

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, 26 de septiembre de 1988.—El Director general, Alfredo Noman i Serrano.

24588 *RESOLUCION de 26 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan óxido de plomo, minio para pinturas, alta dispersión fabricados por «Colorantes de Plomo, Sociedad Anónima» (COPLOSA), en Barcelona, España.*

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 «Colorantes de Plomo, Sociedad Anónima» (COPLOSA), con domicilio social en calle L, sector E. Zona Franca, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de óxido de plomo, minio para pinturas, alta dispersión, fabricados por «Colorantes de Plomo, Sociedad Anónima» (COPLOSA), en su instalación industrial ubicada en Barcelona.

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 Centro Nacional de Investigaciones Metalúrgicas del Consejo Superior de Investigaciones Científicas, mediante dictamen técnico con clave 6187, y la Entidad de Inspección y Control Bureau Veritas Español, por certificado de clave BRC19900204/86, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 2705/1985, de fecha 27 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de determinados productos metálicos básicos.

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 CPB-702, con fecha de caducidad el día 26 de septiembre de 1990, disponer como fecha límite el día 26 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: Contenido mínimo en Pb O₂. Unidades: Porcentaje en masa.

Segunda. Descripción: Contenido mínimo en Pb₃ O₄. Unidades: Porcentaje en masa.

Tercera. Descripción: Riqueza mínima. Unidades: Porcentaje en masa.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Coplusa».

Características:

Primera: 33,5.

Segunda: 96.

Tercera: 99.

Las unidades en porcentaje en masa son las establecidas en la norma UNE 37-212-80.

Se entiende por riqueza la suma de ortoplumbato de plomo, más conocido de plomo libre.

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, 26 de septiembre de 1988.—El Director general, Alfredo Noman i Serrano.

24589 *RESOLUCION de 26 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan alambre trefilado corrugado, fabricados por «Riviere, Sociedad Anónima», en Barcelona, España.*

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 «Riviere, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Aribau, 200, 3.º, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de alambre trefilado corrugado, fabricados por «Riviere, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Barcelona.

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 Central de Estructuras y Materiales del Centro de Estudios y Experimentación de Obras Públicas, mediante dictamen técnico con clave 43.829, y la Entidad de Inspección y Control AECC, Asociación Española para el Control de la Calidad, por certificado de clave 188/1986, han hecho constar, respectivamente que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 2702/1985, de fecha 18 de diciembre, por el que se homologan los alambres trefilados lisos y corrugados, empleados en la fabricación de mallas electrosoldadas y viguetas semirresistentes de hormigón armado.

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 CAC-032, con fecha de caducidad el día 26 de septiembre de 1990, disponer como fecha límite el día 26 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: Límite elástico 0,2 por 100 mínimo. Unidades: Kg/mm².

Segunda. Descripción: Carga rotura mínima. Unidades: kg/mm.

Tercera. Descripción: alargamiento (5d) mínimo. Unidades: Porcentaje.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: «Riogar», AEH 500 T/7.

Características:

Primera: 60,4.

Segunda: 64,9.

Tercera: 9,6.

El diámetro de este alambre corrugado es de 7 milímetros.

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, 26 de septiembre de 1988.—El Director general, Alfredo Noman i Serrano.

24590 *RESOLUCION de 26 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Seguridad y Calidad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan óxido de plomo, litargirio, fabricados por «Colorantes de Plomo, Sociedad Anónima» (COPLOSA), en Barcelona, España.*

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 «Colorantes de Plomo, Sociedad Anónima» (COPLOSA), con domicilio social en calle L, sector E. Zona Franca, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación