

Segunda.—El uso a que se destina el equipo es la detección de humos para prevención de incendios.

Tercera.—Cada equipo radiactivo ha de llevar marcado de forma indeleble, al menos, la marca y modelo o el número de homologación y la palabra «Radiactivo».

Además, llevará una etiqueta en la que figure, al menos, el importador, la fecha de fabricación, el número de serie, el distintivo básico recogido en la norma UNE 73-302 y la palabra «Homologado»; así como una advertencia de que no se manipule en su interior y el procedimiento a seguir al final de su vida útil según lo indicado en el apartado h) iv) de la especificación cuarta.

La marca y etiqueta indicadas se situarán de modo que sean claramente visibles cuando se retire el detector de su montura.

Cuarta.—Cada equipo suministrado debe ir acompañado de un certificado en el que se haga constar:

- a) Número de serie del equipo y fecha de fabricación.
- b) Radioisótopo y su actividad.
- c) Resultados de los ensayos de hermeticidad y contaminación superficial de la fuente radiactiva encapsulada, indicando los métodos empleados.
- d) Declaración de que el prototipo ha sido homologado por la Dirección General de la Energía, con el número de homologación, fecha de la Resolución del «Boletín Oficial del Estado» en que se publicó.
- e) Declaración de que el equipo corresponde exactamente con el prototipo homologado y que la intensidad de dosis a 0,1 metros de su superficie no sobrepasa $1 \mu\text{Sv/h}$.
- f) Uso para el que ha sido autorizado y período válido de utilización.
- g) Especificaciones recogidas en el certificado de homologación del equipo.
- h) Especificaciones y obligaciones técnicas para el usuario que incluyan las siguientes:
 - i) No se deberá manipular en el interior de los detectores de humos, ni transferirlos.
 - ii) No se deberá eliminar las marcas o señalizaciones existentes en los detectores de humos.
 - iii) Cuando se detecten daños en un detector de humos cuya reparación implique el acceso a la fuente radiactiva se deberá poner en contacto con el importador.
 - iv) Los detectores de humos que lleguen al final de su vida útil deberán ser devueltos al importador.
- i) Recomendaciones del importador relativas a medidas impuestas por la Autoridad competente del país de origen.
- j) Compromiso de retirada sin coste del equipo al final de su vida útil.

Quinta.—El detector de humos marca «Apollo», serie XP95, modelo 55000-500, queda sometido al régimen de comprobaciones que establece el capítulo IV de la Orden de 20 de marzo de 1975, sobre Normas de Homologación de aparatos radiactivos.

Sexta.—Las siglas y número que corresponden a la presente homologación son NHM-D096.

Madrid, 27 de octubre de 1994.—La Directora general, María Luisa Huidobro y Arreba.

Ilmo. Sr. Director provincial de Industria y Energía.

28469 RESOLUCION de 14 de noviembre de 1994, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan calentadores instantáneos de agua para usos sanitarios, fabricados por «Vulcano Termo-Domésticos, Sociedad Anónima», en Aveiro (Portugal). CBT-0075.

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por la empresa «Robert Bosch, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Hermanos García Noblejas, 19, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de calentadores instantáneos de agua para usos sanitarios, categoría II_{2H3}, tipo B₁, fabricados por «Vulcano Termo-Domésticos, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Aveiro (Portugal);

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 dictámenes técnicos con claves G-94196 y A-94107 y la entidad de ins-

pección y control reglamentario «Asistencia Técnica Industrial, Sociedad Anónima Española» (ATISAE), por certificado de clave IA-89/879-3071-13, han hecho constar que el tipo o 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 CBT-0075, definiendo como características técnicas para cada marca y tipo homologado, las que se indican a continuación, debiendo el interesado solicitar el certificado de conformidad de la producción antes del día 1 de enero de 1996.

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

El gasto calorífico nominal de estos calentadores es de 20,9 kW.

El modelo WN 10 KE B9 de la marca «Neckar» es de la categoría I₃. Al resto de los modelos de esta marca se les añadirán los dígitos B o N entre la letra E y el número 7 o entre la letra K y el número 7 según hayan sido reguladas, en origen, para GLP o GN respectivamente.

A los modelos de las marcas «Lynx» y «Superser», se les añadirán los dígitos B o N al final de su denominación, según hayan sido regulados para GLP o GN respectivamente.

