

20143 RESOLUCION de 6 de julio de 1988, de la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología, por la que se acredita al Laboratorio de Ensayo de Materiales, integrado en el Patronato de los Laboratorios Industriales de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de la Universidad Politécnica de Madrid, para la realización de los ensayos que se señalan relativos a aparatos de elevación y manutención referente a ascensores electromecánicos.

Vista la documentación presentada por don Luis Ortiz Berrocal, en nombre y representación del Patronato de Laboratorios Industriales de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de la Universidad Politécnica de Madrid, con domicilio en calle Pedro de Valdivia, 1, en Madrid;

Visto el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre («Boletín Oficial del Estado» de 3 de noviembre), por el que se aprueba el Reglamento General de las Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación;

Vista la Orden del Ministerio de Industria y Energía de 19 de diciembre de 1985 por la que se aprueba la Instrucción Técnica Complementaria MIE-AEM-1 del Reglamento de Aparatos de Elevación y Manutención, referente a ascensores electromecánicos, y la Orden del mismo Departamento de 23 de septiembre de 1987 que modifica la anterior;

Considerando que el citado laboratorio dispone de los medios necesarios para realizar los ensayos reglamentarios correspondientes y que en la tramitación del expediente se han cumplido todos los requisitos;

Esta Dirección General ha resuelto:

Primero.—Acreditar al Laboratorio de Ensayo de Materiales de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de Madrid para la realización de los ensayos que a continuación se relacionan, relativos a aparatos de elevación y manutención referente a ascensores electromecánicos:

- F.1.2.2.1 Ensayo de fatiga de dispositivos de enclavamiento.
- F.1.2.2.2 Ensayo estático de dispositivos de enclavamiento.
- F.1.2.2.3 Ensayo dinámico de dispositivos de enclavamiento.
- F.3.2 Paracaídas de acción instantánea.

Segundo.—La acreditación concedida estará sujeta a las condiciones y particulares que se detallan en el expediente de concesión y se extenderá por un periodo de tres años, pudiendo su titular solicitar su prórroga dentro de los seis meses anteriores a la expiración de dicho plazo.

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

Madrid, 6 de julio de 1988.—La Directora general, Isabel Verdeja Lizama.

20144 RESOLUCION de 8 de julio de 1988, de la Dirección General de Minas, por la que se acuerda publicar extracto de 16 homologaciones de materiales y maquinaria de empleo en minería.

A los efectos procedentes, este Centro directivo, ha acordado publicar extracto de las 16 resoluciones siguientes, todas ellas de fecha 27 de junio de 1988, por la que se homologan los materiales y maquinaria relacionados a continuación, con las condiciones expresadas en el texto íntegro de cada resolución:

BGO-0816. Motor. Tipo: 1 MQ6 314, fabricado por «Siemens, A. G.», y solicitado por «Siemens, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

BGK-0817. Toma enchufe. tipo ET-300, fabricado y solicitado por «Tranasa, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

BGS-0818. Luminarias. Tipo: EVF..., fabricado y solicitado por «Nortem, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

BHE-0819. Bastidores metálicos. Tipo: K-80, fabricado por «Becorit, Ltda.», y solicitado por «Mecaminas, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 6 (seis).

BHE-0820. Bastidores metálicos. Tipo: SCG-51ZM/110, fabricado por «Tagor» y solicitado por «Emcor, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 6 (seis).

BGN-0821. Cofre de mando. Tipo: HUN-3-P, fabricado y solicitado por «Hunosa», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

BGZ-0822. Minador de ataque puntual. Tipo: K-3-P, fabricado y solicitado por «Hunosa», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

BDZ-0823. Sistema de carga de anfo mecanizado. Tipo: EG33 sobre vehículo PT 61, fabricado por «Nitronobel Mec. A. B.» y solicitado por «Atlas Copco, S. A. E.», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 0 (cero).

