

3.ª CONSTITUCIÓN:

En el plazo de un mes, desde la fecha de las elecciones de los diferentes Comités de Empresa y Delegados de Personal, se procederá a la constitución del Comité Intercéntricos, de acuerdo con las funciones y composiciones arriba señalados.

La elección de los dos representantes del centro de Guipúzcoa, será efectuada mediante acuerdo entre los miembros del Comité de Empresa de dicho centro.

En el momento en que un miembro del Comité Intercéntricos deje de pertenecer al Comité de Empresa o Delegado de Personal automáticamente dejará la vacante correspondiente en el Comité Intercéntricos.

La Dirección de la Empresa será informada de los miembros que componen dicho Comité.

20332 *CORRECCION de errores de la Resolución de 30 de junio de 1988, de la Dirección General de Acción Social, por la que se convocan seis becas para perfeccionamiento profesional, formación e investigación en Estados Unidos de América, con destino a Diplomados en Trabajo Social y Asistentes Sociales.*

Advertidos errores en el texto remitido para su publicación de la Resolución de 30 de junio de 1988, de la Dirección General de Acción Social, por la que se convocan seis becas para perfeccionamiento profesional, formación e investigación en Estados Unidos de América, con destino a Diplomados en Trabajo Social y Asistentes Sociales, inserta en el «Boletín Oficial del Estado» de 20 de julio de 1988, se transcriben a continuación las oportunas rectificaciones:

En el punto 5.1 debe introducirse el apartado i): «La Dirección General de Acción Social aportará al CIP una asignación complementaria de 500 dólares por persona/mes destinados a cubrir la diferencia por la realización de la jornada laboral a tiempo parcial.»

Asimismo en el punto 10 deben añadirse los siguientes:

10.2 «No se podrá repetir la solicitud de una beca DGAS/Fulbright-CIP antes de haber transcurrido cuatro años después que finalizó el disfrute de la última.»

10.3 «Aceptar las normas para el seguimiento de las becas establecidas por la DGAS, el CIP y la Comisión Fulbright, que incluye el envío de una Memoria a la terminación del periodo de disfrute.»

10.4 «Regresar a España una vez finalizado su programa de estudios/prácticas. El programa considera necesario advertir que el visado especial concedido a los becarios Fulbright no les permite efectuar petición de residencia en Estados Unidos durante el periodo de los dos años siguientes al de su regreso.»

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

20333 *RESOLUCION de 16 de mayo de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa frigorífico de absorción, marca «Electrolux», modelo RE 800 y variantes fabricados por «Electrolux, S.a.r.l.», en Vianden (Luxemburgo).*

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Electrolux, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Méndez Alvaro, 20, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de frigoríficos de absorción fabricados por «Electrolux, S.a.r.l.», en su instalación industrial ubicada en Vianden (Luxemburgo);

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación prevista en el punto quinto de la Orden de 9 de diciembre de 1985, que desarrolla 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;

Resultando que la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TD-ELX-SIE.IA-01 (AD), considera idóneo el sistema de control de calidad integrado en el proceso de producción del fabricante;

Resultando que el Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia de la ETSII, de Madrid, mediante dictámenes técnicos con claves 87035093

y 88025108 considera correctos los ensayos relativos a las condiciones de seguridad eléctrica de los aparatos.

Dadas las especiales características funcionales de estos aparatos y de acuerdo con lo dispuesto en el apartado 5.1.4 del Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, por el que se modifica parcialmente el Reglamento General de las Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía, en el campo de la normalización y homologación, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, así como en el Real Decreto 2236/1985, de 5 de junio,

Esta Dirección General ha resuelto homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEF-0098, disponiéndose como fecha límite para que el interesado presente el certificado de conformidad de la producción antes del día 16 de mayo de 1990, definiendo 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: Tensión. Unidades: V.
Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
Tercera. Descripción: Volumen bruto. Unidades: dm³.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Electrolux», modelo RE 800.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 65.
Tercera: 23.

Marca «Electrolux», modelo RA 80.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 65.
Tercera: 23.

Madrid, 16 de mayo de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Juncó Mans.

20334 *RESOLUCION de 16 de mayo de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa frigorífico de absorción, marca «Electrolux», modelo RE 1100 y variantes, fabricados por «Electrolux, S.a.r.l.», en Vianden (Luxemburgo).*

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Electrolux, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Méndez Alvaro, 20, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de frigoríficos de absorción, fabricados por «Electrolux, S.a.r.l.», en su instalación industrial ubicada en Vianden (Luxemburgo);

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación prevista en el punto quinto de la Orden de 9 de diciembre de 1985, que desarrolla 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;

Resultando que la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TD-ELX-SIE.IA-01 (AD), considera idóneo el sistema de control de calidad integrado en el proceso de producción del fabricante;

Resultando que el Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia de la ETSII, de Madrid, mediante dictamen técnico con clave 87035092 considera correctos los ensayos relativos a las condiciones de seguridad eléctrica de los aparatos.

