

El mando y control del conjunto de la instalación de transporte por oleoducto será manual.

Tercera.-La longitud del oleoducto será de, aproximadamente, 9 kilómetros, y la tubería a utilizar de acero estirado sin soldadura, cumpliendo la Norma API 5 L, con grado B, de 6 5/8" de diámetro exterior y 6,35 milímetros de espesor de paredes, protegida exteriormente con una capa de 2,5 milímetros de polietileno extrusionado y las uniones soldadas con manguitos termorretráctiles. En terrenos rocosos llevará al mismo tiempo protección mecánica.

Todas las soldaduras del oleoducto irán radiografiadas, en caso de instalaciones concentradas al 100 por 100, y en la línea, según parámetros variables, entre el 15 por 100 y el 30 por 100.

La tubería será probada en fábrica según la Norma API 5 L, y después de la instalación se realizará una prueba hidráulica, en campo a 32 kilogramos por centímetro cuadrado de presión, equivalente a 1,25 veces la presión máxima de trabajo.

Las curvas realizadas en frío tendrán un radio de curvatura mínimo de 9 metros, y las realizadas en caliente podrán tener hasta un radio de curvatura mínimo de 0,84 metros, equivalente a cinco veces el diámetro.

La tubería se colocará enterrada en zanja a un metro de profundidad medido desde el terreno natural hasta generatriz superior, excepto en el tramo correspondiente al barranco Ovejas, por el que discurrirá enterrada a dos metros de profundidad y con un lastrado continuo de hormigón.

Toda la línea irá protegida catódicamente por medio de corriente impresa con ánodos de dispersión y tomas de potencial a lo largo de la misma.

Cuarta.-El trazado de la línea partirá de la factoría de CAMPSA en Alicante, discurriendo desde la salida de la concesión del puerto por el dique del litoral hasta el barranco Ovejas, que toma perpendicularmente a la costa hasta alcanzar campo abierto, por donde prosigue por terrenos de cultivo y en línea recta, para cruzar la sierra de Colmenar en las proximidades del límite entre los municipios de Alicante y Elche hasta las instalaciones actuales existentes en el aeropuerto.

Quinta.-En el trazado descrito se encuentran como puntos singulares:

Primer tramo de unos 1.250 metros, por terrenos del puerto de Alicante, en donde la tubería irá canalizada a una profundidad de un metro de la generatriz superior.

Segundo tramo por el barranco Ovejas, de la Confederación Hidrográfica del Júcar, en donde la tubería irá lastrada y a una profundidad de dos metros de la generatriz superior.

Cruces del ferrocarril y carretera de Alicante-Elche, que se harán mediante entubación hincada horizontalmente, para eliminar interferencias con el tráfico, en terreno no rocoso, y a cielo abierto en terrenos rocosos, efectuando el cruce en el caso de la carretera en dos fases, si fuera necesario.

Sexta.-Dispondrá el oleoducto de una servidumbre permanente de cinco metros, dos metros y medio a cada lado del eje, excepto en los terrenos de la Junta del Puerto de Alicante, que será de un metro en total. Esta servidumbre no afecta a la propiedad del terreno, pero impide la construcción de edificaciones y la plantación de árboles de raíces profundas.

Durante los trabajos de instalación se crea una servidumbre temporal que, en general, será de 12 metros, de los cuales 4 metros serán al lado izquierdo del eje de la tubería y 8 metros al lado derecho, tomando como sentido de avance la dirección de factoría a aeropuerto. En la zona de la concesión administrativa mencionada, al no existir espacio físico, esta servidumbre temporal se reducirá a 4 ó 6 metros a la izquierda del sentido de avance.

Esto supone una servidumbre total permanente de unos 37.000 metros cuadrados y una servidumbre temporal de unos 91.500 metros cuadrados.

Séptimo.-En la instalación del aeropuerto de Alicante se montará la terminal del oleoducto, que comprende una estación receptora de rascadores, una estación de regulación de presión, con salida a 5 kilogramos por centímetro cuadrado, filtros separadores de agua y una estación de medición con contadores.

