

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

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.

Contra esta Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante el excelentísimo señor Ministro de Industria y Energía, en el plazo de quince días contados desde la recepción de la misma.

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 o tipo

Marca y modelo: «Falcon», G-1006.

Características:

Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 21,8, 21,8, 21,8.

Marca y modelo: «Falcon», G-1026.

Características:

Primera: GC, GN, GLP.
Segunda: 7,5, 18, 37.
Tercera: 10,90, 10,90, 10,90.

Madrid, 2 de julio de 1990.—El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José Méndez Álvarez.

22314 RESOLUCION de 2 de julio de 1990, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan aparatos tipo popular de caldeo y soldadura con empuñadura, categoría I, marca «Butsir», modelo base Soplete Mod. 7003, fabricados por «Alvima, Sociedad Anónima», en Sedavi (Valencia). CBG-0018.

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Alvima, Sociedad Anónima», con domicilio social en carrer del Sol, sin número, municipio de Sedavi, provincia de Valencia, para la homologación de aparatos tipo popular de caldeo y soldadura con empuñadura, categoría I, fabricados por «Alvima, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Sedavi (Valencia);

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 «Repsol Butano, Sociedad Anónima», mediante dictamen técnico, con clave A89589, y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario «Asistencia Técnica Industrial, Sociedad Anónima Española» (ATISAE), por certificado de clave V-IA-89/898/V-2139, han hecho constar que el modelo presentado cumple 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 acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación CBG-0018, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado solicitar los certificados de conformidad de la producción con una periodicidad de cuatro años y el primero antes del día 2 de julio de 1994.

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.

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.

Contra esta Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante el excelentísimo señor Ministro de Industria y Energía, en el plazo de quince días contados desde la recepción de la misma.

Información complementaria: La unión de estos aparatos a los recipientes se hace mediante acoplamiento indirecto tipo B. La longitud máxima del tubo flexible será de 150 cm.

Estos aparatos sólo se pueden conectar a los recipientes «Butsir», de 0,4; 0,8; 2 ó 3 kg., y los recipientes de «Flaga», de 0,4 ó 2,5 kg.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tipo de gas.
Segunda. Descripción: Presión de alimentación. Unidades: mbar.
Tercera. Descripción: Potencia nominal. Unidades: KW.

Valor de las características para cada marca o modelo o tipo

Marca y modelo: «Butsir», Soplete Mod. 7003.

Características:

Primera: GLP.
Segunda: Directo.
Tercera: 3,30.

Marca y modelo: «Butsir», Soplete Mod. 7004.

Características:

Primera: GLP.
Segunda: Directo.
Tercera: 2,05.

Marca y modelo: «Butsir», Soplete Mod. 7005.

Características:

Primera: GLP.
Segunda: Directo.
Tercera: 0,35.

Marca y modelo: «Butsir», Candileja Mod. 7008.

Características:

Primera: GLP.
Segunda: Directo.
Tercera: 1,40.

Madrid, 2 de julio de 1990.—El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José Méndez Álvarez.

22315 RESOLUCION de 2 de julio de 1990, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan aparatos tipo popular de caldeo y soldadura, categoría I, marca «Butsir» y variantes, modelo base Soldadura pistola Mod. 606, fabricados por «Alvima, Sociedad Anónima», en Sedavi (Valencia). CBG-0017.

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Alvima, Sociedad Anónima», con domicilio social en carrer del Sol, sin número, municipio de Sedavi, provincia de Valencia, para la homologación de aparatos tipo popular de caldeo y soldadura, categoría I, fabricados por «Alvima, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Sedavi (Valencia);

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 «Repsol Butano, Sociedad Anónima», mediante dictamen técnico, con clave A89590, y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario «Asistencia Técnica Industrial, Sociedad Anónima Española» (ATISAE), por certificado de clave V-IA-89/898/V-2139, han hecho constar que el modelo presentado cumple 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 acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación CBG-0017, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado solicitar los certificados de conformidad de la producción con una periodicidad de cuatro años y el primero antes del día 2 de julio de 1994.

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.

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.

Contra esta Resolución, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante el excelentísimo señor Ministro de Industria y Energía, en el plazo de quince días, contados desde la recepción de la misma.

Información complementaria: La unión de estos aparatos a los recipientes de GLP se hace mediante acoplamiento directo tipo B. El modelo 606 se conecta a botellas «Butsir» de 0,4 ó 0,8 kilogramos, y el modelo S-33 a botellas «Flaga» de 0,4 kilogramos.

Características comunes a todas las marcas y modelos

- Primera. Descripción: Tipo de gas.
- Segunda. Descripción: Presión de alimentación. Unidades: mbar.
- Tercera. Descripción: Potencia nominal. Unidades: KW.

Valor de las características para cada marca, modelo o tipo

Marca y modelo: «Butsir», Soldadura pistola Mod. 606.

Características:

- Primera: GLP.
- Segunda: Directo.
- Tercera: 1,6.

Marca y modelo: «Flaga», Soldadura pistola Mod. S-33.

Características:

- Primera: GLP.
- Segunda: Directo.
- Tercera: 1,6.

Madrid, 2 de julio de 1990.-El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José M^ºndez Alvarez.

22316 RESOLUCION de 2 de julio de 1990, de la Dirección General de Minas y de la Construcción, por la que se publica la inscripción de propuesta de reserva provisional a favor del Estado para recursos minerales de plomo, cinc, cobre, plata y oro en el área denominada «Constantina», comprendida en la provincia de Sevilla.

