

Características comunes a todas las marcas y modelos

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

Valor de las características para cada marca y modelo o tipo

Marca y modelo o tipo: 1001, 1007, 1005, 1101, 1045, 1043, 1048 y 1049.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 1 de R 1/2.

Marca y modelo o tipo: 1116, 1118, 1119, 1333, 1433, 1102 y 1104.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 1 de R 1/2.

Marca y modelo o tipo: 1079, 080070/1080 y 080170.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 1 de R 1/2 R 3/4.

Marca y modelo o tipo: 1084, 1088, 1085, 1086 y 1087.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 1 de 12, 14, 15, 18, 22.

Marca y modelo o tipo: 080570, 080970, 080670, 080770 y 080870.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 1 de 12, 14, 15, 18, 22.

Marca y modelo o tipo: 1015, 1016, 1017, 1019, 1044, 1046 y 1047.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 2 de 10.

Marca y modelo o tipo: 1018, 1126, 1320 y 1420.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 2 de 10.

Marca y modelo o tipo: 1030, 1031, 1032 y 1033.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 2 de R 1/2.

Marca y modelo o tipo: 1108, 1109, 1110, 1112, 1113, 1114, 1300, 1400, 1301, 1401, 1310, 1410, 1311 y 1411.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 2 de R 1/2.

Marca y modelo o tipo: 1106, 1121 y 1060.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 2 de R 1/2.

Marca y modelo o tipo: 1053, 1054, 1055, 1056, 1057, 1070 y 1071.

Características:

Primera: Convencional.
 Segunda: Montura.
 Tercera: 2 de R 1/2.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 11 de abril de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

20263 RESOLUCION de 23 de junio de 1988, de la Dirección General de Minas, por la que se publica la inscripción de propuesta de reserva provisional a favor del Estado para recursos de cobre, plomo y zinc, en el área denominada «Cáceres A», comprendida en la provincia de Cáceres.

En aplicación de lo dispuesto en el artículo 9.º, 1, de la Ley 22/1973, de 21 de julio, de Minas, se hace público que se ha practicado, el día 20 de junio de 1988, la inscripción número 338 en el Libro-Registro de esta Dirección General de Minas, correspondiente a la petición presentada por la «Empresa Nacional Adaro de Investigaciones Mineras, Sociedad Anónima», sobre propuesta para la declaración de zona de reserva provisional a favor del Estado para recursos de cobre, plomo y zinc, en el área que se denominará «Cáceres A», comprendida en la provincia de Cáceres, y cuyo perímetro definido por coordenadas geográficas se designa a continuación:

Se toma como punto de partida el de intersección del meridiano 6º 29' 00" Oeste, con el paralelo 39º 31' 00" Norte, que corresponde al vértice 1.

Área formada por arcos de meridianos, referidos al de Greenwich, y de paralelos determinados por la unión de los siguientes vértices, expresados en grados sexagesimales:

	Longitud Oeste	Latitud Norte
Vértice 1	6º 29' 00"	39º 31' 00"
Vértice 2	6º 16' 00"	39º 31' 00"
Vértice 3	6º 16' 00"	39º 22' 00"
Vértice 4	6º 26' 00"	39º 22' 00"
Vértice 5	6º 26' 00"	39º 26' 00"
Vértice 6	6º 29' 00"	39º 26' 00"

El perímetro así definido delimita una superficie de 945 cuadrículas mineras.

Madrid, 23 de junio de 1988.—El Director general, Juan José Cerezoela Bonet.

20264 RESOLUCION de 12 de julio de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa aparato de calefacción de convección forzada marca «Philips», modelo HD 3265/A, fabricado por «Philips D.A.P.» en Hastings (Gran Bretaña).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por la Empresa «Philips Ibérica, S.A.E.», con domicilio social en calle Martínez Villergas, 2, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de aparato de calefacción de convección forzada fabricado por «Philips D.A.P.» en su instalación industrial ubicada en Hastings (Gran Bretaña);

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 88045146 y la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TD-PH.PHS-IA-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 julio, 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 CEA-0094, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican 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.

El motor de estos aparatos es Eastern Time 738.

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 «Philips», modelo HD 3265/A.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 2.000.

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

20265 *RESOLUCION de 12 de julio de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa horno de convección forzada, marca «Aristón», modelo I/FEVE 9 FE y variantes, fabricados 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, S. p. A.», con domicilio social en calle Doctor Pedro I Pons, número 9-11, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de horno de convección forzada, fabricado 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 1507-M-IE, y la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TM-ART.MEA-IA-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 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEH-0140, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican 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.

El motor turbina de estos aparatos es «Plaset, S. p. A./42724».

Características comunes a todas las marcas y modelos

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

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo, «Ariston I/FEVE 9 FE».

Características:

Primera: 220.
Segunda: 2.240.
Tercera: 4.

Marca y modelo, «Ariston I/FEVE 9 FE».

Características:

Primera: 220.
Segunda: 2.240.
Tercera: 4.

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

20266 *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 equipos asociados para lámparas.*

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 equipos asociados para lámparas;

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 equipos asociados para lámparas.

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

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

20267 *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 materiales aislantes térmicos.*

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 materiales aislantes térmicos;

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 materiales aislantes térmicos.

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

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

20268 *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 báculos y columnas de alumbrado exterior y señalización de tráfico.*

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 báculos y columnas de alumbrado exterior y señalización de tráfico.

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.