

Art. 29. *Comité de Seguridad e Higiene.*—Este Comité procederá a constituirse en el plazo de un mes de conformidad con los cometidos y funciones que al respecto preceptúa la legislación vigente.

Art. 30. *Igualdad de salarios.*—La Empresa garantiza el percibo de igual salario en igual función, sin diferencia alguna por razón de sexo, estado civil, edad, raza, condición social, religiosa o política, afiliación o no a Sindicatos, así como por razón de lengua.

Art. 31. *Servicios médicos de Empresa.*—La Empresa se compromete a cumplir la legislación vigente sobre materia de servicios médicos de Empresa.

Art. 32. *Cobros y pagos.*—El trabajador que efectúe cobros y pagos no siendo tarea propia de su cometido, quedará eximido de responsabilidad, cuando dichos cobros y pagos sean realizados fuera de la Empresa.

Art. 33. *Acumulación de horas sindicales.*—A nivel de Centros de Trabajo ubicados en la misma provincia, miembros del Comité de Empresa o Delegados de Personal pueden renunciar a todo o parte del crédito de horas que la Ley les reconozca en favor de otros miembros, mediante la notificación por escrito a la Dirección.

Art. 34. *Comité Intercentros.*—Se procede a la creación del Comité Intercentros, que estará formado por seis miembros, dos de cada uno de los Comités de Empresa de Barcelona, Zaragoza y Madrid, y las horas que utilicen para esta gestión serán independientes de las horas necesarias para los cometidos sindicales.

Art. 35. *Competencias del Comité Intercentros.*—El Comité Intercentros es el órgano representativo de los distintos Comités de cada Centro y como tal se le faculta de las competencias que la Ley otorga a los Comités de Empresa entre las que se citan:

1. Participar en la elaboración de cualquier estudio referido a la valoración de puestos de trabajo, clasificación profesional o cualquier modificación en las condiciones de trabajo de los trabajadores.

2. Participar en la negociación o tramitación de expediente en cualquiera de sus modalidades, siempre que éste afecte a más de un Centro, estando facultado, si fuese preciso, para emitir informe ante la autoridad laboral competente.

3. Interponer cualquier tipo de demanda, recurso o conflicto colectivo ante la autoridad laboral, así como emprender cualquier acción legal con objeto de defender los legítimos derechos de los trabajadores. Las reuniones del Comité Intercentros con la Empresa tendrán una frecuencia al menos semestral y de forma extraordinaria cuando a juicio de cualquiera de las partes se considere necesario por tratarse de algún tema, cuya importancia lo requiera.

En las reuniones ordinarias se tratarán entre otras cuestiones:

a) Evolución de las Empresas en sus aspectos comerciales, económicos y financiero.

b) Conocer todos los datos relativos a la evolución de la plantilla (altas, bajas, excedencias, etcétera), dándose a conocer al Comité Intercentros por parte de la Empresa las necesidades, que pudiera haber sobre ascensos, para que éste pueda emitir su opinión. La Empresa se reserva en todo caso la decisión final.

DISPOSICION FINAL

En todo lo no establecido expresamente en este Convenio se estará en lo estipulado en el Pacto y Convenios anteriores y Ordenamiento Laboral vigente.

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

23759 *RESOLUCION de 16 de marzo de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa galvanizado en general, marca «Postemel», modelo o tipo general, fabricado por «Postemel, Sociedad Limitada».*

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Postemel, Sociedad Limitada», con domicilio social en carretera Madrid-Cádiz, kilómetro 532, provincia de Sevilla, referente a la solicitud de homologación de galvanizado en general, marca «Postemel», modelo o tipo general, fabricado por el mismo, en su instalación industrial ubicada en Carretera Nacional IV, Madrid-Cádiz, kilómetro 532, Sevilla;

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 35.586, y la Entidad

colaboradora «Atisae», por certificado de clave SE-2158, 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, 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-0024, con caducidad el 16 de marzo de 1989, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 16 de marzo de 1989, 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	mm
Espesor recubrimiento	73 a 111	micrómetros

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 16 de marzo de 1987.—El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

23760 *RESOLUCION de 16 de marzo de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa galvanizado en fundición, marca «Made», modelo o tipo fundición, fabricado por «Made Sistemas Eléctricos, Sociedad Anónima».*

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Made Sistemas Eléctricos, Sociedad Anónima», con domicilio social en carretera a Pozáldez, sin número, Medina del Campo, provincia de Valladolid, referente a la solicitud de homologación de galvanizado en fundición, marca «Made», modelo o tipo fundición, fabricado por el mismo, en su instalación industrial ubicada en carretera a Pozáldez, sin número, Medina del Campo (Valladolid);

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 33.486, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave MDD/68/86, 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, 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-0038, con caducidad el 16 de marzo de 1989, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 16 de marzo de 1989, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Material base	Fundición	-
Espesor material base	>6	mm
Espesor recubrimiento	196	micrómetros

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 16 de marzo de 1987.—El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

23761 *RESOLUCION de 16 de marzo de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa galvanizado en fundición, marca «Made», modelo o tipo fundición, fabricado por «Made Sistemas Eléctricos, Sociedad Anónima».*

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Made Sistemas Eléctricos, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Rivas, sin número, Vicálvaro, provincia de Madrid, referente a la solicitud de homologación de galvanizado en fundición, marca «Made», modelo o tipo fundición, fabricado por el mismo, en su