

COMUNIDAD AUTONOMA DE CATALUÑA

26344 RESOLUCION de 13 de julio de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan poliestirenos expandidos «Miret Metzeler», tipos I, II, III, IV y V, fabricados por «Miret Metzeler, Sociedad Anónima», en Vilafranca del Penedés (Barcelona), España.

Recibida en la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Miret Metzeler, Sociedad Anónima», con domicilio social en avenida Tarragona, sin número, municipio de Vilafranca del Penedés, provincia de Barcelona, para la homologación de poliestirenos expandidos utilizados como aislantes térmicos, fabricados por «Miret Metzeler, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Vilafranca del Penedés (Barcelona);

Resultando que el interesado ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, que el Laboratorio de la Dirección General de Arquitectura y Edificación MOPU, mediante dictamen técnico con clave 36/86, y la Entidad «Colaboradora Asistencia Técnica Industrial, S. A. E.», por certificado de clave IA-86-229-B-2.018, han hecho constar respectivamente que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2709/1985, de 27 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los poliestirenos expandidos utilizados como aislantes térmicos;

De acuerdo con lo establecido en la referida disposición y con la Orden del Departamento de Industria y Energía de 5 de marzo de 1986 de asignación de funciones en el campo de la homologación y la aprobación de prototipos, tipos y modelos modificada por la Orden de 30 de mayo de 1986, he resuelto:

Homologar el tipo del citado producto, con la contraseña de homologación DPE-2016, con fecha de caducidad el día 13 de julio de 1988, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 13 de julio de 1988, y definir, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologados, las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Conductividad térmica. Unidades: W/m²K.
Segunda. Descripción: Densidad. Unidades: Kg/m³.
Tercera. Descripción: Reacción al fuego.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: «Miret Metzeler, tipo I».

Características:

Primera: Inferior a 0,057.
Segunda: Superior a 9.
Tercera: M-5.

Marca y modelo: «Miret Metzeler, tipo II».

Características:

Primera: Inferior a 0,044.
Segunda: Superior a 11.
Tercera: M-5.

Marca y modelo: «Miret Metzeler, tipo III».

Características:

Primera: Inferior a 0,037.
Segunda: Superior a 13.
Tercera: M-5.

Marca y modelo: «Miret Metzeler, tipo IV».

Características:

Primera: Inferior a 0,034.
Segunda: Superior a 18.
Tercera: M-5.

Marca y modelo: «Miret Metzeler, tipo V».

Características:

Primera: Inferior a 0,033.

Segunda: Superior a 22.
Tercera: M-5.

Lo que se hace público para general conocimiento.
Barcelona, 13 de julio de 1987.—El Director general, Miguel Puig Raposo.

26345 RESOLUCION de 27 de julio de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan piezas de cubertería, modelo Sao Paulo, «Monix», fabricadas por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», en Valls (Tarragona) España.

Recibida en la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña, la solicitud presentada por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», con domicilio social en el paseo de la Estación, 5, municipio Valls, provincia de Tarragona, para la homologación de piezas de cubertería, modelo Sao Paulo, «Monix», fabricadas por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Valls (Tarragona);

Resultando que el interesado ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, y que el Laboratorio de Ensayos Industriales de la ETSII de Madrid, mediante dictamen técnico con clave I/729/86, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave BRC/2/T/990/0001/85 (N+H-2/01), 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, por el que se establece la sujeción a normas técnicas de las piezas de cubertería, desarrollado por la Orden de 9 de octubre de 1985.

De acuerdo con lo establecido en la referida disposición y con la Orden del Departamento de Industria y Energía de 5 de marzo de 1986 de asignación de funciones en el campo de la homologación y la aprobación de prototipos, tipos y modelos modificada por la Orden de 30 de mayo de 1986, he resuelto:

Homologar el tipo del citado producto con la contraseña de homologación CUB-0062, con fecha de caducidad el día 27 de julio de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 27 de julio de 1989, y definir, por último, como características técnicas que identifican el producto homologado las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tipo de material. Valor: Acero inoxidable féntico AISI430.
Segunda. Descripción: Recubrimiento. Valor: No.
Tercera. Descripción: Número de piezas. Valor: 144.

Número de piezas: 11 x 12 principales, ocho de servir, cuatro especiales.

El material de las hojas de los cuchillos es acero inoxidable martensítico, AISI-420.

Lo que se hace público para general conocimiento.
Barcelona, 27 de julio de 1987.—El Director general, Miquel Puig Raposo.

26346 RESOLUCION de 27 de julio de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan piezas de cubertería, modelo Mallorca, «Monix», fabricadas por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», en Valls, Tarragona, España.

Recibida en la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», con domicilio social en P. de l'Estació, 5, municipio de Valls, provincia de Tarragona, para la homologación de piezas de cubertería, modelo Mallorca, «Monix», fabricadas por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Valls (Tarragona).

Resultando que el interesado ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, y que el Laboratorio de Ensayos Industriales de la ETSII de Madrid, mediante dictamen técnico con clave I/7281/1986, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español»,

por certificado de clave BRC/2/T/990/0001/1985 (N+H-2/01), 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, por el que se establece la sujeción a normas técnicas de las piezas de cubertería, desarrollado por la Orden de 9 de octubre de 1985.

