

2. El permiso de explotación provisional se aplica a las instalaciones de la Fábrica de Combustibles de Óxido de Uranio siguientes:

2.1 Instalación nuclear de proceso cerámico de obtención de pastillas sinterizadas a partir del óxido de uranio ligeramente enriquecido.

2.2 Instalación nuclear de proceso mecánico de montaje de elementos combustibles tipo BWR y PWR para reactores de agua ligera.

2.3 Instalación nuclear de tratamiento y almacenamiento de residuos radiactivos del proceso de fabricación.

No se incluye en este permiso las instalaciones nucleares de proceso químico de conversión de hexafluoruro de uranio en óxido de uranio, el almacén de hexafluoruro de uranio ligeramente enriquecido y el incinerador de residuos radiactivos.

3. El permiso de explotación provisional faculta al titular para:

3.1 Poseer, utilizar y almacenar óxido de uranio con un enriquecimiento máximo en el isótopo U-235 de 4,15 por 100 en peso. El inventario máximo de óxido de uranio enriquecido en la fábrica no podrá exceder de trescientas toneladas de ese compuesto.

3.2 Realizar las operaciones necesarias para explotar las instalaciones nucleares indicadas en el punto 2.

3.3 Poseer y almacenar los elementos combustibles fabricados, de uranio ligeramente enriquecido, tipo PWR y BWR.

3.4 Poseer, utilizar y almacenar los materiales radiactivos, las sustancias nucleares, los equipos generadores y fuentes de radiación necesarios para la explotación de la instalación de acuerdo con las actividades máximas especificadas en el Manual de Protección Radiológica vigente y las condiciones de la autorización concedida por la Dirección General de la Energía, de fecha 4 de agosto de 1983 y modificaciones posteriores de dicha autorización.

4. La capacidad máxima de producción de la fábrica se fija en 500 toneladas métricas por año, de uranio contenido en los elementos combustibles fabricados.

5. Las actividades relacionadas con la explotación de la fábrica se ajustarán en todo momento al contenido de los documentos siguientes:

- Estudio de Seguridad, Rev. 4.
- Reglamento de Funcionamiento, Rev. 5.
- Especificaciones de Funcionamiento, Rev. 8.
- Plan de Emergencia Interior, Rev. 5.
- Manual de Seguridad Nuclear, Rev. 2.
- Manual de Protección Radiológica, Rev. 4.
- Manual de Garantía de Calidad, Rev. 4.

6. Los documentos para la explotación de la fábrica se revisarán como sigue:

6.1 Seis meses antes del plazo de caducidad de este permiso se presentará a la Dirección General de la Energía y al Consejo de Seguridad Nuclear una nueva revisión de todos los documentos que como consecuencia de nuevas actividades y/o modificaciones en la explotación de la fábrica deban ser actualizados.

6.2 Cualquier revisión posterior de los citados documentos a que hace referencia la condición número 5 de este anexo, deberá ser aprobada, antes de su aplicación, por la Dirección General de la Energía, previo informe del Consejo de Seguridad Nuclear.

7. Se considera como límite provisional de la zona bajo control del explotador la circunferencia de 500 metros de radio, con centro en el edificio de la nave de fabricación. La aceptación del límite anterior como definitivo requerirá la apreciación favorable del Consejo de Seguridad Nuclear.

8. La salida de material fisiónable y bultos de residuos radiactivos fuera del emplazamiento de la fábrica, deberá comunicarse a la Dirección General de la Energía y al Consejo de Seguridad Nuclear con, al menos, quince días de antelación a la fecha de salida y quedará sometida al régimen de autorizaciones que establece la normativa vigente y las condiciones adicionales que a este fin emita el Consejo de Seguridad Nuclear.

9. El uso del recinto de la nave de fabricación destinada inicialmente a la conversión de hexafluoruro de uranio en óxido de uranio y el parque de almacenamiento de hexafluoruro de uranio precisará la aprobación de la Dirección General de la Energía, previo informe favorable del Consejo de Seguridad Nuclear.

