

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

9663 RESOLUCION de 22 de diciembre de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa el tipo de columnas AM-10, fabricado por «Imhergon, Sociedad Anónima».

Recibida en la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales la solicitud presentada por «Imhergon, Sociedad Anónima», con domicilio social en Zarzalejo Estación, provincia de Madrid, para la homologación del tipo de columnas AM-10, fabricado por «Imhergon, Sociedad Anónima», en su instalación industrial ubicada en Zarzalejo Estación (Madrid);

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la legislación vigente que afecta al producto cuya homologación se solicita, y que el Laboratorio de la Dirección General de Arquitectura y Edificación, mediante dictamen técnico con clave B/4, y la Entidad colaboradora Tecnos Garantía de Calidad, por certificado de clave 1A-01 (BCA), han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 2642/1985, de 18 de diciembre, y la Orden de 11 de julio de 1986,

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto, con la contraseña de homologación CYB-0004, con fecha de caducidad del día 22 de diciembre de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, los certificados de conformidad de la producción antes de 22 de diciembre de 1988, definiendo, por último, como características técnicas para cada marca, modelo, o tipo homologado, las que se indican en el anexo adjunto a la presente resolución.

Información complementaria:

Los certificados del laboratorio que amparan esta homologación son: B/4 y S-39/86.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 22 de diciembre de 1986.—El Director general.—Por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.

ANEXO

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Altura, diámetro, espesor. Unidades: Metros/milímetros/milímetros.
Segunda. Descripción: Vuelo. Unidades: Metros.
Tercera. Descripción: Radio. Unidades: Metros.

Valor de las características para cada marca y modelo o tipo

Marca y modelo o tipo: AM-10-8000(ø60).

Características:

Primera: 8/60/3.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-8000(ø76).

Características:

Primera: 8/76/3.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-9000(ø60).

Características:

Primera: 9/60/3.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-9000(ø76, e 3).

Características:

Primera: 9/76/3.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-9000(ø76, e 4).

Características:

Primera: 9/76/4.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-10.000(ø60).

Características:

Primera: 10/60/3.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-10.000(ø76, e 4).

Características:

Primera: 10/76/4.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-10.000(ø88, e 4).

Características:

Primera: 10/88/4.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

Marca y modelo o tipo: AM-10-10.000(ø102).

Características:

Primera: 10/102/4.
Segunda: Cero.
Tercera: Cero.

9664 RESOLUCION de 22 de diciembre de 1986, de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, por la que se homologa la cubertería marca «M-Meneses», modelo 190-Córdoba, fabricada por «Unión de Orfebres, Sociedad Anónima».

Presentado en esta Dirección General el expediente incoado por parte de «Unión de Orfebres, Sociedad Anónima», con domicilio social en Madrid, provincia de Madrid, referente a la solicitud de homologación de la cubertería marca «M-Meneses», modelo o tipo 190-Córdoba, fabricado por el mismo, 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 de la Escuela Técnica Superior de Ingenieros Industriales del ICAI, mediante informe con clave I/1113/75, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas España», por certificado de clave N+H, 03/11, han hecho constar, respectivamente, que el tipo o modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 357/1985, de 23 de enero, y la Orden de 9 abril de 1985.

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar el citado producto con el número de homologación que se transcribe, CUB-0056, con caducidad el día 22 de diciembre de 1988, disponiéndose asimismo como fecha límite para que el interesado presente, en su caso, un certificado de conformidad con la producción, el día 22 de diciembre de 1988, definiendo, por último, como características técnicas que identifican al producto homologado, las siguientes:

Características	Valor	Unidad
Tipo de material.....	Alpaca plateada	-
Recubrimiento.....	A	-
Número de piezas.....	160	-

Información complementaria:

Número de piezas: 12×12+12+4=160.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 22 de diciembre de 1986.—El Director general.—Por delegación (Resolución de 18 de mayo de 1984), el Subdirector general de Industrias Básicas, Manuel Aguilar Clavijo.