En aplicación de lo dispuesto en el artículo 9.º, 1, de la Ley 22/1973, de 21 de julio, de Minas, se hace público que se ha practicado el día 26 de junio de 1990 la inscripción número 371 en el libro-registro de esta Dirección General de Minas y de la Construcción, correspondiente a la petición presentada por el Instituto Tecnológico Geominero de España, sobre propuesta para la declaración de zona de reserva provisional a favor del Estado para recursos minerales de plomo, cinc, cobre, plata y oro en el área que se denominará «Constantina», comprendida en la provincia de Sevilla, y cuyo perímetro definido por coordenadas geográficas se designa a continuación:

Se toma como punto de partida el de intersección del meridiano 5º 51' 00" oeste con el paralelo 37º 53' 00" norte, que corresponde al vértice 1.

Area formada por arcos de meridianos, referidos al de Greenwich, y de paralelos determinados por la unión de los siguientes vértices, expresados en grados sexagesimales:

	Longitud oeste	Latitud norte
Vértice 1	5º 51' 00"	37º 53' 00"
Vértice 2	5º 26' 40"	37º 53' 00"
Vértice 3	5º 26' 40"	37º 50' 40"
Vértice 4	5º 20' 00"	37º 50' 40"
Vértice 5	5º 20' 00"	37º 44' 00"
Vértice 6	5º 32' 00"	37º 44' 00"
Vértice 7	5º 32' 00"	37º 50' 00"
Vértice 8	5º 51' 00"	37º 50' 00"

El perímetro así definido delimita una superficie de 1.345 cuadrículas mineras.

Madrid, 2 de julio de 1990.-El Director general, Enrique García Alvarez.

22317 RESOLUCION de 4 de julio de 1990, de la Dirección General de Política Tecnológica, por la que se acredita al Laboratorio de Automóviles de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales (ETSII), de Madrid, para la realización de los ensayos reglamentarios relativos a reformas de importancia de vehículos de carretera.

Vista la documentación presentada por don Francisco Aparicio Izquierdo, en nombre y representación del Patronato de los Laboratorios Industriales de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales (ETSII), de Madrid, en el cual está integrado el Laboratorio de Automóviles, con domicilio en calle José Gutiérrez Abascal, 2, 28006 Madrid;

Vistos el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre («Boletín Oficial del Estado» de 3 de noviembre), por el que se aprueba el Reglamento General de las Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación, y el Real Decreto 736/1988, de 8 de julio («Boletín Oficial del Estado» del 16), por el que se regula la tramitación de las reformas de importancia de vehículos de carretera;

Considerando que el citado Laboratorio dispone de los medios necesarios para realizar los ensayos reglamentarios correspondientes y que en la tramitación del expediente se han cumplido todos los requisitos,

Esta Dirección General ha resuelto:

Primero.-Acreditar al Laboratorio de Automóviles del Patronato de los Laboratorios Industriales de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales de Madrid, para la realización de los ensayos reglamentarios relativos a reformas de importancia de vehículos de carretera.

Segundo.-Esta acreditación se extenderá por un período de tres años, pudiendo el interesado solicitar la prórroga de la misma dentro de los seis meses anteriores a la expiración de dicho plazo.

Lo que se comunica a los efectos oportunos.

Madrid, 4 de julio de 1990.-La Directora general, Regina Revilla Pedreira.

22318 RESOLUCION de 5 de julio de 1990, del Registro de la Propiedad Industrial, por la que se acuerda la inscripción de doña María Amparo Martín Arranz en el Registro Especial de Agentes de la Propiedad Industrial.

Vista la solicitud de inscripción en el Registro Especial de Agentes de la Propiedad Industrial presentada por doña María Amparo Martín Arranz;

Cumplidos los requisitos establecidos en la Ley de Patentes de 20 de marzo de 1986 y Reglamento para su ejecución de 10 de octubre de 1986,

Esta Dirección, a propuesta de la Secretaría General, ha acordado se proceda a la inscripción en el citado Registro de doña María Amparo Martín Arranz, con documento nacional de identidad número o 3.401.981, previo juramento o promesa de cumplir fiel y lealmente su cargo, guardar secreto profesional y no representar intereses opuestos en un mismo asunto.

Lo que comunico a V. S.

Madrid, 5 de julio de 1990.-El Director general, Julio Delicado Montero-Ríos.

Sr. Secretario general del Registro de la Propiedad Industrial.

22319 RESOLUCION de 9 de julio de 1990, de la Dirección General de Política Tecnológica, por la que se modifica la Resolución de la Dirección General de Electrónica e Informática de fecha 20 de julio de 1987, por la que se homologan cuatro impresoras, marca «Fujitsu», modelos DX-2400, DX-2300, y marca «Unisys», modelos AP-1327 y AP-1329, fabricadas por «Fujitsu España, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Málaga (España).

Vista la petición presentada por la Empresa «Fujitsu España, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Almagro, 40, de Madrid, por la que se solicita que la Resolución de fecha 20 de julio de 1987, por la que se homologan cuatro impresoras, marca «Fujitsu», modelos DX-2400 y DX-2300, y marca «Unisys», modelos AP-1327 y AP-1329, sea aplicable a los modelos TG0201, TG0202 de la marca «Tandon»;

Resultando que las características, especificaciones y parámetros de los nuevos modelos no supone una variación sustancial con respecto a los modelos homologados;