

## 2. Disposiciones relativas a los cables metálicos

2.1 El fabricante o su representante establecido en España deberá expedir, respecto a cada cable metálico, un certificado que incluirá como mínimo las indicaciones siguientes:

1. El nombre y la dirección del fabricante o de su representante establecido en España.
2. El diámetro nominal.
3. La masa nominal por metro lineal.
4. El tipo de cable (ordinario, Lang, alternado) y la dirección del cableado (a la derecha o a la izquierda).
5. Preformado o no preformado.
6. Fabricación (composición del cable y tipo del mismo, número de trenzas, número de alambres por trenza, naturaleza del alma del cable y la composición de la misma si fuere de acero).
7. Clase(s) de resistencia de los alambres.
8. La carga mínima de rotura del cable (es la carga mínima que deberá alcanzarse cuando se proceda a la prueba de tracción hasta la rotura). Cuando se hubiera efectuado una prueba de este tipo en el cable, se indicarán todos los datos referentes a la misma.
9. Cubierta de la superficie: Cuando el cable esté galvanizado, se indicará el grado de galvanización o la calidad. Cuando se apliquen otros procedimientos de protección, se darán detalles sobre los mismos.
10. Cuando los alambres no sean de acero al carbono, se indicarán las especificaciones correspondientes.
11. Cuando el cable esté fabricado según una norma de utilización nacional o internacional, se indicará dicha norma.
12. Cuando se hubieran verificado pruebas en los alambres y/o en el cable, se indicarán las normas o especificaciones a las que se atengan. Cuando se hubieran efectuado pruebas, no conformes a una norma o especificación, éstas se indicarán detalladamente junto con sus resultados.
13. Cuando la fabricación o la composición del cable requieran un mantenimiento y/o una inspección especiales, deberán proporcionarse las indicaciones correspondientes.
14. Firma del responsable según el punto 1.
15. Cargo del signatario en la Empresa industrial o del representante autorizado por el fabricante.
16. Lugar y fecha.

## 3. Disposiciones referentes a las cadenas de acero redondo

3.1 El fabricante o su representante establecido en España deberá expedir, respecto a cada cadena, un certificado que incluya como mínimo las indicaciones siguientes:

1. El nombre y la dirección del fabricante o de su representante establecido en España.
2. Las características de la cadena sin calibrar:

Longitud exterior nominal del eslabón, anchura exterior nominal del eslabón, diámetro nominal del alambre e indicación de la tolerancia en el diámetro; se adjuntará un esquema acotado de dos eslabones consecutivos como mínimo, indicando las dimensiones.

3. Las características de la cadena calibrada:

Longitud exterior nominal del eslabón, anchura exterior nominal del eslabón, diámetro nominal del alambre, paso nominal e indicación de las tolerancias para todas las dimensiones citadas; se adjuntará un esquema acotado de dos eslabones consecutivos como mínimo, indicando las dimensiones.

4. La masa nominal por metro lineal.
5. El método de soldadura de los eslabones.
6. El valor de la carga de prueba aplicada a la cadena entera previo tratamiento térmico.
7. La carga mínima de rotura de la cadena (carga mínima que deberá alcanzarse cuando se proceda a la prueba de tracción hasta la rotura).
8. Alargamiento total mínimo hasta la rotura expresado en porcentaje; indicación de la longitud de la muestra o del número de eslabones.
9. Propiedades del material de la cadena (por ejemplo: Clase internacional de la cadena, o, en su caso, especificación del acero con el que está fabricada la cadena).
10. El tipo de tratamiento térmico aplicado.
11. Cuando la cadena esté fabricada conforme a una norma de utilización nacional o internacional, se indicará dicha norma.
12. Cuando se hubieran efectuado pruebas en la cadena, se indicarán las normas o especificaciones a las que se atengan. Cuando se hubieran efectuado pruebas no conformes a una norma o especificación, éstas se indicarán detalladamente, junto con sus resultados.
13. Cuando las propiedades de la cadena requieran un tratamiento, un mantenimiento y/o una inspección especial, se darán las indicaciones o instrucciones oportunas.
14. Firma del responsable según el punto 1.
15. Cargo del signatario en la Empresa industrial, o del representante autorizado por el fabricante.
16. Lugar y fecha.

