

Tercero.-Para este tipo se efectuará un seguimiento de la producción según lo establecido por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, en su apartado 6.1.1, y de acuerdo con lo indicado en el artículo 5.º del Real Decreto 1252/1985, de 19 de junio.

Lo que se hace público para general conocimiento.
Madrid, 27 de noviembre de 1985.-El Director general, Jaime Clavell Ymbern.

6152 *RESOLUCION de 27 de noviembre de 1985, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologan las mesas para el diagnóstico radiológico, marca «General Electric», modelo «Polygem 1», fabricada por «General Electric (USA) Electromedicina, Sociedad Anónima».*

Vista la solicitud presentada por la Empresa «General Electric (USA) Electromedicina, Sociedad Anónima», con domicilio social en la calle Hierro, número 1 de Torrejón de Ardoz (Madrid), para la homologación de su mesa para el diagnóstico radiológico, marca «General Electric», modelo «Polygem 1», así como los ensayos realizados por el laboratorio acreditado de «CTC Servicios Electromecánicos, Sociedad Anónima», de Madrid, y la auditoría de la idoneidad del sistema de control de calidad integrado usado en el proceso de fabricación realizada por la entidad colaboradora «Tecnos. Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», con arreglo a lo previsto en los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, y 1249/1985, de 19 de junio,

Esta Dirección General ha resuelto:

Primero.-Homologar la mesa para el diagnóstico radiológico, marca «General Electric», modelo «Polygem 1», solicitada por la Empresa «General Electric (USA) Electromedicina, Sociedad Anónima», y fabricada en su instalación industrial ubicada en la calle Hierro, número 1, de Torrejón de Ardoz (Madrid), con el número de homologación ME-103.

Segundo.-La homologación se concede por un periodo de vigencia de dos años.

Tercero.-Para este modelo se efectuará un seguimiento de la producción según lo establecido por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero, en su apartado 6.1.1, y de acuerdo con lo indicado en el artículo 5.º del Real Decreto 1249/1985, de 19 de junio.

Lo que se hace público para general conocimiento.
Madrid, 27 de noviembre de 1985.-El Director general, Jaime Clavell Ymbern.

6153 *RESOLUCION de 28 de noviembre de 1985, de la Dirección General de la Energía, por la que se homologa, a efectos de seguridad contra la emisión de radiaciones ionizantes, el aparato generador de Rayos X para inspección de bultos, marca «Heimann», modelo HI-SCAN 9050, de la firma «Siemens, Sociedad Anónima».*

Visto el expediente incoado en la Dirección Provincial de este Ministerio en Madrid, a instancia de don Gabriel Martín García, en representación de «Siemens, Sociedad Anónima», con domicilio social en Madrid, calle Orense, número 2, por el que solicita la homologación del equipo generador de rayos X para inspección de bultos, marca «Heimann», modelo HI-SCAN 9050.

Visto el certificado expedido por el Laboratorio Central de Verificación de la Junta de Energía Nuclear, con fecha 3 de junio de 1985, a efectos de seguridad contra la emisión de radiaciones ionizantes,

Considerando que por la Dirección Provincial de este Ministerio en Madrid no se ha formulado objeción alguna,
Teniendo en cuenta que se cumplen los requisitos exigidos en la Orden de 20 de marzo de 1975 sobre homologación de aparatos radiactivos.

De acuerdo con el Consejo de Seguridad Nuclear,
Esta Dirección General ha resuelto:

Homologar, a efectos de seguridad contra la emisión de radiaciones ionizantes, el equipo generador de Rayos X para inspección de bultos, marca «Heimann», modelo HI-SCAN 9050.