BGR-0824. Sistema de señalización. Tipo: R4, fabricado por «Davis Derby» y solicitado por «Iberca de Tecnología», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

BHU-0825. Anemómetro fijo. Tipo: TFR-3, fabricado por «Toka» y solicitado por «Gemyco, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 6 (seis).

BHD-0826. Calzado antiestático. Tipo: «Yata» (varios), fabricado y solicitado por «Calseg, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 6 (seis).

BGN-0827. Cofre de tajo. Tipo: P 70, fabricado por «Wallacetown Eng. Div.» y solicitado por «Dowty Meco, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

BUV-0828. Mangueras de caucho. Tipo: «Barum/Matador», fabricadas por «Motokov» y solicitada por «Emcor, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 6 (seis).

BHK-0829. Cable eléctrico para minas. Tipo: «Plaslant Minas», 3,6/6 KV, fabricado y solicitado por «Fercable, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 6 (seis).

BHK-0830. Cable eléctrico para minas. Tipo: «Plaslant Minas», 0,6/1 KV, fabricado y solicitado por «Fercable, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 6 (seis).

BGN-0833. Variante puesto de mando. Tipo: PCB2-L1, fabricado por «Sait» y solicitado por «Promining, Sociedad Anónima», para labores subterráneas con nivel de peligrosidad 3 (tres), para mayores niveles cumplimentando ITC 09.0-03.

Las resoluciones que anteceden han sido notificadas directamente con su texto íntegro a los respectivos solicitantes.

Madrid, 8 de julio de 1988.—El Director general, Juan José Cerezuola Bonet.

20145 RESOLUCION de 12 de julio de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa encimera marca «Ariston», modelo 1/M-42 EX y variantes, fabricadas por «Merloni Elettrodomestici, S.p.A.», en Fabriano (Italia).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por la Empresa «Merloni Elettrodomestici España, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Doctor Pedro I Pons, 9-11, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de encimera fabricada por «Merloni Elettrodomestici, S.p.A.», en su instalación industrial ubicada en Fabriano (Italia):

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 «CTC Servicios Electromecánicos, Sociedad Anónima», mediante dictamen técnico con clave 1797-M-IE/2 y la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TM-ART.MEA-JA-01 (AD), 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, ha acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologa CEH-0139, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se inician a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, el certificado de conformidad de la producción antes del día 12 de julio de 1990.

Esta homologación se efectúa en relación con la disposición que se cita, y, por tanto, el producto deberá cumplir cualquier otro Reglamento o disposición que le sea aplicable.

El incumplimiento de cualquiera de las condiciones fundamentales en las que se basa la concesión de esta homologación dará lugar a la suspensión cautelar automática de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

Información complementaria:

El titular de esta Resolución presentará, dentro del periodo fijado para someterse al control y seguimiento de la producción, declaración en la que se haga constar que, en la fabricación de dichos productos, los sistemas de control de calidad utilizados se mantienen, como mínimo, en las mismas condiciones que en el momento de la homologación.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
 Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
 Tercera. Descripción: Elementos calefactores eléctricos. Unidades: Numero.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Ariston», modelo I/M-42 EX.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 1.600.
 Tercera: 2.

Marca «Ariston», modelo I/M-42 E.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 1.600.
 Tercera: 2.

Marca «Ariston», modelo I/M-31 EX.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 1.000.
 Tercera: 1.

Marca «Ariston», modelo I/M-31 E.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 1.000.
 Tercera: 1.

Madrid, 12 de julio de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

20146 *RESOLUCION de 12 de julio de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa frigorífico congelador marca «Zanussi», modelo ZT 723/95 PR, fabricada por «Industrie Zanussi, S.p.A.», en Susegana (Italia).*

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por la Empresa «Ibelsa, Sociedad Anónima», con domicilio social en Agustín de Foxá, 25, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de frigorífico congelador, fabricado por «Industrie Zanussi, S.p.A.», en su instalación industrial ubicada en Susegana (Italia);

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 88045029 y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave MDD1M990/9/86B, 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, ha acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEC-0227, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se inician a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, el certificado de conformidad de la producción antes del día 12 de julio de 1990.

