

explotación de ganado porcino de la provincia de Teruel, denominada «Andorra», término municipal del mismo nombre, propietario don Bienvenido Alquezar Fabregat.

Esta Dirección General ha dispuesto la publicación de dicha concesión a los efectos sanitarios y de comercio de sus productos a nivel nacional e internacional.

Lo que se comunica para su conocimiento y efectos.

Madrid, 7 de octubre de 1988.-El Director general, Julio Blanco Gómez.

Sr. Subdirector general de Sanidad Animal.

COMUNIDAD AUTÓNOMA DE CATALUÑA

24305 *RESOLUCION de 12 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones, fabricados por «Extruidos del Aluminio, Sociedad Anónima» (EXAL), en Granollers (Barcelona), España. (Contraseña CPA-3707).*

Recibida en la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Extruidos del Aluminio, Sociedad Anónima» (EXAL), con domicilio social en calle Muntaner 196-200, 6 e, 5.º, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones, fabricados por «Extruidos del Aluminio, Sociedad Anónima» (EXAL), en su instalación industrial ubicada en Granollers:

Resultando que el interesado ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, y que el Laboratorio General de Ensayos y de Investigaciones de la Generalidad de Cataluña, mediante dictamen técnico con clave 85210 I, y la Entidad de Inspección y Control Instituto Catalán de Inspección y Control Técnico, por certificado de clave BB QA 0014 88, han hecho constar respectivamente que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 2699/1985, de fecha 25 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones.

De acuerdo con lo establecido en la referida disposición y con la Orden del Departamento de Industria y Energía, de 5 de marzo de 1986, de asignación de funciones en el campo de la homologación y la aprobación de prototipos, tipos y modelos modificada por la Orden de 30 de mayo de 1986, he resuelto:

Homologar el tipo del citado producto, con la contraseña de homologación CPA-3707, con fecha de caducidad el día 12 de septiembre de 1990, disponer como fecha límite el día 12 de septiembre de 1990, para que el titular de esta Resolución presente declaración en la que 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.

Definir, 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: Material.
Segunda. Descripción: Estado de tratamiento.
Tercera. Descripción: Grupo.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: Hoja portaruletas. Corred.

Características:
Primera: L-3442.
Segunda: T-5.
Tercera: 07.

El material es designado según la norma UNE 38.350-84. El estado de tratamiento lo es según la norma UNE 38.002.

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 de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudiera derivarse.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 12 de septiembre de 1988.-El Director general, Alfredo Noman i Serrano.

24306 *RESOLUCION de 12 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones, fabricados por «Extruidos del Aluminio, Sociedad Anónima» (EXAL), en Granollers (Barcelona), España. (Contraseña CPA-3703).*

Recibida en la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Extruidos del Aluminio, Sociedad Anónima» (EXAL), con domicilio social en calle Muntaner 196-200, 6 e, 5.º, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones, fabricados por «Extruidos del Aluminio, Sociedad Anónima» (EXAL), en su instalación industrial ubicada en Granollers:

Resultando que el interesado ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, y que el Laboratorio General de Ensayos y de Investigaciones de la Generalidad de Cataluña, mediante dictamen técnico con clave 85210 F, y la Entidad de Inspección y Control Instituto

Catalán de Inspección y Control Técnico, por certificado de clave BB QA 0014 88, han hecho constar respectivamente que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 2699/1985, de fecha 27 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones.

De acuerdo con lo establecido en la referida disposición y con la Orden del Departamento de Industria y Energía, de 5 de marzo de 1986, de asignación de funciones en el campo de la homologación y la aprobación de prototipos, tipos y modelos modificada por la Orden de 30 de mayo de 1986, he resuelto:

Homologar el tipo del citado producto, con la contraseña de homologación CPA-3703, con fecha de caducidad el día 12 de septiembre de 1990, disponer como fecha límite el día 12 de septiembre de 1990, para que el titular de esta Resolución presente declaración en la que 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.

Definir, 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: Material.
Segunda. Descripción: Estado de tratamiento.
Tercera. Descripción: Grupo.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: Marco Later. D. Corredera.

Características:
Primera: L-3442.
Segunda: T-5.
Tercera: 03.

El material es designado según la norma UNE 38.350-84. El estado de tratamiento lo es según la norma UNE 38.002.

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 de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudiera derivarse.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 12 de septiembre de 1988.-El Director general, Alfredo Noman i Serrano.