

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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 26 de febrero de 1989.-El Director general, Albert Sabala i Durán.

12919 RESOLUCION de 5 de marzo de 1990, de la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa galvanizado en caliente en tornillería fabricado por «Industrial Galvanizadora, Sociedad Anónima», en Montornès del Vallès (Barcelona).

Recibida en la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Industrial Galvanizadora, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Sant Adrià, 76, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de galvanizado en caliente en tornillería, fabricado por «Industrial Galvanizadora, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Montornès del Vallès;

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 91940, y la Entidad de Inspección y Control del Instituto Catalán de Inspección y Control Técnico (ICICT), por certificado de clave BB.QA.0007.89, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 2531/1985, de 18 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los recubrimientos galvanizados en caliente;

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 CPG-903, con fecha de caducidad el día 5 de marzo de 1992; disponer como fecha límite el día 5 de marzo de 1992 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 homologados las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Material base.

Segunda. Descripción: Espesor material base. Unidades: mm.

Tercera. Descripción: Espesor medio recubrimiento. Unidades: mm.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo, «Ingalsa I».

Características:

Primera: Tornillería.

Tercera: 40 a 60.

Marca y modelo, «Ingalsa II».

Características:

Primera: Tornillería > 9.

Tercera: 30 a 60.

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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 5 de marzo de 1990.-El Director general, Albert Sabala i Durán.

12920 RESOLUCION de 5 de marzo de 1990, de la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa galvanizado en caliente para fundición, fabricado por «Industrial Galvanizadora, Sociedad Anónima», en Montornès del Vallès (Barcelona).

Recibida en la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Industrial Galvanizadora, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Sant Adrià, 76, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de galvanizado en caliente para fundición, fabricado por «Industrial Galvanizadora, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Montornès del Vallès;

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 91940, y la Entidad de Inspección y Control del Instituto Catalán de Inspección y Control Técnico (ICICT), por certificado de clave BB.QA.0007.89, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 2531/1985, de 18 de diciembre, por el que se declaran de obligado cumplimiento las especificaciones técnicas de los recubrimientos galvanizados en caliente;

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 CPG-901, con fecha de caducidad el día 5 de marzo de 1992; disponer como fecha límite el día 5 de marzo de 1992 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 homologados las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Material base.

Segunda. Descripción: Espesor material base. Unidades: mm.

Tercera. Descripción: Espesor medio recubrimiento. Unidades: mm.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Ingalsa», modelo Fundición.

Características:

Primera: Fundición.

Tercera: 70 a 197.

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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 5 de marzo de 1990.-El Director general, Albert Sabala i Durán.

12921 RESOLUCION de 5 de marzo de 1990, de la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan quemadores a gas de funcionamiento automático, con aire forzado, fabricados por «Flaxmer, Sociedad Anónima», en Barcelona.

Recibida en la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Flaxmer, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Pintor Pahissa, 35, Barcelona, para la homologación de quemadores a gas de funcionamiento automático, con aire forzado, fabricados por «Flaxmer, 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

ción se solicita, y que el Laboratorio de la «Empresa Nacional del Gas, Sociedad Anónima» (ENAGAS), mediante dictamen técnico, con clave QGZ89901018Q0129TN1230, y la Entidad de Inspección y Control del Instituto Catalán de Inspección y Control Técnico (ICICT), por certificado de clave 88.QA.04.89, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 494/1988, de fecha 20 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de Aparatos que utilizan gas como combustible, y la Orden de 7 de junio de 1988 por la que se aprueba la ITC-MIE AG2, «Quemadores a gas fabricados en serie, con aire forzado», y la ITC-MIE AG9, «Placa de características de los aparatos a gas».

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 CBQ-029, con fecha de caducidad el día 5 de marzo de 1995; disponer como fecha límite el día 5 de marzo de 1995 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 homologados las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tipo de gas.
Segunda. Descripción: Presión de entrada. Unidades: mbar.
Tercera. Descripción: Potencia mínima y nominal. Unidades: kw.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «AT», modelo 15/4.