Esta homologación se efectúa en relación con la disposición que se cita, y, por tanto, el producto deberá cumplir cualquier otro Reglamento o disposición que le sea aplicable.

El incumplimiento de cualquiera de las condiciones fundamentales en las que se basa la concesión de esta homologación dará lugar a la suspensión cautelar automática de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

Información complementaria:

El titular de esta Resolución presentará, dentro del período fijado para someterse al control y seguimiento de la producción, declaración en la que se haga constar que, en la fabricación de dichos productos, los sistemas de control de calidad utilizados se mantienen, como mínimo, en las mismas condiciones que en el momento de la homologación.

Estos aparatos son a compresión, con grupos herméticos, clase T, congelador con un volumen bruto de 97 decímetros cúbicos y 79 decímetros cúbicos útil y una potencia nominal de 260 W.
 Los compresores de estos aparatos son ZEM E80-101-A, para el congelador, y ZEM E-59-101, para el refrigerador.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
 Segunda. Descripción: Volumen bruto total. Unidades: dm³
 Tercera. Descripción: Poder congelación en veinticuatro horas. Unidades: Kg.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Zanussi», modelo ZT 723/95 PR.

Características:

Primera: 220.
 Segunda: 317.
 Tercera: 16.

Madrid, 12 de julio de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

20147 *RESOLUCION de 12 de julio de 1988, de la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología, por la que se autoriza a la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR) para asumir las funciones de certificación en el ámbito de maquinaria para obras públicas.*

Vista la petición documentada de fecha 30 de junio de 1988, presentada por la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR), con domicilio en Madrid, calle Fernández de la Hoz, 52, por la que se solicita autorización para asumir funciones de certificación en el ámbito de maquinaria para obras públicas;

Visto el Real Decreto 1614/1985, de 1 de agosto, por el que se ordenan las actividades de normalización y certificación;

Resultando que la citada Asociación fue designada por Orden de 26 de febrero de 1986 para desarrollar tareas de normalización y certificación, de acuerdo con el artículo 5.º del Real Decreto 1614/1985, de 1 de agosto;

Resultando que en dicha Asociación se ha creado el Comité Sectorial de Certificación apropiado;

Considerando que AENOR dispone de los medios y organización necesarios para llevar a cabo las actividades correspondientes y que en la tramitación del expediente se han cumplido todos los requisitos.

Esta Dirección General ha resuelto autorizar a AENOR para asumir las funciones de certificación en el ámbito de maquinaria para obras públicas.

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

Madrid, 12 de julio de 1988.—La Directora general, Isabel Verdeja Lizama.

20148 *RESOLUCION de 12 de julio de 1988, de la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología, por la que se autoriza a la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR) para asumir las funciones de certificación en el ámbito de productos de acero para hormigón.*

Vista la petición documentada de fecha 30 de junio de 1988, presentada por la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR), con domicilio en Madrid, calle Fernández de la Hoz, 52, por la que se solicita autorización para asumir funciones de certificación en el ámbito de productos de acero para hormigón;

Visto el Real Decreto 1614/1985, de 1 de agosto, por el que se ordenan las actividades de normalización y certificación;

Resultando que la citada Asociación fue designada por Orden de 26 de febrero de 1986 para desarrollar tareas de normalización y certificación, de acuerdo con el artículo 5.º del Real Decreto 1614/1985, de 1 de agosto;

Resultando que en dicha Asociación se ha creado el Comité Sectorial de Certificación apropiado;

Considerando que AENOR dispone de los medios y organización necesarios para llevar a cabo las actividades correspondientes y que en la tramitación del expediente se han cumplido todos los requisitos.

Esta Dirección General ha resuelto autorizar a AENOR para asumir las funciones de certificación en el ámbito de productos de acero para hormigón.

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

Madrid, 12 de julio de 1988.—La Directora general, Isabel Verdeja Lizama.