A los modelos de la marca «Balay» se les añadirán los dígitos 0B o 5N al final de su denominación, según hayan sido regulados para GLP o GN respectivamente.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Características:

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 y modelo

Características:

Marca «Neckar», modelo WN 10 KE 7:

Primera: GN, GLP.

Segunda: 18, 28/37.

Tercera: 17,4, 17,4.

Marca «Neckar», modelo WN 10 K 7:

Primera: GN, GLP.

Segunda: 18, 28/37.

Tercera: 17,4, 17,4.

Marca «Neckar», modelo WN 10 KE B9:

Primera: GLP.

Segunda: 28/37.

Tercera: 17,4.

Marca «Balay», modelo 3KA165:

Primera: GN, GLP.

Segunda: 18, 28/37.

Tercera: 17,4, 17,4.

Marca «Balay», modelo 3KS164:

Primera: GN, GLP.
Segunda: 18, 28/37.
Tercera: 17,4, 17,4.

Marca «Lynx», modelo 4KA165:

Primera: GN, GLP.
Segunda: 18, 28/37.
Tercera: 17,4, 17,4.

Marca «Lynx», modelo 4KS164:

Primera: GN, GLP.
Segunda: 18, 28/37.
Tercera: 17,4, 17,4.

Marca «Superser», modelo 5KA 130:

Primera: GN, GLP.
Segunda: 18, 28/37.
Tercera: 17,4, 17,4.

Marca «Superser», modelo 5KS 130:

Primera: GN, GLP.
Segunda: 18, 28/37.
Tercera: 17,4, 17,4.

Madrid, 14 de noviembre de 1994.—P. D. (Resolución de 21 de julio de 1994), el Subdirector general de Industrias y Equipamiento y Vehículos de Transporte, Carlos Rey del Castillo.

28470 RESOLUCION de 17 de noviembre de 1994, de la Dirección General de Industria, por la que se acuerda publicar extracto de dos Resoluciones que homologan determinados prefabricados de escayola.

A los efectos procedentes, este centro directivo ha acordado publicar extracto de las dos Resoluciones siguientes:

Resolución de 31 de octubre de 1994, por la que a solicitud de «Algeps Preferme, Sociedad Limitada», se homologa, con la contraseña de homologación DPY-2132, la placa lisa de escayola para techo continuo de 1.005 por 598 por 17 milímetros, fabricada por la citada empresa en su factoría de Ador (Valencia). Los ensayos han sido efectuados por el laboratorio LOEMCO mediante dictamen técnico con clave YE-27/94, y realizada la auditoría por «Novotec» por certificado de clave V-NH-AP-IA-01. La empresa deberá solicitar los certificados de conformidad de la producción anualmente, debiendo presentar, para este fin, toda la documentación necesaria antes del 31 de octubre de 1995.

Resolución de 31 de octubre de 1994, por la que a solicitud de «Algeps Preferme, Sociedad Limitada», se homologa, con la contraseña de homologación DPY-2133, la placa lisa de escayola para techo desmontable, decorada, de 589 por 589 por 20 milímetros, fabricada por la citada empresa en su factoría de Ador (Valencia). Los ensayos han sido efectuados por el laboratorio LOEMCO mediante dictamen técnico con clave YE-28/94, y realizada la auditoría por «Novotec» por certificado de clave V-NH-AP-IA-01. La empresa deberá solicitar los certificados de conformidad de la producción anualmente, debiendo presentar, para este fin, toda la documentación necesaria antes del 31 de octubre de 1995.

Las Resoluciones que anteceden han sido notificadas directamente, con su texto íntegro, a las empresas solicitantes.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 17 de noviembre de 1994.—P. D. (Resolución de 21 de julio de 1994), el Subdirector general de Industrias de la Construcción y Afines, Juan Carlos Mampaso Martín-Buitrago.

28471 RESOLUCION de 17 de noviembre de 1994, de la Dirección General de Industria, por la que se acuerda publicar extracto de cuatro Resoluciones que homologan determinados cementos.

A los efectos procedentes, este centro directivo ha acordado publicar extracto de las cuatro Resoluciones siguientes:

Resolución de 31 de octubre de 1994, por la que a solicitud de don Wahid El-Ebiary El-Hawary, se homologa, con la contraseña de homologación DCE-2223, el cemento tipo I/35, marca «Multicem», fabricado por «Romcif, Sociedad Anónima» en su factoría de Fieni (Rumanía). Los ensayos han sido efectuados por el laboratorio LOEMCO mediante dictamen técnico con clave AV-44/94, y realizada la auditoría por «Novotec Consultores, Sociedad Anónima», por certificado de clave M-CEM-MT.FI-IA-01. La empresa deberá solicitar los certificados de conformidad de la producción anualmente, debiendo presentar, para este fin, toda la documentación necesaria antes del 31 de octubre de 1995.