La homologación que se otorga por la presente Resolución queda supeditada a las siguientes condiciones:

Primera.-El equipo radiactivo, objeto de la homologación, es el generador de rayos X de la firma «Heimann», modelo HI-

SCAN 9050, tipo GPA 9050, fabricado en Wiesbaden (República Federal de Alemania), de las características siguientes:

150 KV- 0,4 mA

90 KV- 1,5 mA

Segunda.-Cada ejemplar del equipo radiactivo citado en la primera especificación, en adelante equipo radiactivo, deberá llevar marcado en forma indeleble y en lugar bien visible, el nombre del fabricante, el número de homologación, la fecha de fabricación y el nombre de la firma comercializadora autorizada. Asimismo irá señalizado como aparato radiactivo, según dispone la norma UNE 23077.

Tercera.-Para comercializar, distribuir, instalar o prestar asistencia técnica al equipo radiactivo, se deberá poseer autorización específica de la Dirección General de la Energía, según lo establecido en el título III, capítulo IV del Reglamento sobre Instalaciones Nucleares y Radiactivas («Boletín Oficial del Estado» número 255, del 24 de octubre de 1972).

Cuarta.-El equipo radiactivo estará sometido al régimen de comprobaciones establecido en el capítulo IV de las Normas de homologación de aparatos radiactivos, publicadas en el «Boletín Oficial del Estado» número 78, de 1 de abril de 1975.

Quinta.-Con cada equipo radiactivo se deberá suministrar al comprador, además de la documentación específica expresada en el artículo 7, capítulo II, de las citadas normas, el certificado de control de calidad seguido en el proceso de fabricación, haciendo constar su correspondencia con el prototipo homologado.

Sexta.-No deberá venderse ni instalarse ningún equipo radiactivo sin que previamente se haya comprobado que la intensidad de dosis de radiación en todo punto exterior a 0,1 metros de la superficie del mismo no sobrepase el valor de 0,1 μ Sv/h (condición límite de homologación expresada en el artículo 5.º, capítulo II de las Normas de homologación de aparatos radiactivos). Asimismo todo equipo radiactivo que supere dicha intensidad de dosis en algún punto exterior a 0,1 metro de la superficie del mismo, deberá ser retirado.

Séptima.-La empresa comercializadora autorizada deberá comprometerse a prestar la asistencia técnica a los equipos radiactivos. Asimismo dicha empresa deberá comprometerse a su retirada, cuando se incumpla la condición límite de homologación expresada en la especificación anterior y en caso de deterioro o desuso.

Octava.-Con cada equipo radiactivo, la empresa comercializadora deberá suministrar:

- El manual de funcionamiento del equipo, que recogerá, además de sus características e instrucciones técnicas de utilización, las medidas de protección radiológica a seguir, tanto en situación normal como en caso de avería o incidente, con el fin de que las dosis a recibir por el usuario y por el público en general sean tan bajas como sea razonablemente posible.

- Especificaciones técnicas que deberá cumplir el usuario del equipo radiactivo y quedan recogidas en la decimoquinta especificación de esta Resolución.

Novena.-Con cada equipo radiactivo, la empresa comercializadora deberá suministrar un equipo de detección y medida de la radiación ambiental, provisto de alarma óptica o acústica, adecuado para la medida de radiación del tipo y energía de emisión del equipo; junto con el detector se suministrarán las instrucciones de manejo y el programa de calibración periódica.

Décima.-La empresa responsable de la asistencia técnica a los equipos radiactivos llevará un libro de operación por cada uno de ellos, en el que registrarán como mínimo:

- Resultados de la revisión del equipo en los aspectos relacionados con la seguridad radiológica:

- a) Tensión de aceleración e intensidad de la corriente del tubo.
- b) Inspección y comprobación de los blindajes.
- c) Medida de la intensidad de dosis en todo punto exterior a 0,1 metro de la superficie del equipo.

- Resultados de la calibración del equipo detector de la radiación ambiental.

- Incidentes que hayan podido afectar a la seguridad.

En el caso de que se observara una medida de dosis superior a 1 μ Sv. en algún punto exterior a 0,1 metros de la superficie del equipo, se deberá hacer constar en el libro de operación un informe de evaluación del incidente que ha motivado dicha modificación en la dosis, su causa, actuación que se ha seguido para corregirla, medidas que se han llevado a cabo para prevenir que se repita y una estimación de la dosis recibida por el personal encargado del manejo del equipo.

