

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 pudieran derivarse.

INFORMACION 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 los productos los sistemas de control de calidad utilizados se mantienen, como mínimo, en las mismas condiciones que en el momento de la homologación.

El modelo MG 10 dispone de una caldera de vapor con un gasto nominal de 16,3 kW.

El volumen útil de estos aparatos es de 144 metros cúbicos, para los modelos MG 10 y RG 10, y de 175 metros cúbicos, para el modelo PG 10.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera: Descripción: Tipo de gas.
Segunda: Descripción: Presión de alimentación. Unidades: mbar.
Tercera: Descripción: Gasto nominal. Unidades: kW.

Valor de las características para cada marca o modelo y tipo

Marca «Lainox», modelo MG-10.

Características:
Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 36, 36, 36.

Marca «Lainox», modelo RG-10.

Características:
Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 19,7, 19,7, 19,7.

Marca «Lainox», modelo PG-10.

Características:
Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 19,7, 19,7, 19,7.

Madrid, 24 de julio de 1989.-El Director general, P. D., el Subdirector general de Maquinaria (Resolución de 15 de marzo de 1989), Miguel Giménez de Córdoba.

21307 RESOLUCION de 24 de julio de 1989, de la Dirección General de Industria, por la que se homologa horno de convección para usos colectivos, categoría III, marca «Lainox», fabricada por «Lainox, S.r.l.», en Vittorio Veneto (TV) (Italia).

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por la Empresa «Frigicoll, Sociedad Anónima», con domicilio social en Blasco de Garay, sin número, municipio de Sant Just Desvern, provincia de Barcelona, para la homologación de horno de convección para usos industriales, categoría III, fabricado por «Lainox, S.r.l.», en su instalación industrial ubicada en Vittorio Veneto (TV) (Italia).

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la vigente legislación que afecta a los productos cuya homologación solicita y que el Laboratorio «Repsol Butano, Sociedad Anónima», mediante dictamen técnico con clave A 89318, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español», por certificado de clave BRC/1/990/B018/89/2, han hecho constar respectivamente que los modelos presentados cumplen todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 494/1988, de 20 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de aparatos que utilizan gas como combustible.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha resuelto homologar el citado producto, con la contraseña de homologación CBH-0002, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del día 24 de julio de 1994.

Esta homologación se efectúa en relación con la disposición que se cita, y por tanto los productos deberán 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 pudieran derivarse.

INFORMACION 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 modelo MG 05 dispone de una caldera de vapor con un gasto nominal de 16 kW.

El volumen útil de estos aparatos es de 68 metros cúbicos, para los modelos MG 05 y RG 05, y de 92,5 metros cúbicos, para el modelo PG 05.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera: Descripción: Tipo de gas.
Segunda: Descripción: Presión de alimentación. Unidades: mbar.
Tercera: Descripción: Gasto nominal. Unidades: kW.

Valor de las características para cada marca o modelo y tipo

Marca «Lainox», modelo MG 05.

Características:
Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 25, 25, 25.

Marca «Lainox», modelo RG 05.

Características:
Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 9, 9, 9.

Marca «Lainox», modelo PG 05.

Características:
Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 9, 9, 9.

Madrid, 24 de julio de 1989.-El Director general, P. D., el Subdirector general de Maquinaria (Resolución de 15 de marzo de 1989), Miguel Giménez de Córdoba.

21308 RESOLUCION de 24 de julio de 1989, de la Dirección General de Política Tecnológica, por la que se homologa una impresora marca «Mannesmann Tally», modelo MT-81, fabricada por «Shinwa Digital Industry Co. Ltd.», en su instalación industrial ubicada en Saitama (Japón).

Recibida en la Dirección General de Política Tecnológica la solicitud presentada por «Grupo de Sociedades de Informática, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Ramirez de Arellano, sin número, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de una impresora, fabricada por «Shinwa Digital Industry Co. Ltd.», en su instalación industrial ubicada en Saitama (Japón).

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita y que el «Laboratorio CTC Servicios Electromecánicos, Sociedad Anónima», mediante dictamen con clave 2522-M-IE/2, y la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TMSDISHWLA2 (IS), han hecho constar, respectivamente, que los modelos presentados cumplen todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 1251/1985, de 19 de junio.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación GIM-0347 y fecha de caducidad el día 24 de julio de 1991, definiendo como características técnicas para cada marca y tipo homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del día 24 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 de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera: Descripción: Número de puntos de la matriz. Unidades: (a x b).
Segunda: Descripción: Velocidad de impresión. Unidades: Caracteres por segundo.
Tercera: Descripción: Formato de papel utilizado.