

Tercera. Descripción: Anchura mínima de los conductores. Unidades: mm.

*Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca «Tecci», modelo Grupo 2.

Características:

Primera: Doble cara.

Segunda: EPGC02.

Tercera: 0,15.

El titular de esta Resolución presentará, dentro del período fijado para someterse al control y seguimiento de la producción, declaración en la que 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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 24 de julio de 1989.—La Directora general, Regina Revilla Pedreira.

**23633** RESOLUCION de 24 de julio de 1989, de la Dirección General de Política Tecnológica, por la que se homologa un *modem para la transmisión de datos, marca «Paradyne», modelo 3465, fabricado por «Paradyne Corp.», en su instalación industrial ubicada en Florida (Estados Unidos).*

Recibida en la Dirección General de Política Tecnológica la solicitud presentada por «Globtek España, Sociedad Anónima», con domicilio social en Bravo Murillo, 297, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de un *modem para la transmisión de datos, fabricado por «Paradyne Corp.», en su instalación industrial ubicada en Florida (Estados Unidos);*

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 Central Oficial de Electrotecnia, mediante dictamen con clave número 89024056, y la Entidad colaboradora «Tecnos Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TM-GLB-PRY-IA-01(TT), han hecho constar que el modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 1070/1986, de 9 de mayo,

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar los citados productos, con la contraseña de homologación GMD-0107, y fecha de caducidad el día 24 de julio de 1991, definiendo como características técnicas para cada marca y tipo homologado, las que se indican a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, los certificados de conformidad de la producción, antes del día 24 de julio 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 de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

*Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Presentación física.

Segunda. Descripción: Tipo de transmisión.

Tercera. Descripción: Protocolo/velocidad de transmisión. Unidades: xxx/bits/s.

*Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca «Paradyne», modelo 3465.

Características:

Primera: Equipo independiente.

Segunda: Asíncrono-síncrono/Semidúplex o dúplex.

Tercera: Punto a punto/1200/2400/4800/9600/14400 bits/s.

Esta homologación se efectúa en relación con la disposición que se cita y, por tanto, el producto deberá cumplir además lo establecido en la Ley 31/1987, de 18 de diciembre, de Ordenación de las Telecomunicaciones.

El titular de esta Resolución presentará dentro del período fijado para someterse al control y seguimiento de la producción, declaración en la que 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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 24 de julio de 1989.—La Directora general, Regina Revilla Pedreira.

**23634** RESOLUCION de 24 de julio de 1989, de la Dirección General de Política Tecnológica, por la que se homologa una *mesa para diagnóstico radiológico marca «Liebel-Flarsheim», modelo Hidrajust III, fabricada por «Oec. Diasonics», en su instalación industrial ubicada en Salt Lake City (Estados Unidos).*

Recibida en la Dirección General de Política Tecnológica la solicitud presentada por «Sonotrón Holding, Sociedad en Comandita», con domicilio social en General López Pozas, 20, municipio de Madrid, provincia de Madrid, para la homologación de una mesa para diagnóstico radiológico, fabricada por «Oec. Diasonics», en su instalación industrial ubicada en Salt Lake City (Estados Unidos);

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 «CTC Servicios Electromecánicos, Sociedad Anónima», mediante dictamen con clave número 2463-M-IE/2, y la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave MDD1990/032/88E, han hecho constar que el modelo presentado cumple todas las especificaciones actualmente establecidas por el Real Decreto 1249/1985, de 19 de junio,

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar los citados productos, con la contraseña de homologación GME-0139, y fecha de caducidad el día 24 de julio de 1991, definiendo, como características técnicas para cada marca y tipo homologado, las que se indican a continuación, debiendo el interesado presentar, en su caso, los certificados de conformidad de la producción, antes del día 24 de julio 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 de la misma, independientemente de su posterior anulación, en su caso, y sin perjuicio de las responsabilidades legales que de ello pudieran derivarse.

*Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Tipo de mesa.

Segunda. Descripción: Distancia tablero-película. Unidades: mm.

Tercera. Desplazamiento del tablero y trendelenburg. Unidades: mm/grados.

*Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca «Liebel-Flarsheim», modelo Hidrajust III.

Características:

Primera: Telemandada.

Segunda: 60.

Tercera: 1(635), t(305), i.t.(20°).

El titular de esta Resolución presentará, dentro del período fijado para someterse al control y seguimiento de la producción, declaración en la que 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.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 24 de julio de 1989.—La Directora general, Regina Revilla Pedreira.

**23635** RESOLUCION de 24 de julio de 1989, de la Dirección General de Industria, por la que se modifica la de 27 de julio de 1987 que homologa *frigoríficos congeladores, marca «Zanussi», modelo F 350/75 S y variantes, fabricados por «Ibelsa, Sociedad Anónima».*

Vista la solicitud presentada por la Empresa «Ibelsa, Sociedad Anónima», en la que solicita la modificación de la Resolución de fecha 27 de julio de 1987, por la que se homologan frigoríficos congeladores, marca «Zanussi» y variantes, modelo base F 350/75 S;

Resultando que mediante Resoluciones de fecha 29 de febrero de 1988, 18 de abril de 1988 y 26 de junio de 1989, se procedió a modificar la citada Resolución en el sentido de incluir nuevas marcas y modelos en dicha homologación;

Resultando que la modificación que se pretende consiste en el cambio de planta de fabricación, así como en la inclusión de una nueva marca y modelo en dicha homologación;

Resultando que la Entidad colaboradora «Bureau Veritas Español» por certificado de clave MDD/1990/029/89 considera satisfactoria la auditoría del sistema de control de calidad integrado en el proceso de fabricación de los aparatos amparados por esta Resolución, llevada a cabo en la planta de Fuenmayor (La Rioja);