Undécima.-La empresa responsable de la asistencia técnica deberá remitir al Consejo de Seguridad Nuclear, en el primer

trimestre de cada año natural, un informe que contenga el resumen de las anotaciones hechas en el libro de operación, durante el año anterior.

Duodécima.—La empresa comercializadora deberá llevar un registro de las ventas y retiradas de equipos radiactivos que realice. En el mismo figurarán nombre y domicilio del comprador o usuario, lugar de la instalación y fecha del suministro. Asimismo deberá remitirse a la Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía y al Consejo de Seguridad Nuclear, dentro de los diez primeros días de cada trimestre natural, una relación de las variaciones producidas en dicho registro durante el trimestre anterior, si las hubiere.

Decimotercera.—La empresa comercializadora será responsable de que el personal encargado de utilizar el equipo radiactivo conozca:

- Los riesgos de trabajo con radiaciones ionizantes.
- Normas básicas de protección radiológica.
- El manejo del equipo detector de radiación ambiental.
- Manual de funcionamiento del equipo radiactivo.

Decimocuarta.—Las siglas y número que corresponden a la presente homologación son HM-15.

Decimoquinta.—Especificaciones técnicas de obligado cumplimiento para los usuarios de los equipos radiactivos, que se homologan por esta Resolución:

- a) No podrán transferir, ni trasladar los equipos radiactivos y deberán abstenerse de intervenir en ellos.
- b) Deberán presentar a la empresa suministradora, una relación del personal que manipule el equipo permanentemente actualizada.
- c) Dispondrán los medios adecuados para impedir la manipulación del equipo radiactivo al personal ajeno a la relación referida en el punto anterior.
- d) El personal a que se refiere el punto b), deberá conocer y cumplir:

- Los manuales de funcionamiento del equipo radiactivo y del equipo detector de radiación ambiental
- Las recomendaciones de uso establecidas por la firma comercializadora.

e) En una zona próxima al equipo y en lugar bien visible para el personal que lo maneja, se deberán tener instrucciones concretas, tanto para condiciones normales de funcionamiento, como en posibles incidencias.

f) Se deberá concertar un contrato de asistencia técnica al equipo, con una empresa autorizada, al objeto de comprobar que se mantienen las condiciones de homologación y ofrece la suficiente seguridad contra la emisión de radiaciones ionizantes.

- g) La asistencia técnica al equipo comprenderá como mínimo:
 - Revisión periódica semestral
 - Revisión previa a la puesta en marcha, tras su instalación, o en todo cambio de ubicación del equipo.
 - Revisión previa al funcionamiento, siempre que el equipo hubiere sufrido un golpe o avería capaz de afectar a su seguridad.

h) En todas las revisiones citadas en el párrafo anterior, será obligatorio:

- La comprobación de las condiciones técnicas de funcionamiento del tubo generador de rayos X; tensión de aceleración e intensidad de la corriente del tubo.
- Inspección y comprobación de los blindajes.
- Medida de intensidad de dosis en todo punto exterior al equipo y a 0,1 metros de su superficie.
- Calibración del equipo detector de radiación.

Lo que comunico a VV. SS.

Madrid, 28 de noviembre de 1985.—La Directora general, Carmen Mestre Vergara.

Sres. Directores provinciales del Ministerio de Industria y Energía.