De acuerdo con lo establecido en la referida disposición, y con la Orden del Departamento de Industria y Energía de 5 de marzo de 1986 de asignación de funciones en el campo de la homologación y la aprobación de prototipos, tipos y modelos, modificada por la Orden de 30 de mayo de 1986, he resuelto:

Homologar el tipo del citado producto con la contraseña de homologación CUB-0063, con fecha de caducidad el día 27 de julio de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 27 de julio de 1989, y definir, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tipo de material.
Segunda. Descripción: Recubrimiento.
Tercera. Descripción: Número de piezas.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Monix», modelo Mallorca.

Características:

Primera: Acero inoxidable ferrítico AISI 430.
Segunda: No.
Tercera: 155.

Número de piezas: 12 x 12 principales, 7 de servir, 4 especiales. El material de las hojas de los cuchillos es acero inoxidable martensítico AISI 420.

Lo que se hace público para general conocimiento.
Barcelona, 27 de julio de 1987.-El Director general, Miquel Puig Raposo.

26347 RESOLUCION de 27 de julio de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial, del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan piezas de cubertería, modelo Nueva York, «Monix», fabricadas por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», en Valls (Tarragona) España.

Recibida en la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial, del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña, la solicitud presentada por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», con domicilio social en el paseo de la Estación, 5, municipio Valls, provincia de Tarragona, para la homologación de piezas de cubertería, modelo Nueva York, «Monix», fabricadas por «Industrias Metalúrgicas Moncunill, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Valls (Tarragona).

Resultando que el interesado ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, y que el Laboratorio de Ensayos Industriales de la ETSII de Madrid, mediante dictamen técnico con clave I/7281/86, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas España», por certificado de clave BRC/2/T/990/0001/85 (N+H-2/01), 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, por el que se establece la sujeción a normas técnicas de las piezas de cubertería, desarrollado por la Orden de 9 de octubre de 1985.

De acuerdo con lo establecido en la referida disposición y con la Orden del Departamento de Industria y Energía de 5 de marzo de 1986 de asignación de funciones en el campo de la homologación y la aprobación de prototipos, tipos y modelos modificada por la Orden de 30 de mayo de 1986, he resuelto:

Homologar el tipo del citado producto con la contraseña de homologación CUB-0065, con fecha de caducidad el día 27 de julio de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 27 de julio de 1989, y definir, por último, como características técnicas que identifican el producto homologado las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tipo de material. Valor: Acero austenítico AISI304; 18/10.
Segunda. Descripción: Recubrimiento. Valor: No.
Tercera. Descripción: Número de piezas. Valor: 160.

El material de las hojas de los cuchillos es acero inoxidable martensítico, AISI-420.

Número de piezas: 12 x 12 principales, 12 de servir, cuatro especiales.

Lo que se hace público para general conocimiento.
Barcelona, 27 de julio de 1987.-El Director general, Miquel Puig Raposo.

26348 RESOLUCION de 13 de octubre de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan dos calentadores de agua fijos, no instantáneos, «Fleck Cubic-30» y «Fleck Cubic-50», fabricados por «Industrias Fleck, Sociedad Anónima», en Sant Adrià del Besòs, Barcelona, España.

Recibida en la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Industrias Fleck, Sociedad Limitada», con domicilio social en calle Aribau, 64, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de un calentador de agua fijo, no instantáneo, fabricado por «Industria Fleck, Sociedad Limitada», en su instalación industrial ubicada en Sant Adrià del Besòs (Barcelona).

Resultando que el interesado ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, y que el «Laboratorio CTC Servicios Electromecánicos, Sociedad Anónima», mediante dictamen técnico con clave 917-M-IE/1 y 917-M-IE/2, y la Entidad colaboradora «AECC, Asociación Española para el Control de la Calidad», por certificado de clave 210/1987, 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 obligado cumplimiento las normas técnicas sobre aparatos domésticos que utilizan energía eléctrica, y la Orden de 9 de diciembre de 1985.

De acuerdo con lo establecido en la referida disposición, y con la Orden del Departamento de Industria y Energía de 5 de marzo de 1986 de asignación de funciones en el campo de la homologación y la aprobación de prototipos, tipos y modelos, modificada por la Orden de 30 de mayo de 1986, he resuelto:

Homologar el tipo del citado producto con la contraseña de homologación CET-0018, con fecha de caducidad el día 13 de octubre de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 13 de octubre de 1989, y definir, por último, como características técnicas para cada marca y modelo aprobado las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidad: V.
Segunda. Descripción: Potencia. Unidad: W.
Tercera. Descripción: Capacidad. Unidad: Litros.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Fleck Cubic», modelo 30.

Características:
Primera: 220.
Segunda: 1.800.
Tercera: 30.

Marca «Fleck Cubic», modelo 50.

Características:
Primera: 220.
Segunda: 1.800.
Tercera: 50.

Lo que se hace público para general conocimiento.
Barcelona, 13 de octubre de 1987.-El Director general, Miquel Puig Raposo.