3.2 Cuando las cadenas se hubieran fabricado de conformidad con una norma de utilización nacional o internacional, deberán llevar de manera legible e indeleble las marcas de calidad con arreglo a la norma correspondiente.

Dichas marcas de calidad deberán estamparse en cada largo de cadena. Deberá estamparse por lo menos una marca por cada metro, o como mínimo por cada veinte eslabones. Se elegirá el menor de estos intervalos.

Las marcas deberán tener las siguientes dimensiones:

Dimensión nominal del alambre en milímetros	Dimensiones mínimas de las cifras en milímetros
Hasta 8, inclusive	2
Entre 8 y 12,5, inclusive	3
Entre 12,5 y 26, inclusive	4,5
Más de 26	6

## 4. Disposiciones relativas a los ganchos

4.1 El fabricante o su representante establecido en España deberá expedir, respecto a cada lote de ganchos, o a petición del usuario, respecto a cada gancho, un certificado que incluya como mínimo las indicaciones siguientes:

1. El nombre y la dirección del fabricante o de su representante establecido en España.
2. Cuando el certificado se refiera a un lote de ganchos, se indicará el número de ganchos del lote.
3. El tipo de gancho.
4. Las características dimensionales: Se adjuntará un esquema del gancho con sus dimensiones principales.
5. La carga de prueba máxima que pueda aplicarse al gancho de modo que, después de levantar dicha carga, el gancho no experimente ninguna deformación permanente importante; dicha deformación permanente medida en la abertura del gancho no deberá sobrepasar en ningún caso el 0,25 por 100.
6. La carga con la que se abra el gancho hasta el extremo de no poder soportar dicha carga; deberá indicarse la carga máxima de rotura cuando un gancho debido a su fabricación se rompa o pueda romperse antes de dejar escapar la carga como consecuencia de su abertura.
7. Las propiedades del material del gancho (por ejemplo: Clase internacional del gancho o, en su caso, especificación del acero del gancho).
8. El tipo de tratamiento térmico aplicado durante la fabricación del gancho.
9. Cuando el gancho se hubiera fabricado de acuerdo con una norma de utilización nacional o internacional, se indicará dicha norma y se identificará el gancho con arreglo a la misma.
10. Cuando se hubieran efectuado pruebas en el gancho, se indicarán las normas o especificaciones a las que se atengan. Cuando se hubieran realizado pruebas no conformes a una norma o especificación, se indicarán dichas pruebas detalladamente (cuando se trate de lotes se indicará el número de muestras), junto con sus resultados.
11. Cuando las propiedades del gancho exijan un tratamiento, un mantenimiento y/o una inspección especial, se darán las indicaciones o instrucciones oportunas.
12. Firma del responsable según el punto 1.
13. Cargo del signatario de la Empresa industrial o del representante autorizado por el fabricante.
14. Lugar y fecha.

4.2 Cuando los ganchos se hubieran fabricado de conformidad con una norma de utilización nacional o internacional, deberán llevar de manera legible e indeleble las marcas de calidad con arreglo a la norma correspondiente.

**25658** RESOLUCION de 24 de junio de 1991, de la Dirección General de Industria, por la que se homologa Baño María para usos colectivos, categoría II<sub>2H3</sub>, marca «Kuppersbusch», modelo base NGW-450, fabricado por «Kuppersbusch M. B. H.», en Gelsenkirchen (Alemania), CBB-0016.

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Kuppersbusch», con domicilio social en calle Granja, 27, polígono industrial de Alcobendas, municipio de Alcobendas, provincia de Madrid, para la homologación de Baño María para usos colectivos, categoría II<sub>2H3</sub>, fabricado por «Kuppersbusch M. B. H.», en su instalación industrial ubicada en Gelsenkirchen (Alemania).

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 dictamen técnico con clave A 91022 y Entidad de Inspección y Control Reglamentario «Asistencia Técnica en Garantía de Calidad, Control e Inspección» («ACI, Sociedad Anónima»), por certificado de clave 91120, han hecho constar que el 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 CBB-0016, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado, las que se indican a continuación, debiendo el interesado solicitar los certificados de conformidad de la producción con una periodicidad de cinco años y el primero antes del día 24 de junio de 1996.

