

Marca «Tebisa Brisa», modelo 85.455/12.

Características:

Primera: Convencional.

Segunda: Montura cerámica 1.060/00.

Tercera: 2 de R 3/8.

Los modelos 75.101 y 85.101 llevan incorporado el cambiador manual referencia 1.102/00

La articulación giratoria para los caños orientables de fundición es referencia 1.101/00.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 22 de junio de 1987.—El Director general, Miquel Puig Raposo.

1566 *RESOLUCION de 2 de noviembre de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa un aparato receptor de televisión, marca «Sharp», modelo C-6371, fabricado por «Sharp Electrónica España, Sociedad Anónima», en Sant Cugat del Vallés, 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 «Sharp Electrónica España, Sociedad Anónima», con domicilio social en carretera de Gracia a Manresa BP. 1503, kilómetro 14,5, municipio de Sant Cugat del Vallés, provincia de Barcelona, para la homologación de aparato receptor de televisión, fabricado por «Sharp Electrónica España, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Sant Cugat del Vallés (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 1752-B-IE, y la Entidad colaboradora «Tecnos, Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TB-SHA-IA-01 (TV), han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2379/1985, de 20 de noviembre, por el que se establece la sujeción a especificaciones técnicas de los aparatos receptores de televisión.

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 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 GTV-0189, con fecha de caducidad el día 2 de noviembre de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 2 de noviembre de 1988, 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: Cromaticidad de la imagen.
Segunda. Descripción: Diagonal del tubo pantalla. Unidades: Pulgadas.
Tercera. Descripción: Mando a distancia.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Sharp», modelo C-6371 SN.

Características:

Primera: Policromática.

Segunda: 25.

Tercera: No.

Para la plena vigencia de esta Resolución de homologación y el posterior certificado de conformidad, deberá cumplirse, además, lo especificado en el artículo 4.º del Real Decreto 2704/1982, de 3 de septiembre, en el sentido de obtener el certificado de aceptación radioeléctrica.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 2 de noviembre de 1987.—El Director general, Miquel Puig Raposo.

1567 *RESOLUCION de 2 de noviembre de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa un aparato receptor de televisión, marca «Grundig», modelo M70-375 CTI/E, fabricado por «Fabricantes Europeos de Televisores, Sociedad Anónima», en 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 «Fabricantes Europeos de Televisores, Sociedad Anónima» (FETESA), con domicilio social en travessera de les Corts, 312-314, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de aparato receptor de televisión, fabricado por «Fabricantes Europeos de Televisores, Sociedad Anónima» (FETESA), en su instalación industrial ubicada en 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 General de Ensayos e Investigaciones, mediante dictamen técnico con clave 82.252, y la Entidad colaboradora ATISAE, por certificado de clave IA-86-029-B-2001, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2379/1985, de 20 de noviembre, por el que se establece la sujeción a especificaciones técnicas de los aparatos receptores de televisión.

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 GTV-0187, con fecha de caducidad del día 2 de noviembre de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 2 de noviembre de 1988, 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: Cromaticidad de la imagen.
Segunda. Descripción: Diagonal del tubo pantalla. Unidades: Pulgadas.
Tercera. Descripción: Mando a distancia.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Grundig», modelo M 70-375 CTI/E.

Características:

Primera: Policromática.

Segunda: 28.

Tercera: Sí.

Para la plena vigencia de esta Resolución de homologación y el posterior certificado de conformidad deberá cumplirse, además, lo especificado en el artículo 4.º del Real Decreto 2704/1982, de 3 de septiembre, en el sentido de obtener el certificado de aceptación radioeléctrica.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 2 de noviembre de 1987.—El Director general, Miquel Puig Raposo.

1568 *RESOLUCION de 16 de noviembre de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial, del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa una soldadura blanda de estaño-plata, ACSA 96,5/3,5 Ag 2 milímetros, fabricada por «Antonio Casas, Sociedad Anónima», en Sant Boi de Llobregat, 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 «Antonio Casas, Sociedad Anónima», con domicilio social en carretera de Santa Creu de Calafell, kilómetro 10, municipio de Sant Boi de Llobregat, provincia de Barcelona, para la homologación de soldaduras blandas de estaño/plata, fabricada por «Antonio Casas, Sociedad Anónima» (ACSA), en su instalación industrial ubicada en Sant Boi de Llobregat (Barcelona);

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio Centro Nacional de

Investigaciones Metalúrgicas (CENIM), mediante dictamen técnico con claves 24487 y 40286/2, y la Entidad colaboradora «Asistencia Técnica Industrial, Sociedad Anónima Española», por certificado de clave IA-86-405-B-2030, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2708/1985, por el que se fijan las prescripciones técnicas de las soldaduras blandas de estaño/plata, y su homologación por el Ministerio de Industria y Energía.

