 de diciembre de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa galvanizado en fundición, fabricado por «Construcciones y Galvanizados Caba».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Construcciones y Galvanizados Caba», con domicilio social en Bilbao, provin-

cia de Vizcaya, referente a la solicitud de homologación de galvanizado en fundición, marca «Caba», modelo o tipo fundición, fabricado por el mismo en su instalación industrial ubicada en Arrigorriaga (Vizcaya).

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 «CENIM», mediante informe con clave 297/86, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave BLB9/86, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2531/1985, de 18 de diciembre, sobre recubrimientos galvanizados en caliente.

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, CPG-0009, con caducidad el día 22 de diciembre de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción, el día 22 de diciembre de 1988, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Material base	Fundición	-
Espesor material base	-	-
Espesor recubrimiento	200,9	Micras µm

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 22 de diciembre de 1986.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

10480 RESOLUCION de 30 de marzo de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa un frigorífico marca «Zanussi», tipo ZTC 1175 TPR, fabricado por «Zanussi Elettrodomestici, S.p.A.», en Florencia (Italia).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Ibérica de Electrodomésticos, Sociedad Anónima» (IBELSA), con domicilio social en Agustín de Foxá, 25, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de frigorífico, fabricado por «Zanussi Elettrodomestici, S.p.A.», en su instalación industrial ubicada en Florencia (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 ETSI de Madrid, mediante dictamen técnico con clave E 861157118, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave MDD990/9/86, 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 CEF 0014, 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:

Estos aparatos son a compresión, con grupo hermético, clase T.

El compresor de estos aparatos es marca «ZEM», modelo E 44801.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.

Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.

Tercera. Descripción: Volumen bruto total. Unidades: Decímetros cúbicos.

Valor de las características para cada marca, modelo o tipo

Marca «Zanussi», modelo ZTC 1175 TPR.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 120.

Tercera: 170.

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.

10481 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», tipo AKG 307/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 Iberica, S. A. E.», con domicilio social en carretera de Ribas, kilómetro 13,700, municipio de Montcada y 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 Electrotécnica de la ETSII de Madrid, mediante dictamen técnico con clave E860655002-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-0030, 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 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, modelo o tipo

Marca «Philips», modelo AKG 307/PH.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 2.000.

Tercera: 4.

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.

10482 RESOLUCION de 30 de marzo de 1987, de la Dirección General de la Energía, por la que se autoriza a CAMPSA, para instalar un oleoducto entre Puertollano y Almodóvar.

Visto el proyecto presentado por CAMPSA en la Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía de Ciudad Real, contando informe favorable emitido por la Consejería de Industria, Comercio y Turismo de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha y de acuerdo con el Real Decreto 2569/1982, de 24 de julio, sobre transferencia de competencias en materia de industria y energía, con competencia para informar las peticiones, de autorización de instalaciones para la producción, transporte, distri-

bución, almacenamiento, depuración y refinado de hidrocarburos en el ámbito de su territorio,

Esta Dirección General de la Energía del Ministerio de Industria y Energía ha resuelto aprobar el referido proyecto en las condiciones siguientes:

Primera.-El oleoducto a construir duplicará la actual línea Puertollano-Almodóvar, uniendo la refinería de Puertollano con el oleoducto Rota-Zaragoza, en su paso por Almodóvar. Transportará productos terminados, en concreto gasóleos, gasolina, y JET A1.

Segunda.-El oleoducto se alimentará desde una estación de bombeo, a construir, situada al oeste de la parcela que CAMPSA tiene en la zona este, dentro de la refinería de Enpetrol, de Puertollano.

La estación de bombeo consta de colector de recepción de productos terminados de 10" de diámetro, bombas de alimentación de aspiración de bombas principales, filtros, separadores de agua, banco de contadores, dos bombas principales y trampa lanzadora de rascadores.