Tanto en la estación de bombeo como en la terminal existirán tanques enterrados para purgas de 50 metros cúbicos de capacidad cada uno de ellos.

Octava.-El presupuesto es de 240.000.000 de pesetas, distribuidos en: 160.000.000 de pesetas como coste de la línea de transporte y 80.000.000 de pesetas como coste de las estaciones de bombeo y terminal.

Novena.-El plazo de ejecución de las obras será de doce meses a contar desde el comienzo de las obras.

Décima.-Si resultase imprescindible la importación de equipo o material deberá ser solicitada en la forma que dispone la legislación vigente.

Undécima.-Esta autorización es sin perjuicio de las atribuciones y competencias que correspondan a otras Entidades u Organismos.

Duodécima.-El Director técnico responsable de la instalación acreditará ante la Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía en Alicante que en las obras se han realizado con resultado satisfactorio los ensayos y pruebas prescritas en las normas y códigos que se utilicen en el proyecto.

Decimotercera.-CAMPSA dará cuenta de la terminación de las obras a la citada Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía, para su conocimiento definitivo y levantamiento del acta de puesta en marcha, una copia de la cual deberá ser remitida a esta Dirección General de la Energía.

Decimocuarta.-La Administración se reserva el derecho de dejar sin efecto esta autorización si se demuestra el incumplimiento de las condiciones impuestas, la existencia de discrepancias fundamentales con relación a la información suministrada u otra causa excepcional que lo justifique.

Lo que digo a V. I. a V. S.

Madrid, 18 de julio de 1986.-La Directora general, María del Carmen Mestre Vergara.

Ilmo. Sr. Consejero de Industria, Comercio y Turismo de la Comunidad Valenciana y Sr. Director provincial de Valencia.

**22287** RESOLUCION de 30 de junio de 1986, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologa una centralita telefónica privada, marca «Siemens», modelo EMS 12000, fabricada por «Telecomunicación, Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima», en La Carolina (Jaén).

Recibida en la Dirección General de Electrónica e Informática la solicitud presentada por «Telecomunicación, Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima», con domicilio social en paseo de la Castellana, 79, Madrid, para la homologación de una centralita telefónica privada, fabricada por «Telecomunicación, Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en La Carolina (Jaén).

Resultando que por parte del interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita y que el Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia (ETS de Ingenieros Industriales de Madrid), mediante informe con clave E860644027 y la Entidad colaboradora «Asistencia Técnica Industrial, Sociedad Anónima Española» (ATISAE), por certificado de clave IA86177M4333, han hecho constar, respectivamente, que los modelos presentados cumplen todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2374/1985, de 8 de noviembre.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación que se transcribe GCA-0012, con fecha de caducidad el día 30 de junio de 1988, disponiéndose, asimismo, como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción, el día 30 de junio de 1987, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologado, las que se indican a continuación:

*Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Capacidad máxima. Unidades: Número de líneas + extensiones.

Segunda. Descripción: Tipo de conmutación.

*Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca y modelo: Marca «Siemens», modelo EMS 12000.

Características:

Primera: 12 + 100 (por módulo).

Segunda: Espacial.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 30 de junio de 1986.-El Director general, Jaime Clavell Ymbert.

**22288** RESOLUCION de 30 de junio de 1986, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologa una centralita telefónica privada, marca «Sitre», modelos 2W30, 2W80 y 2W180, fabricada por «Sociedad Ibérica de Transmisiones Eléctricas, Sociedad Anónima», en Madrid.

Recibida en la Dirección General de Electrónica e Informática la solicitud presentada por «Sociedad Ibérica de Transmisiones,

Sociedad Anónima», con domicilio social en la calle Antonio López, 234, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de una centralita telefónica privada, fabricada por «Sociedad Ibérica de Transmisiones Eléctricas, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Madrid;

Resultando que por parte del interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita, y que el Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia (E. T. S. de Ingenieros Industriales de Madrid), mediante informe con clave E860644010, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave N + H 74/01, han hecho constar respectivamente que los modelos presentados cumplen todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2374/1985, de 8 de noviembre.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación que se transcribe GCA-0010, con fecha de caducidad el día 30 de junio de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción, el día 30 de junio de 1987, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologado, las que se indican a continuación:

*Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Capacidad máxima. Unidades: Número de (líneas + extensiones).