Dadas las especiales características funcionales de estos aparatos y de acuerdo con lo dispuesto en el apartado 5.1.4 del Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, por el que se modifica parcialmente el Reglamento General de las Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía, en el campo de la normalización y homologación, aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, así como en el Real Decreto 2236/1985, de 5 de junio,

Esta Dirección General ha resuelto homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEF-0097, disponiéndose como fecha límite para que el interesado presente el certificado de conformidad de la producción antes del día 16 de mayo de 1990, definiendo 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: Tensión. Unidades: V.
Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
Tercera. Descripción: Volumen bruto. Unidades: dm³.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Electrolux», modelo RE 1100.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 65.
Tercera: 31.

Marca «Electrolux», modelo RE 1200.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 65.
Tercera: 31.

Madrid, 16 de mayo de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

20335 RESOLUCION de 16 de mayo de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se modifica la de 27 de julio de 1987, que homologa lavadora de carga frontal, marca «Zanussi», fabricada por «Industrie Zanussi, S.p.A.».

Vista la solicitud presentada por la Empresa «Ibelsa, Sociedad Anónima», en la que solicita la modificación de la resolución de fecha 27 de julio de 1987, por la que se homologa lavadora de carga frontal;

Resultando que los aparatos homologados mediante la citada resolución de 27 de julio de 1987, son de la marca «Zanussi» y variantes, siendo el modelo base, marca «Zanussi», modelo Z 850 INOX.;

Resultando que la modificación que se pretende consiste en incluir nueva marca y modelo, cuyas características, especificaciones y parámetros no suponen variación con respecto al tipo homologado;

Vistos los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, 734/1985, de 20 de febrero y 2236/1985, de 5 de junio,

Esta Dirección General ha resuelto:

Modificar la resolución de 27 de julio de 1987, por la que se homologa lavadora de carga frontal, de la marca «Zanussi» y variantes, siendo el modelo base, marca «Zanussi», modelo Z 850 INOX., con la contraseña de homologación CEL-0020, en el sentido de incluir en dicha homologación la marca y modelo cuyas características son las siguientes:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.
Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.
Tercera. Descripción: Capacidad ropa seca. Unidades: Kg.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Zanussi», modelo Z 870 INOX.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 2.200.
Tercera: 5.

Madrid, 16 de mayo de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

20336 RESOLUCION de 30 de mayo de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan artículos de servicio de mesa de acero inoxidable marca «Ibers», modelo o tipo platos de huevos, fabricados por «Hispanox, Sociedad Anónima».

Presentado en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales el expediente incoado por parte de «Hispanox, Sociedad Anónima», con domicilio social en Cuart de Poblet, provincia de Valencia, referente a la solicitud de homologación de artículos de servicio de mesa de acero inoxidable marca «Ibers», modelo o tipo platos de huevos, fabricados por «Hispanox, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en carretera Madrid-Valencia, kilómetro 340, Cuart de Poblet (Valencia);

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/708/87, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave BRC3V.990, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el 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 CM1-0057, con caducidad el día 30

de mayo de 1990, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción el día 30 de mayo de 1990, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Tipo de material	Inoxidable austen.	-
Recubrimiento	No	-
Número de piezas	5	-

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 30 de mayo de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

20337 RESOLUCION de 12 de julio de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa frigorífico de circulación forzada de aire, marca «Amana», modelo TM 516, fabricado por «Amana Refrigeration, Inc.», en Iowa (USA).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por la Empresa «Frigicoll, Sociedad Anónima», con domicilio social en Blasco de Garay, sin número, municipio de San Justo Desvern, provincia de Barcelona, para la homologación de frigorífico de circulación forzada de aire, fabricado por «Amana Refrigeration, Inc.», en su instalación industrial ubicada en Iowa (USA);

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 88035040, y la Entidad colaboradora «Tecnos, Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TM-FGLAMA-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 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 CEF-0110, definiendo como características técnicas para cada marca/s y modelo/s 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 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 grupo hermético, clase N. La potencia nominal de estos aparatos es de 275 W, desenchufando el compresor, y de 520 W funcionando la resistencia de descongelo.

El compresor de estos aparatos es DANFOSS FR-10-B.

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 «Amana», modelo TM 516.

Características:

Primera: 220.
Segunda: 275.
Tercera: 447.

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