10. Cualquier modificación o ampliación del proceso de fabricación y montaje de los elementos combustibles, así como de estructuras, sistemas y componentes que puedan estar relacionadas con la seguridad nuclear y protección radiológica deberán ser previamente apreciadas favorablemente por el Consejo de Seguridad Nuclear, de conformidad con los procedimientos establecidos en las especificaciones de funcionamiento vigentes.

11. En relación con las modificaciones o ampliación del proceso de fabricación y montaje de los elementos combustibles, así como de estructuras, sistemas y componentes que se introduzca en la instalación, el titular remitirá a la Dirección General de la Energía y al Consejo de Seguridad Nuclear, al principio de cada semestre natural, un informe

donde se relacionen las modificaciones o ampliaciones previstas o en curso de implantación, incluyendo lo siguiente:

- Identificación de las modificaciones o ampliaciones y descripción de los procedimientos seguidos para su aprobación e implantación.

- Las modificaciones o ampliaciones relacionadas con la seguridad nuclear adjuntarán el informe técnico y el informe de seguridad de acuerdo con el procedimiento de seguridad nuclear establecido.

- Las modificaciones o ampliaciones que sean consecuencia de un requisito del Consejo de Seguridad Nuclear, o de una condición del permiso de explotación, indicarán esta circunstancia y si existe alguna desviación con respecto al criterio que la originó.

- Las hojas de procedimientos de fabricación revisadas como consecuencia de las modificaciones o ampliaciones implantadas y una relación de los procedimientos de fabricación actualizada.

12. El Consejo de Seguridad Nuclear podrá remitir directamente al titular las instrucciones complementarias pertinentes para el mejor cumplimiento y verificación de estos límites y condiciones.

II. Acciones sometidas a plazo asociadas a la segunda prórroga del permiso de explotación provisional de la Fábrica de Juzbado

1. El titular de la instalación presentará, en el plazo máximo de tres meses a la Dirección General de la Energía, un programa de producción de la fábrica para un periodo de dos años, con revisiones semestrales.

17261 RESOLUCION de 16 de marzo de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan columnas tipo AM-10, fabricadas por «Industrias Jovir, Sociedad Anónima».

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Industrias Jovir, Sociedad Anónima», con domicilio social en Espinardo, provincia de Murcia, para la homologación de columnas tipo AM-10, fabricadas por «Industrias Jovir, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Espinardo (Murcia);

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 de la Dirección General de Arquitectura y Edificación, mediante dictamen técnico con clave S-13/87, y la Entidad colaboradora «Tecnos, Garantía de Calidad», por certificado de clave 02(BCA), han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2642/1985, de 18 de diciembre, y Orden de 11 de julio de 1986.

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, CYB-0009, con caducidad el día 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:

Información complementaria:

Los certificados del Laboratorio que amparan esta homologación son: S-13/87 y B-3/86.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera Descripción: Altura/diámetro/espesor. Unidades: Milímetros/milímetros/milímetros.

Segunda Descripción: Vuelo.

Tercera Descripción: Radio.

Valor de las características para cada marca y modelo o tipo

Marca y modelo o tipo «AM-10-10.000» (Ø 50/3).

Características:

Primera: 10/50/3.

Segunda: 0.

Tercera: 0.

Marca y modelo o tipo «AM-10-10.000» (Ø 60/3).

Características:

Primera: 10/60/3.

Segunda: 0.

Tercera: 0.

Marca y modelo o tipo «AM-10-10.000» (Ø 76/4).

Características:

Primera: 10/76/4.

Segunda: 0.

Tercera: 0.

Marca y modelo o tipo «AM-10-10.000» (Ø 102/4).

Características:

Primera: 10/102/4.

Segunda: 0.

Tercera: 0.

Marca y modelo o tipo «AM-12-12.000» (Ø 60/4).

Características:

Primera: 12/60/4.

Segunda: 0.

Tercera: 0.

Marca y modelo o tipo «AM-10-12.000» (Ø 76/4).

