

categoría III, fabricados por «Angelo Po Grandi Cucine, S. p. A.» en su instalación industrial ubicada en Carpi (Mo) Italia;

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 A 91113 y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario Asistencia Técnica en Garantía de Calidad, Control e Inspección (ACI, S.A.), por certificado de clave 91-0662, 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 CBH-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 cinco años y el primero antes del día 13 de enero de 1997.

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, Comercio y Turismo 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 y modelo*

Marca «Angelo Po». Modelo FCV 101.

Características:  
Primera: GC, GN, GLP.  
Segunda: 7.5. 18. 37.  
Tercera: 18. 18. 18.

Madrid, 13 de enero de 1992.—El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José Delgado González.

**6730** *RESOLUCION de 13 de enero de 1992, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan hornos de convección para usos colectivos, marca «Angelo Po», modelo base FCV 61, fabricados por «Angelo Po Grandi Cucine, S.p.A.» en Carpi (Mo) Italia. CBH-0016.*

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Construcciones Mecánicas Ibéricas, Sociedad Anónima» (COMISA), con domicilio social en polígono industrial Arroyomolinos, calle «C», número 33, municipio de Móstoles, provincia de Madrid, para la homologación de hornos de convección para usos colectivos, categoría III, fabricados por «Angelo Po Grandi Cucine, S.p.A.» en su instalación industrial ubicada en Carpi (Mo) Italia;

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 A 91112, y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario Asistencia Técnica en Garantía de Calidad, Control e Inspección (ACI, S.A.), por certificado de clave 91-0662, 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 CBH-0016, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado solicitar los certificados de confor-

midad de la producción con una periodicidad de cinco años y el primero antes del día 13 de enero de 1997.

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, Comercio y Turismo 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 y modelo*

Marca «Angelo Po». Modelo FCV 61.

Características:  
Primera: GC, GN, GLP.  
Segunda: 7.5. 18. 37.  
Tercera: 13. 13. 13.

Madrid, 13 de enero de 1992.—El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José Delgado González.

**6731** *RESOLUCION de 13 de enero de 1992, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan quemadores de funcionamiento automático, tipo Monobloc, categoría II<sub>2H3</sub>, marca «Incoflam», modelo base BGN 100 P, fabricados por «Baltur, S.R.L.», en Cento (Ferrara), Italia. CBQ-0070.*

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Ingeniería de la Combustión a Gas, Sociedad Anónima» (INCOGAS), con domicilio social en Trinxant, 6, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de quemadores de funcionamiento automático, tipo Monobloc, categoría II<sub>2H3</sub>, fabricadas por «Baltur, S.R.L.», en su instalación industrial ubicada en Cento (Ferrara), Italia,

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 de la «Empresa Nacional del Gas, Sociedad Anónima» (ENAGAS), mediante dictamen técnico con clave QGZ-91-901.009-Q-03-29-TP-0230 y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario «Novotec Consultores, Sociedad Anónima», por certificado de clave NB-NH-IG.BT-IA-01, 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 CBQ-0070, 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 cinco años y el primero antes del día 13 de enero de 1997.

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