6154 *RESOLUCION de 2 de diciembre de 1985, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca Menú, 18/10, modelo 8700-Begoña, de acero inoxidable austenítico, fabricadas por «Idurgo, Sociedad Anónima» de Guernica (Vizcaya).*

Vista la solicitud presentada por la entidad «Idurgo, Sociedad Anónima» para la homologación de sus piezas de cubertería, marca Menú, 18/10, modelo 8700-Begoña, de acero inoxidable austenítico así como ensayos realizados por el laboratorio acreditado Laboratorio de Ensayos Industriales de Cubertería de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI de Madrid, y la

auditoria de garantía de calidad realizada por la entidad colaboradora Tecnos Garantía de Calidad con arreglo a lo previsto en los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, y 357/1985, de 23 de enero, y con las especificaciones técnicas exigidas por Orden de fecha 9 de abril de 1985, esta Dirección General ha resuelto:

Primero.—Homologar las piezas de cubertería marca Menú, 18/10, modelo 8700-Begoña, de acero inoxidable austenítico, que consta de 14 piezas principales, 16 de servir y 3 especiales, fabricadas por la Empresa «Idurgo, Sociedad Anónima», en su fábrica de Guernica (Vizcaya), con el número de homologación C-0014.

Segundo.—Para estos modelos se efectuará un seguimiento de la producción según lo establecido por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, en su apartado 6.1.1 y de acuerdo con lo indicado en el artículo 7.º de la Orden de 9 de abril de 1985, de este Departamento.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 2 de diciembre de 1985.—El Director general.—P. D., (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

6155 *RESOLUCION de 2 de diciembre de 1985, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca «Menú 18/10», modelo «11.300-Oiñana», de acero inoxidable austenítico, fabricadas por «Idurgo, Sociedad Anónima».*

Vista la solicitud presentada por la Entidad «Idurgo, Sociedad Anónima», para la homologación de sus piezas de cubertería marca «Menú 18/10», modelo «11.300-Oiñana», de acero inoxidable austenítico, así como los ensayos realizados por el laboratorio acreditado «Laboratorio de Ensayos Industriales de Cubertería» de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI de Madrid, y la auditoria de garantía de calidad realizada por la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad», con arreglo a lo previsto en los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, y 357/1985, de 23 de enero, y con las especificaciones técnicas exigidas por Orden de fecha 9 de abril de 1985, esta Dirección General ha resuelto:

Primero.—Homologar las piezas de cubertería marca «Menú 18/10», modelo «11.300-Oiñana», de acero inoxidable austenítico, que consta de 14 piezas principales, 16 de servir y tres especiales, fabricadas por la Empresa «Idurgo, Sociedad Anónima», en su fábrica de Guernica (Vizcaya) con el número de homologación C-0015.

Segundo.—Para estos modelos se efectuará un seguimiento de la producción según lo establecido por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, en su apartado 6.1.1., y de acuerdo con lo indicado en el artículo 7.º de la Orden de 9 de abril de 1985, de este Departamento.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 2 de diciembre de 1985.—El Director general.—P. D., (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

6156 *RESOLUCION de 2 de diciembre de 1985, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologan las piezas de cubertería marca «Anagrama con cruz de Malta», modelo «4.200 Wellington», Malta-A, de alpaca plateada, fabricadas por «Malta, Sociedad Anónima» de Guernica (Vizcaya).*

Vista la solicitud presentada por la Entidad «Malta, Sociedad Anónima», para la homologación de sus piezas de cubertería marca «Anagrama con cruz de Malta», Malta-A, modelo «4.200 Wellington», de alpaca plateada, así como los ensayos realizados por el laboratorio acreditado «Laboratorio de Ensayos Industriales de Cubertería» de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI de Madrid, y la auditoria de garantía de calidad realizada por la Entidad colaboradora «Bureau Veritas España», con arreglo a lo previsto en los Reales Decretos 2584/1981, de 18 de septiembre, y 357/1985, de 23 de enero, y con las especificaciones técnicas exigidas por Orden de fecha 9 de abril de 1985, esta Dirección General ha resuelto:

Primero.—Homologar las piezas de cubertería marca «Anagrama con cruz de Malta», Malta-A, modelo «4.200 Wellington», de alpaca plateada, categoría especial A, que consta de 12 piezas principales, 14 de servir y siete especiales, fabricadas por la Empresa «Malta, Sociedad Anónima», en su fábrica de Guernica (Vizcaya) con el número de homologación C-0017.