Resolución de 31 de octubre de 1994, por la que a solicitud de «Eurocementos, Sociedad Anónima», se homologa, con la contraseña de homologación DCE-2224, el cemento tipo I/35, marca «Ribacem», fabricado por «Halkis Cement Company, S. A.», en su factoría de Halkis (Grecia). Los ensayos han sido efectuados por el laboratorio LOEMCO mediante dictamen técnico con clave AV-39/94, y realizada la auditoría por «Novotec Consultores, Sociedad Anónima» por certificado de clave M-CEM-ER.HC-IA-01. La empresa deberá solicitar los certificados de conformidad de la producción anualmente, debiendo presentar, para este fin, toda la documentación necesaria antes del 31 de octubre de 1995.

Resolución de 31 de octubre de 1994, por la que a solicitud de «His-pasilos, Sociedad Anónima», se homologa, con la contraseña de homologación DCE-2225, el cemento tipo I/35, marca «Gigante», fabricado por «Romcif, Sociedad Anónima», en su factoría de Fieni (Rumanía). Los ensayos han sido efectuados por el laboratorio LOEMCO mediante dictamen técnico con clave AV-43/94, y realizada la auditoría por «Novotec Consultores, Sociedad Anónima», por certificado de clave M-CEM-HP.FI-IA-01. La empresa deberá solicitar los certificados de conformidad de la producción anualmente, debiendo presentar, para este fin, toda la documentación necesaria antes del 31 de octubre de 1995.

Resolución de 31 de octubre de 1994, por la que a solicitud de «Grimex, Sociedad Anónima», se homologa, con la contraseña de homologación DCE-2226, el cemento tipo I/35, marcas «El Cadi», «Cementos de Tarragona» y «Cementar», fabricado por «Halkis Cement Company, S. A.» en su factoría de Halkis (Grecia). Los ensayos han sido efectuados por el laboratorio LOEMCO mediante dictamen técnico con clave AV-37/94, y realizada la auditoría por «Novotec Consultores, Sociedad Anónima», por certificado de clave M-CEM-GR.HC-IA-05. La empresa deberá solicitar los certificados de conformidad de la producción anualmente, debiendo presentar, para este fin, toda la documentación necesaria antes del 31 de octubre de 1995.

Las Resoluciones que anteceden han sido notificadas directamente, con su texto íntegro, a las empresas solicitantes.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 17 de noviembre de 1994.—P. D. (Resolución de 21 de julio de 1994), el Subdirector general de Industrias de la Construcción y Afines, Juan Carlos Mampaso Martín-Buitrago.

28472 RESOLUCION de 25 de noviembre de 1994, de la Dirección General de Minas, por la que se acuerda publicar extracto de 33 homologaciones de materiales y maquinaria de empleo en minería.

A los efectos procedentes, este centro directivo ha acordado publicar extracto de 33 homologaciones, todas ellas de fecha 31 de octubre de 1994, de los materiales y maquinaria relacionados a continuación, con las condiciones expresadas en el texto íntegro de cada resolución:

BDB-1362. Explosor. Tipo: IS 19/65. Solicitado y fabricado por Hunosa, para labores subterráneas con nivel de peligrosidad cero, para niveles superiores cumplimentando la ITC 09.0.03.

BGT-1363. Fuente de alimentación. Tipo: CTE5500-04d. Solicitado y fabricado por Trarriasa, para labores subterráneas con nivel de peligrosidad tres, para niveles superiores cumplimentando la ITC 09.0.03.

BDA-1364. Pólvora negra de carcasa I. Solicitado y fabricado por «Unión Española de Explosivos, Sociedad Anónima». El producto homologado ha sido clasificado como explosivo propulsor.

BDA-1365. Pólvora negra de carcasa II. Solicitado y fabricado por «Unión Española de Explosivos, Sociedad Anónima». El producto homologado ha sido clasificado como explosivo propulsor.

BDA-1366. Mecha lenta-pirotécnica. Solicitado y fabricado por «Unión Española de Explosivos, Sociedad Anónima». El producto homologado ha sido clasificado como explosivo iniciador.