

Esta Dirección General resuelve:

Primero.-Se convoca a Instituciones, Organizaciones sindicales y empresariales, Centros y Empresas colaboradoras interesadas en la materia, a presentar proyectos de Cursos de Formación a Distancia.

Segundo.-Dichos proyectos deberán enmarcarse en las áreas de:

Técnicas digitales electrónicas.

Gestión empresarial para pequeña y mediana Empresa.

Tercero.-El Instituto Nacional de Empleo subvencionará los gastos que se originen por el desarrollo de las acciones previstas según el artículo 24.4 de la Orden de 22 de enero de 1988, por la que se regula el Plan Nacional de Formación e Inserción Profesional.

Cuarto.-El plazo para la presentación de proyectos será de dos meses, a partir de la publicación de la presente Resolución en el «Boletín Oficial del Estado».

Quinto.-El Instituto Nacional de Empleo, después del análisis y valoración de las ofertas presentadas, seleccionará dos proyectos, uno por cada área anteriormente mencionada, siéndoles comunicada posteriormente la decisión a los interesados.

Ambas partes suscribirán un Convenio mediante el cual se establecerán las condiciones concretas para el desarrollo de los proyectos seleccionados.

Sexto.-Los proyectos se presentarán en la Subdirección General de Gestión de la Formación Ocupacional, Servicios Centrales del INEM, segunda planta, calle Condesa de Venadito, 9, 28027 Madrid, o se remitirá a la misma por cualquiera de los medios previstos en los artículos 65 y 66 de la Ley de Procedimiento Administrativo.

En la misma Subdirección se resolverá cualquier duda que presente esta convocatoria.

Séptimo.-Los proyectos deberán contemplar al menos los siguientes puntos:

1. Proporción de tutores por alumnos que implica el desarrollo del método propuesto.

2. Necesidades de infraestructura:

Lugares para tutorías y seminarios.

Recursos materiales necesarios.

3. Objetivos de formación claramente identificados por módulo.

4. Condiciones de acceso y niveles de entrada de cada módulo.

5. Estructura y contenidos del/os cursos.

6. Metodología.

7. Medios de apoyo a cada módulo o paquete de formación:

Material impreso para el docente.

Material impreso para el alumno.

Software para ordenadores, material audiovisual, entrenadores, instrumentación, comunicaciones.

8. Sistema de evaluación de los diferentes módulos.

9. Determinación de las diferentes etapas de implantación del/os proyecto/s hasta su total puesta en marcha.

10. Perfil y características de los Profesores-Tutores.

11. Determinación de costes totales y desglosados por módulo/alumno, mediante un cuadro que contemple:

Elaboración de material.

Reproducción del mismo.

Entrenamiento de Profesores-Tutores.

Asistencia técnica a lo largo de la aplicación experimental.

Otros costes necesarios para el desarrollo de los cursos.

Estos costes deberán contemplar diferentes supuestos de número de alumnos (entre 1.000 y 5.000).

Octavo.-La presente Resolución entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Madrid, 15 de diciembre de 1988.-El Director general, Pedro de Eusebio Rivas.

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

518

RESOLUCION de 26 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se modifica la de 29 de febrero de 1988, que homologa lavadora de carga frontal marca «Philips», modelo AWB-921/PH y variantes, fabricada por «Ire, SpA»

Vista la solicitud presentada por la Empresa «Philips Ibérica, Sociedad Anónima Española», en la que solicita la modificación de la Resolución de fecha 29 de febrero de 1988, por la que se homologa

lavadora de carga frontal marca «Philips» y variantes, siendo el modelo base AWB-921/PH;

Resultando que la modificación que se pretende consiste, por un lado, en incluir nueva marca y modelo en dicha homologación, y por otro, en aumentar la potencia eléctrica de dos de los aparatos ya homologados;

Resultando que el Laboratorio General de Ensayos y de Investigaciones, mediante dictamen técnico, con clave 84.552, considera correctos los ensayos realizados en los aparatos marca «Philips», modelos AWB-933/PH y AWB-934/PH, en los cuales se les aumenta la potencia;

Vistos los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre; 734/1985, de 20 de febrero, y 2236/1985, de 5 de junio,

Esta Dirección General ha resuelto:

Modificar la Resolución de 26 de septiembre de 1988, por la que se homologa lavadora de carga frontal de la marca «Philips» y variantes, modelo base AWB-921/PH, con la contraseña de homologación CEL-Q068, en el sentido de incluir en dicha homologación la marca y modelo, cuyas características se indican a continuación:

Aumentar la potencia de los aparatos marca «Philips», modelos AWB-933/PH y AWB-934/PH, quedando las características de estos aparatos como se indican a continuación:

Información complementaria:

El titular de la presente 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.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.

Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.

Tercera. Descripción: Capacidad ropa seca. Unidades: Kg.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Philips», modelo AWB-931/PH.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 2.200.

Tercera: 4,5.

