

certificado de conformidad con la producción, el día 22 de junio de 1989, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Sistema de grifería.
Segunda. Descripción: Forma control agua.
Tercera. Descripción: Tamaño conexión. Unidades: MM/pulgadas.

Valor de las características para cada modelo

Modelos 4001 y 4003.

Características:

Primera: Monomando.
Segunda: Mecanismo de cierre y mezcla cerámico.
Tercera: Dos de R 1/2.

Modelos 4006 y 4009.

Características:

Primera: Monomando.
Segunda: Mecanismo de cierre y mezcla cerámico.
Tercera: Dos de R 1/2 o dos de 3/8.

Modelos 4005-O, 4005-E, 4008-O, 4008-E y 4007.

Características:

Primera: Monomando.
Segunda: Mecanismo de cierre y mezcla cerámico.
Tercera: Dos de R 1/2.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 22 de junio de 1987.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

10388 RESOLUCIÓN de 22 de junio de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan los modelos de la familia de griferías (Surf) «Jacob Delafon», fabricados por «Compagnie Internationale des Produits Sanitaires».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Copasa, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Juan Bravo, 1, tercero, provincia de Madrid 28006, referente a la solicitud de homologación de los modelos de la familia de griferías (Surf) «Jacob Delafon», fabricados por «Compagnie Internationale des Produits Sanitaires», en su instalación industrial ubicada en rue Vernouillet, 59, Reims (Francia).

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 «Laboratori General d'Assaigs y d'Investigacions», mediante dictamen técnico con clave 79.810, y la Entidad colaboradora «Tecnos», por certificado de clave J.D-01, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 358/1985, de 23 de enero, y la Orden de 15 de abril de 1985, de griferías sanitarias.

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 CGR-0093, con caducidad el día 22 de junio de 1989, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción, el día 22 de junio de 1989, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Sistema de grifería.
Segunda. Descripción: Forma control agua.
Tercera. Descripción: Tamaño conexión. Unidades: MM/pulgadas.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Jacob Delafon» (Surf), modelo 71329.

Características:

Primera: Monomando.
Segunda: Montura cerámica.
Tercera: Dos de R 1/2.

Marca «Jacob Delafon» (Surf), modelo 72339.

Características:

Primera: Monomando.
Segunda: Montura cerámica.
Tercera: Dos de 10.

Marca «Jacob Delafon» (Surf), modelo 73329.

Características:

Primera: Monomando.
Segunda: Montura cerámica.
Tercera: Dos de 10.

Marca «Jacob Delafon» (Surf), modelo 76329.

Características:

Primera: Monomando.
Segunda: Montura cerámica.
Tercera: Dos de 10.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 22 de junio de 1987.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

10389 RESOLUCIÓN de 16 de noviembre de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa soldadura de estaño plata (blanda), marca «96.5-3.5 por 100 Ag», fabricada por «Sociedad Anónima G y A Figueroa».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Sociedad Anónima G y A Figueroa», con domicilio social en Gran Vía, 33, provincia de Madrid, 28013 Madrid, referente a la solicitud de homologación de soldadura de estaño, plata (blanda), marca «96.5-3.5 por 100 Ag», modelo o tipo 2 milímetros de diámetro, fabricado por «Sociedad Anónima G y A Figueroa», en su instalación industrial ubicada en polígono industrial de Leganes, calle Ramón y Cajal, 12, 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 26586/2, y la Entidad colaboradora «Asociación Española para el Control de la Calidad», por certificado de clave 172, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2708/1985, de 27 de diciembre.

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 CSN-0004, con caducidad el día 16 de noviembre 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 noviembre de 1989, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado las siguientes:

Características:	Valor	Unidad
Porcentaje de plata	3.5 %	%
Porcentaje de estaño	96.43 %	%Sn
Punto de fusión	221+/-1	°C

Lo que se hace público para general conocimiento.

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

10390 RESOLUCIÓN de 18 de enero de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan piezas galvanizadas marca «TUPY», modelo o tipo Fundición, fabricadas por «Fundicao Tupy».

Presentada en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Andalucía Trading, Sociedad Anónima», con domicilio social en polígono 175, carretera Amarilla, provincia de Sevilla, 41007 Sevilla, referente a la solicitud de homologación de piezas galvanizadas marca «TUPY», modelo o tipo Fundición, fabricadas por «Fundicao Tupy», en su instalación industrial ubicada en rua Albano Schmidt 3400, 89200 Joinville, S. C. Brasil:

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 20987/2, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave CDX/87, 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.

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-0059, con caducidad el día 18 de enero de 1990, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado, de conformidad con la producción, el día 18 de enero de 1990, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Material base	Fundición	-
Espesor material base	-	-
Espesor recubrimiento	De 71.14 a 125.45	Mm

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 18 de enero de 1988.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

10391 *RESOLUCION de 25 de enero de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa aparato de calefacción tipo acumulador fijo, marca «Thermotechnic Bauknecht», modelo VF 60A y variantes, fabricado por «Austria Haustechnik», en su instalación industrial ubicada en Rottenmann (Austria).*

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por la Empresa «Thermotechnic Ibérica, Sociedad Anónima», con domicilio social en la carretera de Labiano, kilómetro 5, municipio de Tajonar, provincia de Navarra, para la homologación de aparato de calefacción tipo acumulador fijo, fabricado por «Austria Haustechnik», en su instalación industrial ubicada en Rottenmann (Austria).

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 E861156103, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave BLB-3990100586-B, 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, he acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEA-0068, disponiéndose, asimismo, como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del 25 de enero de 1990, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologados las que se indican a continuación:

Información complementaria:

La potencia indicada entre paréntesis, dentro de las características del aparato, se refiere a la potencia total del mismo funcionando adicionalmente una resistencia que suministra calor por convección forzada de aire.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Thermotechnic Bauknecht», modelo VF 60A.

Características:

Primera: 220/380 3N.
Segunda: 6026 (7526).

Marca «Thermotechnic Bauknecht», modelo VF 40A.

Características:

Primera: 220/380 3N.
Segunda: 4026 (5026).

Marca «Thermotechnic Bauknecht», modelo VF 30A.

Características:

Primera: 220/380 3N.
Segunda: 3015 (3765).

Marca «Thermotechnic Bauknecht», modelo VF 20A.

Características:

Primera: 220/380 3N.
Segunda: 2015 (2515).

Madrid, 25 de enero de 1988.-El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

10392 *RESOLUCION de 25 de enero de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa frigorífico, marca «Sidex», modelo 1714C y variantes, fabricado por «Gorenje, G. A.», en su instalación industrial ubicada en Bihac (Yugoslavia).*

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por la Empresa «Gestión de Electrodomésticos, Sociedad Anónima» (GESTESA), con domicilio social en el paseo de la Castellana, 114, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de frigorífico, fabricado por «Gorenje, G. A.», en su instalación industrial ubicada en Bihac (Yugoslavia).

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 E851257061, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave BRC 1B990/056/86, 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, he acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEF-0069, disponiéndose, asimismo, como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del 25 de enero de 1990, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologados las que se indican a continuación:

Información complementaria:

Estos aparatos son a compresión, con grupo hermético, clase N. El compresor de estos aparatos es de marca «Gorenje», modelo PW 3 K6.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
Tercera. Descripción: Volumen bruto. Unidades: dm³.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Sidex», modelo H 1714C.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 100.
Tercera: 130.

Marca «International», modelo BY GORENJE HL 14.1 MIG.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 100.
Tercera: 130.

Marca «Zanella», modelo ZH 1714C.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 100.
Tercera: 130.