Segunda. Descripción: Tipo de conmutación.

*Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca y modelo: Marca «Sitre», modelo 2W30.

Características:

Primera: 30.

Segunda: Espacial.

Marca y modelo: Marca «Sitre», modelo 2W80.

Primera: 80.

Segunda: Espacial.

Marca y modelo: Marca «Sitre», modelo 2W180.

Primera: 180.

Segunda: Espacial.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 30 de junio de 1986.-El Director general, Jaime Clavell Ymbern.

**22289** RESOLUCION de 30 de junio de 1986, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologa una centralita telefónica privada, marca «Siemens», modelo EMS 150, fabricada por «Telecomunicación, Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima», en La Carolina (Jaén).

Recibida en la Dirección General de Electrónica e Informática la solicitud presentada por «Telecomunicación, Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima», con domicilio social en paseo de la Castellana, 79, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de una centralita telefónica privada, fabricada por «Telecomunicación, Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en La Carolina (Jaén);

Resultando que por parte del interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación solicita y que el Laboratorio Central Oficial de Electrotecnia (ETS de Ingenieros Industriales de Madrid), mediante informe con clave E860644026 y la Entidad colaboradora «Asistencia Técnica Industrial, Sociedad Anónima Española» (ATISAE), por certificado de clave IA86177M4333, han hecho constar, respectivamente, que los modelos presentados cumplen todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2374/1985, de 8 de noviembre.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación que se transcribe GCA-0013, con fecha de caducidad el día 30 de junio de 1988, disponiéndose, asimismo, como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción, el día 30 de junio de 1987, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca y modelo homologado, las que se indican a continuación:

*Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Capacidad máxima. Unidades: Número de líneas + extensiones.

Segunda. Descripción: Tipo de conmutación.

*Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca y modelo: Marca «Siemens», modelo EMS 150.

Características:

Primera: 30 + 150.

Segunda: Espacial.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 30 de junio de 1986.-El Director general, Jaime Clavell Ymbern.

**22290** RESOLUCION de 30 de junio de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa un convector eléctrico móvil (brasero), marca «Ujesa», modelo BR-410, fabricado por «Compañía General de Electrodomésticos, Sociedad Anónima» (COGESA), en Vitoria (Alava).

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por la «Compañía General de Electrodomésticos, Sociedad Anónima» (COGESA), con domicilio social en calle Vitorialanda, número 1, municipio de Vitoria, provincia de Alava, para la homologación de convector eléctrico móvil (brasero), fabricado por «Compañía General de Electrodomésticos, Sociedad Anónima» (COGESA), en su instalación industrial ubicada en Vitoria (Alava).

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 ETSI de Madrid, mediante dictamen técnico con clave E860450258 y la Entidad colaboradora «Asistencia Técnica Industrial, S. A. E.» (ATISAE), por certificado de clave IA-86/180/VI/049/01, 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 acordado homologar el citado producto con la contraseña de homologación CEA - 0013, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes del 30 de junio de 1988, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca, modelo o tipo homologado, las que se indican a continuación.

*Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Tensión. Unidades: V.

Segunda. Descripción: Potencia. Unidades: W.

*Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca y modelo: Marca «Ujesa», modelo BR - 410.

Características:

Primera: 220.

Segunda: 750.

Marca y modelo: Marca «Ujesa», modelo BR - 410.

Características:

Primera: 125.

Segunda: 750.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 30 de junio de 1986.-El Director general, por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias de Maquinaria Mecánica y Eléctrica, Ángel Molina Martín-Urda.

**22291** RESOLUCION de 30 de junio de 1986, de la Dirección General de Electrónica e Informática, por la que se homologa una centralita telefónica privada, marca «Siemens», modelos EMS 30C y EMS 80C, fabricada por «Telecomunicación, Electrónica y Conmutación, Sociedad Anónima», en La Carolina (Jaén).

Recibida en la Dirección General de Electrónica e Informática la solicitud presentada por «Telecomunicación, Electrónica y