Características:

Primera: GC. GN. GLP.
Segunda: 8,1/20,2. 8,1/20,2. 8,1/20,2.
Tercera: 18/46,5. 18/46,5. 18/46,5.

Marca «AT», modelo 15/8.

Características:

Primera: GC. GN. GLP.
Segunda: 8,1/20,2. 8,1/20,2. 8,1/20,2.
Tercera: 34,9/58,1. 34,9/93. 34,9/93.

Los quemadores objeto de esta Resolución son del tipo Todo o Nada. 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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 5 de marzo de 1990.—El Director general, Albert Sabala i Durán.

12922 RESOLUCION de 5 de marzo de 1990, de la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologan quemadores a gas de funcionamiento automático, con aire forzado, fabricados por «Flaxmer, Sociedad Anónima», en Barcelona (modelo AT 15/70).

Recibida en la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Flaxmer, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Pintor Pahissa, 35, Barcelona, para la homologación de quemadores a gas de funcionamiento automático, con aire forzado, fabricados por «Flaxmer, 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 de la «Empresa Nacional del Gas, Sociedad Anónima» (ENAGAS), mediante dictamen técnico, con clave QGZ 89 901018 Q0329TP230, y la Entidad de Inspección y Control del Instituto Catalán de Inspección y Control Técnico (ICICT), por certificado de clave 88.QA.04.89, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por Real Decreto 494/1988, de fecha 20 de mayo, por el que

se aprueba el Reglamento de Aparatos que utilizan gas como combustible, y la Orden de 7 de junio de 1988 por la que se aprueba la ITC-MIE AG2, «Quemadores a gas fabricados en serie, con aire forzado», y la ITC-MIE AG9, «Placa de características de los aparatos a gas».

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 CBQ-028, con fecha de caducidad el día 5 de marzo de 1995; disponer como fecha límite el día 5 de marzo de 1995 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 homologados las que se indican a continuación:

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tipo de gas.
Segunda. Descripción: Presión de entrada. Unidades: mbar.
Tercera. Descripción: Potencia mínima y nominal. Unidades: kw.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «AT», modelo 15/70.

Características:

Primera: GN. GLP.
Segunda: 8,1/20,2. 8,1/20,2.
Tercera: 465,1/814. 465,1/814

Marca «AT», modelo 15/15.

Características:

Primera: GC. GN. GLP.
Segunda: 8,1/20,2. 8,1/20,2. 8,1/20,2.
Tercera: 69,8/174,4. 93/174,4. 93/174,4.

Marca «AT», modelo 15/25.

Características:

Primera: GC. GN. GLP.
Segunda: 8,1/20,2. 8,1/20,2. 8,1/20,2.
Tercera: 82/191,7. 93/290,7. 93/290,7.

Marca «AT», modelo 15/40.

Características:

Primera: GN. GLP.
Segunda: 8,1/20,2. 8,1/20,2.
Tercera: 372,1/465,1. 372,1/465,1.

Los quemadores objeto de esta Resolución son del tipo Todo o Poco. 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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Barcelona, 5 de marzo de 1990.—El Director general, Albert Sabala i Durán.

12923 RESOLUCION de 5 de marzo de 1990, de la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se homologa tubo radiante baja temperatura, categoría II 2H3, fabricados por «Técnica Industrial Ibérica, Sociedad Anónima», en Barcelona.

Recibida en la Dirección General de Seguridad Industrial del Departamento de Industria y Energía de la Generalidad de Cataluña la solicitud presentada por «Técnica Industrial Ibérica, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Santander, 71, Barcelona, para la homologación de tubo radiante baja temperatura, categoría II 2H3, fabricados por «Técnica Industrial Ibérica, 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 Repsol Butano, mediante dictamen técnico, con clave A89635, y la Entidad de Inspección y Control ECA,