Marca «Philips», modelo AWB-933/PH.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 2.800.

Tercera: 4,5.

Marca «Philips», modelo AWB-934/PH.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 2.800.

Tercera: 4,5.

Madrid, 26 de septiembre de 1988.-El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

519

RESOLUCION de 26 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa horno de convección forzada marca «Bosch», modelo HBE 680 V y variante, fabricado por «Bosch Siemens Hausgerate GmbH», en Traunreut (República Federal Alemana).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Bosch Siemens Electrodomésticos, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Marqués de Villamagna, 6, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de horno de convección forzada, fabricado por «Bosch Siemens Hausgerate GmbH», en su instalación industrial ubicada en Traunreut (República Federal Alemana);

Resultando que el producto tiene su tipo registrado con las contraseñas S-CH-0159/95, conforme el Real Decreto 788/1980, de 28 de marzo, y de acuerdo con la disposición transitoria del Real Decreto 2236/1985, de 5 de junio, actualmente en vigor, se ha sometido a las auditorías previstas en el apartado b) del punto 5.2.3 del Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, según consta en el certificado de clave TM-BS-TRAV-IA-01 (AD), emitido por la Entidad colaboradora de la Administración «Tecnos, Garantía de Calidad, Sociedad Anónima».

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha resuelto homologar el citado producto, con la contraseña

de homologación CEH-0150, definiendo como características técnicas para cada marca/s y modelo/s homologado, las que se indican a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, el certificado de conformidad de la producción antes del día 26 de septiembre 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 automática de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

Información 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 motor ventilador de estos aparatos es EBM R-25-150 AL 09-09.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.

Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.

Tercera. Descripción: Elementos calefactores eléctricos. Unidades: Número.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Bosch», modelo HBE 680 V.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 2.800.

Tercera: 2.

Marca «Bosch», modelo HBE 650 V.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 2.800.

Tercera: 2.

Madrid, 26 de septiembre de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

520

RESOLUCIÓN de 26 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa cocina marca «Keramik», modelo HEB 4060 V, fabricada por Veb Kombinat Schweriner Metallwaren, en Schwerin (República Democrática Alemana).

Navales la solicitud presentada por la «Promotora Europea de Mercados, Sociedad Anónima» (PEMSA), con domicilio social en calle Comandante Borrell, 236, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de cocina, fabricada por Veb Kombinat Schweriner Metallwaren, en su instalación industrial ubicada en Schwerin (República Democrática Alemana).

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la vigente legislación que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio General de Ensayos y de Investigaciones, mediante dictamen técnico con clave 81839 (anexo II) y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave BRC1B990/1986, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2236/1985, de 5 de junio, por el que se declaran de obligada observancia las normas técnicas sobre aparatos domésticos que utilizan energía eléctrica, desarrollado por Orden de 9 de diciembre de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha resuelto homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEH-0142, definiendo como características técnicas para cada marca/s y modelo/s homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, el certificado de conformidad de la producción antes del día 26 de septiembre 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 automática de la misma, independientemente de su

posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

Información 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.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.

Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.

Tercera. Descripción: Elementos calefactores. Unidades: Número.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca «Keramik», modelo HEB 4060 V.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 2.200.

Tercera: 4.

Madrid, 26 de septiembre de 1988.—El Director general, José Fernando Sánchez-Junco Mans.

521

RESOLUCIÓN de 26 de septiembre de 1988, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa frigorífico-congelador marca «Siltal», modelo FI-31-HL y variantes, fabricado por «Siltal Casa, S. p. A.», en Milán (Italia).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Balay, Sociedad Anónima», con domicilio social en avenida de Montañana, 19, municipio de Zaragoza, provincia de Zaragoza, para la homologación de frigorífico-congelador, fabricado por «Siltal Casa, S. p. A.», en su instalación industrial ubicada en Milán (Italia).

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la vigente legislación que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia de la ETSII de Madrid, mediante dictamen técnico con clave 88045164 y la Entidad colaboradora Tecnos, Garantía de Calidad, por certificado de clave TM-BAL-SIC-IA-01 (AD), han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2236/1985, de 5 de junio, por el que se declaran de obligada observancia las normas técnicas sobre aparatos domésticos que utilizan energía eléctrica, desarrollado por Orden de 9 de diciembre de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha resuelto homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEH-0142, definiendo como características técnicas para cada marca/s y modelo/s homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, el certificado de conformidad de la producción antes del día 26 de septiembre 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 automática de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

Información 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.

Estos aparatos son a compresión, con grupo hermético, clase N, congelador con un volumen bruto de 90 dm³ y 55 dm³ útil, y una potencia nominal de 140 W.

El compresor de estos aparatos es l'Unite Hermetique AEX-1380-A.

Características comunes a todas las marcas y modelos.

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.

Segunda. Descripción: Volumen bruto total. Unidades: dm³

Tercera. Descripción: Poder congelación en veinticuatro horas. Unidades: Kg.