Características:

Primera: 12/76/4.

Segunda: 0.

Tercera: 0.

Lo que se hace público para general conocimiento.

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

17262 RESOLUCION de 21 de diciembre de 1987, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan artículos de servicio de mesa de acero inoxidable marca «Maltinox», modelo o tipo 5.700, fabricados por «Malta, Sociedad Anónima».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Malta, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle de la Vega, 4, Guernica, provincia de Vizcaya, referente a la solicitud de homologación de artículos de servicio de mesa de acero inoxidable marca «Maltinox», modelo o tipo 5700, fabricados por «Malta» en su instalación industrial ubicada en Guernica y Luno (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 de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI, mediante informe con clave IN/625/87 y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Española», por certificado de clave BLB 0787, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumplen todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 2298/1985, de 8 de noviembre.

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 CMI-0050, con caducidad el día 21 de diciembre de 1989, disponiéndose, asimismo, como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 21 de diciembre de 1989, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Tipo de material	Inoxidable austenítico	
Recubrimiento	NO	-
Número de piezas	12	-

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 21 de diciembre de 1987.—El Director general, P. D. (Resolución de 1 de julio de 1987), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

17263 RESOLUCION de 3 de mayo de 1988, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologa un radioteléfono repetidor, marca «Talgo», modelo ER-08 R, fabricado por «Talgo, Sociedad Anónima», en Montauban (Francia).

Recibida en la Dirección General de Electrónica e Informativa la solicitud presentada por «Distribuidora de Sistemas Electrónicos, Sociedad Anónima» (DSESA), con domicilio social en calle Urgel, 118, bajos, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de un radioteléfono repetidor, fabricado por «Talgo, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Montauban (Francia);

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 General D'Assaigs i D'Investigacions, mediante dictamen técnico con clave 79.475, y la Entidad colaboradora «Tecnos, Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TZDSE.TALCIA01 han hecho constar, respectivamente, que el modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2296/1985, de 8 de noviembre.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación GTR-0013, con fecha de caducidad del día 3 de mayo de 1990, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del día 3 de mayo de 1989, definiendo, por último como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos.

Primera. Descripción: Banda de frecuencia. Unidades: MHz.

Segunda. Descripción: Número de canales y separación entre ellos. Unidades: Canales/kHz.

Tercera. Descripción: Potencia del emisor en régimen de portadora. Unidades: W.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Talgo», modelo ER-08 R.

Características:

Primera: 30-300.

Segunda: 1/12,5 ó 25.

Tercera: 25.

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.

Madrid, 3 de mayo de 1988.—El Director general, José Luis Bozal González.

17264 RESOLUCION de 3 de mayo de 1988, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologan tres centralitas telefónicas privadas digitales, marca «Siemens», modelos Hicom L-180, Hicom L-600 e Hicom L-3000, fabricadas por TECOSA en La Carolina (Jaén).

Recibida en la Dirección General de Electrónica e Informática la solicitud presentada por «Telecomunicación Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima» (TECOSA), con domicilio social en el paseo de la Castellana, 79, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de tres centralitas telefónicas privadas digitales, fabricadas por TECOSA en su instalación industrial ubicada en La Carolina (Jaén);

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 Central Oficial de Electrotecnia, mediante dictamen técnico con clave 88024018 y la Entidad colaboradora ATISAE, por certificado de clave IA87/688/SE2449, han hecho constar, respectivamente, que los modelos presentados cumplen todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2374/1985, de 20 de noviembre.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación GCD-0009, con fecha de caducidad del día 3 de mayo de 1990, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del día 3 de mayo de 1989, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologado, las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Capacidad máxima.

Segunda. Descripción: Tipo de conmutación. Unidades: Especial/temporal.

Tercera. Descripción: Configuración geográfica. Unidades: Distribuido/no distribuido.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Siemens», modelo Hicom L-180.

Características:

Primera: 24/180.

Segunda: Temporal.

Tercera: Distribuido.