Las bombas principales se dispondrán en serie, suministrando un caudal de 300 metros cúbicos por hora a tres kilogramos por centímetro cuadrado.

Contará la estación de bombeo con lazo de control, a la salida de las bombas principales, para mantener las variables de presión y caudal en los valores de servicios fijados.

Tercera.-La longitud del oleoducto será de 14.350 metros. La tubería a utilizar será de acero estirado sin soldadura, según norma API 5LX grado X-52, diámetro de 273 milímetros, nominal 10", y espesor de pared de 6,35 milímetros. Exteriormente irá protegida con una capa aislante de 2,5 milímetros de polietileno extrusionado.

Todas las soldaduras, del oleoducto irán radiografiadas en instalaciones concentradas al 100 por 100. Asimismo al 100 por 100 en cruces, y puntos especiales. En la línea, dependientes de parámetros variables, entre el 15 y 30 por 100.

La tubería será probada hidráulicamente en fábrica, según norma API, a 117 kilogramos por centímetro cuadrado. Posteriormente, una vez soldada e instalada, sufrirá una prueba de estanqueidad de 90 kilogramos por centímetro cuadrado, equivalente a 1,25 veces la máxima presión de trabajo.

Las curvas a utilizar serán realizadas en frío o en caliente, en función del radio de curvatura. En el primer caso el radio mínimo será de 14 metros, mientras que las efectuadas en caliente pueden llegar a admitir un radio de cinco veces el diámetro.

La tubería irá enterrada en zanja a un metro de profundidad desde el terreno a la generatriz superior de la tubería, excepto en la zona rocosa donde esta profundidad será de 0,8 metros.

Se prevé también la protección catódica de toda la línea contra corrientes parásitas. Dicha protección se efectuará por corriente impresa, mediante equipos transformadores, lecho de ánodos y toma de potenciales a lo largo de la línea.

Cuarta.-El oleoducto comienza en la salida de la estación de bombeo discurriendo por el interior de la refinería hasta alcanzar su valla y cruce de la carretera de Puertollano a Calzada de Calatrava, en el punto kilométrico 6,2 de la misma, desde donde toma la orientación oeste continuando paralela a la misma cruzándola dos veces hasta llegar a las estribaciones de la Sierra Pedriza, donde abandona la carretera para atravesar la tierra hasta el cruce con el ferrocarril Madrid-Ciudad Real-Badajoz, en el punto kilométrico 211,5 del mismo y carretera nacional Córdoba-Cuenca, desde donde toma la alineación oeste hasta alcanzar la carretera de Villamayor de Calatrava-Almodóvar que cruza, entrando inmediatamente en la instalación allí existente.

Quinta.-En el trazado descrito se encuentran como puntos singulares:

Cruces con la carretera de Puertollano-Calzada de Calatrava.

Cruce con línea de ferrocarril Madrid-Ciudad Real-Badajoz.

Cruce con la carretera nacional Córdoba-Cuenca.

Cruce con la carretera Villamayor de Calatrava-Almodóvar.

Estos cruces se harán, si el terreno lo permite, mediante perforación horizontal, eliminando las posibles interferencias de tráfico. En terrenos rocosos se efectuará a cielo abierto en dos fases, si fuera necesario.

Sexta.-El nuevo oleoducto discurrirá, salvo variantes, paralelo a cinco metros del ya existente, el cual tiene una servidumbre permanente concedida por Decreto de 22 de junio de 1966 («Boletín Oficial del Estado» de 23 de julio) de cinco metros a la izquierda y 10 metros a la derecha del eje del tubo en el sentido Puertollano-Almodóvar, por lo que el nuevo oleoducto queda dentro de esta servidumbre, no creando ninguna nueva servidumbre permanente.

Durante las obras y para su realización será necesaria una servidumbre temporal de 14 metros, de los cuales cinco metros son a la izquierda del eje de la nueva tubería y nueve a la derecha, tomando el sentido Puertollano-Almodóvar.