El titular de esta Resolución presentará dentro del periodo 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 Excmo. Sr. Ministro de Industria, Comercio y Turismo, en el plazo de quince días contados desde la recepción de la misma.

#### *Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Tipo de gas.  
Segunda. Descripción: Presión de alimentación. Unidades: mbar.  
Tercera. Descripción: Gasto nominal. Unidades: kW.

#### *Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca «Kuppersbusch», modelo NGW-450.

Características:  
Primera: GN, GLP.  
Segunda: 18, 37.  
Tercera: 5,8; 5,8.

Madrid, 24 de junio de 1991.—El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José Delgado González.

**25659** RESOLUCIÓN de 24 de junio de 1991, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan cocinas para usos colectivos marca «Kuppersbusch», modelo base NGH-607, fabricadas por «Kuppersbusch, M. B. H.» en Gelsenkirchen (Alemania). CBL-0136.

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Kuppersbusch», con domicilio social en calle Granja, 27, polígono industrial de Alcobendas, municipio de Alcobendas, provincia de Madrid, para la homologación de cocinas para usos colectivos, categoría II<sub>43</sub>, fabricadas en «Kuppersbusch, M. B. H.», en su instalación industrial ubicada en Gelsenkirchen (Alemania);

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 dictamen técnico con clave A-91023, y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario «Asistencia Técnica en Garantía de Calidad, Control e Inspección» (ACISA), por certificado de clave 91120, han hecho constar que el 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 CBL-0136, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado, las que se indican a continuación, debiendo el interesado solicitar los certificados de conformidad de la producción con una periodicidad de cinco años y el primero antes del día 24 de junio de 1996.

El titular de esta resolución presentará dentro del periodo 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, Comercio y Turismo, en el plazo de quince días contados desde la recepción de la misma.

#### *Características comunes a todas las marcas y modelos*

Primera. Descripción: Tipo de gas.  
Segunda. Descripción: Presión de alimentación. Unidades: mbar.  
Tercera. Descripción: Gasto nominal. Unidades: kW.

#### *Valor de las características para cada marca y modelo*

Marca y modelo: «Kuppersbusch», NGH-607.

Características:  
Primera: GN, GLP.  
Segunda: 18, 37.  
Tercera: 32,5; 32,5.

Marca y modelo: «Kuppersbusch», NGH-600.

Primera: GN, GLP.  
Segunda: 18, 37.  
Tercera: 26,60; 26,60.

Marca y modelo: «Kuppersbusch», NGH-407.

Características:  
Primera: GN, GLP.  
Segunda: 18, 37.  
Tercera: 25,20; 25,20.

Marca y modelo: «Kuppersbusch», NGH-400.

Características:  
Primera: GN, GLP.  
Segunda: 18, 37.  
Tercera: 19,30; 19,30.

Marca y modelo: «Kuppersbusch», NGH-200.

Características:  
Primera: GN, GLP.  
Segunda: 18, 37.  
Tercera: 9,65; 9,65.

Madrid, 24 de junio de 1991.—El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José Delgado González.

**25660** RESOLUCIÓN de 8 de julio de 1991, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan cocinas para uso doméstico, marca «Agaerre», modelo base S 602 W, fabricadas por «HR Teixeira & Ramalho Ltd.», en Pinhal Novo (Portugal). CBP-0092.

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Agaerre España, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Ruiseñor, sin número, municipio de Fuenlabrada, provincia de Madrid, para la homologación de cocinas para uso doméstico, categoría III, clase I, fabricadas por «HR Teixeira & Ramalho Ltd.», en su instalación industrial ubicada en Pinhal Novo (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 «Atisae Meteo Test (AMT), Sociedad Anónima», mediante dictamen técnico con claves G 890043-1 y 2, y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario «Tecnos, Garantía de Calidad, Sociedad Anónima», por certificado de clave TM-AGE.HR-IA-01 (AD), han hecho constar que el 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 CBP-0092, definiendo como características técnicas para cada marca y modelo homologado las que se indican a continuación, debiendo el interesado solicitar los certificados de confor-