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 CSN-0008, con fecha de caducidad el día 16 de noviembre de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 16 de noviembre de 1989, y definir por último, como características técnicas par cada marca y modelo aprobado, las que se indican a continuación.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Porcentaje de plata. Unidades: Porcentaje.

Segunda. Descripción: Porcentaje de estaño. Unidades: Porcentaje.

Tercera. Descripción: Punto de fusión. Unidades: Grados centígrados.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: ACSA 96,5/3,5 Ag 2 milímetros.

Características:

Primera: 3,6.
Segunda: 96,3.
Tercera: 221.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 16 de noviembre de 1987.-El Director general, Miquel Puig Raposo.

1569 *RESOLUCION de 16 de noviembre de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa una soldadura blanda de estaño-plata, 96,5/3,5 Ag 2 milímetros, fabricada por «Ibérica de Metales Preciosos, Sociedad Anónima», en Rubí, 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 «Ibérica de Metales Preciosos, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Mozart, 6, polígono industrial Can Jardí, municipio de Rubí, provincia de Barcelona, para la homologación de soldaduras blandas de estaño/plata, fabricada por «Ibérica de Metales Preciosos, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Rubí (Barcelona);

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio del Centro Nacional de Investigaciones Metalúrgicas (CENIM), mediante dictamen técnico con clave 8987, y la Entidad colaboradora «Tecnos, Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TB-MET-IA-01 (SOLD), han hecho constar, respectivamente, que el modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2708/1985, de 27 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de las soldaduras blandas de estaño/plata.

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 CSN-0007, con fecha de caducidad el día 16 de noviembre de 1989, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 16 de noviembre 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: Porcentaje de plata. Unidades: Porcentaje.

Segunda. Descripción: Porcentaje de estaño. Unidades: Porcentaje.

Tercera. Descripción: Punto de fusión. Unidades: Grados centígrados.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo 96,5/3,5 Ag 2 milímetros.

Características:

Primera: 3,6.
Segunda: 96,3.
Tercera: 221.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 16 de noviembre de 1987.-El Director general, Miquel Puig Raposo.

1570 *RESOLUCION de 30 de noviembre de 1987, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa láminas bituminosas de oxiasfalto, marca Plasfal 030 LO-30, fabricadas por «Texsa, Sociedad Anónima», en Sant Andreu de la Barca, 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 «Texsa, Sociedad Anónima», con domicilio social en polígono industrial Can Pelegrí, municipio de Sant Andreu de la Barca, provincia de Barcelona, para la homologación de láminas bituminosas de oxiasfalto, fabricadas por «Texsa, Sociedad Anónima» en su instalación industrial ubicada en Sant Andreu de la Barca (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 General de Ensayos e Investigaciones, mediante dictamen técnico con clave 81.780, y la Entidad colaboradora «Asistencia Técnica Industrial, S. A. E.», por certificado de clave IA-86-275-B-2026, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por la Orden de 12 de marzo de 1986, por la que se declara de obligatoria la homologación de los productos bituminosos para impermeabilización de cubiertas en la edificación.

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 DBI-2179, con fecha de caducidad el día 30 de noviembre de 1988, disponer como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción antes del día 30 de noviembre de 1988, 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: Base.

Segunda. Descripción: Armadura.

Tercera. Descripción: Terminación.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: Plasfal 030 LO-30.

Características:

Primera: Mástico bituminoso de oxiasfalto.
Segunda: Film de polietileno de 95 gr/m².
Tercera: Film de polietileno.

Los términos base armadura y terminación utilizados en las características de los productos, indican:

Base: El material impermeabilizante empleado.

Armadura: El soporte sobre el que se aplica la base.

Terminación: El material de protección o antiadherente que cubre la base

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 30 de noviembre de 1987.-El Director general, Miquel Puig Raposo.