

Este Departamento ha resuelto:

Primero.—Que se clasifique como de beneficencia particular, de carácter asistencial, la Fundación «En pro de la Calidad de Vida de las Personas con Minusvalías Físicas» (PROCAVIDA), instituida en Madrid, calle Agustín de Foxá, número 29, quinta planta, distrito postal 28036.

Segundo.—Que se confirmen a las personas relacionadas en el apartado quinto de los fundamentos de derecho de la presente Orden como miembros del Patronato de la Fundación, quedando obligado a presentar presupuestos y rendir cuentas periódicamente al Protectorado, y sujeto a acreditar el cumplimiento de las cargas fundacionales, cuando para ello fuere requerido por dicho Protectorado, debiendo atenderse a las previsiones fundacionales en cuanto al nombramiento de las personas que han de sustituirles en sus cargos, y dando cuenta al Protectorado cuando tal evento se produzca.

Tercero.—Que los bienes inmuebles propiedad de la Fundación, cuando los hubiere, se inscriban a nombre de la misma en el Registro de la Propiedad correspondiente, y que los valores y metálico sean depositados en el establecimiento bancario que el propio Patronato determine, a nombre de la Fundación.

Cuarto.—Que de esta Orden se den los traslados reglamentarios.

Madrid, 30 de julio de 1992.—P. D. (Orden de 2 de abril de 1992), el Subsecretario, José Ignacio Pérez Infante.

BANCO DE ESPAÑA

21302 RESOLUCION de 17 de septiembre de 1992, del Banco de España, por la que se hacen públicos los cambios que este Banco de España aplicará a las operaciones que realice por propia cuenta durante los días del 18 al 20 de septiembre de 1992, salvo aviso en contrario.

	Comprador Pesetas	Vendedor Pesetas
<i>Billetes correspondientes a las divisas convertibles admitidas a cotización en el mercado español:</i>		
1 dólar USA:		
Billete grande (1)	102,39	106,23
Billete pequeño (2)	101,37	106,23
1 marco alemán	68,46	71,03
1 franco francés	20,01	20,76
1 libra esterlina	180,92	187,70
100 libras italianas	No disponible	
100 francos belgas y luxemburgueses	331,65	344,09
1 florin holandés	60,76	63,04
1 corona danesa	17,56	18,22
1 libra irlandesa (3)	179,32	186,04
100 escudos portugueses	77,19	80,08
100 dracmas griegas	54,25	56,28
1 dólar canadiense	84,05	87,20
1 franco suizo	78,37	81,31
100 yenes japoneses	82,14	85,22
1 corona sueca	18,33	19,02
1 corona noruega	16,93	17,56
1 marco finlandés	21,69	22,50
100 chelines austríacos	972,99	1.009,48
1 dólar australiano	74,71	77,51
<i>Otros billetes:</i>		
1 dirham	10,52	10,93
100 francos CFA	39,94	41,50
1 cruzeiro (4)	No disponible	
1 bolívar	1,06	1,11
100 pesos mejicanos	2,73	2,84
1 rial árabe saudí	25,73	26,73
1 dinar kuwaití	No disponible	

(1) Esta cotización es aplicable para los billetes de 10 dólares USA y superiores.

(2) Aplicable para los billetes de 1, 2 y 5 dólares USA.

(3) Queda excluida la compra de billetes de más de 20 libras irlandesas.

(4) Un cruzeiro equivale a un nuevo cruzado.

Madrid, 17 de septiembre de 1992.—El Director general, Luis María Linde de Castro.

21303 RESOLUCION de 17 de septiembre de 1992, del Banco de España, por la que se hacen públicos los cambios oficiales del Mercado de Divisas del día 17 de septiembre de 1992.

Divisas convertibles	Cambios	
	Comprador	Vendedor
1 dólar USA	104,745	105,059
1 ECU	137,425	137,837
1 marco alemán	70,040	70,250
1 franco francés	20,474	20,536
1 libra esterlina	185,084	185,640
100 libras italianas	No disponible	
100 francos belgas y luxemburgueses	339,281	340,301
1 florin holandés	62,163	62,349
1 corona danesa	17,965	18,019
1 libra irlandesa	183,449	184,001
100 escudos portugueses	78,963	79,201
100 dracmas griegas	55,500	55,666
1 dólar canadiense	85,983	86,241
1 franco suizo	80,172	80,412
100 yenes japoneses	84,031	84,283
1 corona sueca	18,753	18,809
1 corona noruega	17,322	17,374
1 marco finlandés	22,185	22,251
100 chelines austríacos	995,388	998,378
1 dólar australiano	76,432	76,662

Madrid, 17 de septiembre de 1992.—El Director general, Luis María Linde de Castro.

21304 CORRECCION de erratas de la Resolución de 15 de septiembre de 1992, del Banco de España, por la que se hacen públicos los cambios oficiales del Mercado de Divisas del día 15 de septiembre de 1992

Advertidas erratas en la mencionada Resolución publicada en el «Boletín Oficial del Estado» número 223, de 16 de septiembre de 1992, a continuación se procede a la oportuna rectificación:

En la página 31664, en el cuadro de divisas convertibles y sus cambios donde dice: «1 marco alemán 65,151», debe decir: «1 marco alemán 65,141», donde dice: «1 corona danesa 16,889», debe decir: «1 corona danesa 16,899».

COMUNIDAD AUTONOMA DEL PAIS VASCO

21305 RESOLUCION de 22 de junio de 1992, de la Dirección de Administración Industrial del Departamento de Industria y Energía, por la que se amplía homologación concedida al calentador instantáneo a gas, marca «FAGOR» modelo FL-100 al calentador instantáneo a gas, marca «MORCO» modelo D-51 B, fabricado por «Fagor Electrodomésticos, Sociedad Cooperativa Limitada» en Mondragón (Guipúzcoa).

Recibida en la Dirección de Administración Industrial la solicitud presentada por «Fagor Electrodomésticos, Sociedad Cooperativa Limitada», con domicilio social en Mondragón, barrio de San Andrés, sin número, territorio histórico de Guipúzcoa, para la ampliación de la homologación concedida a un calentador instantáneo a gas de agua sanitaria, marca «MORCO» modelo D-51 B fabricado por «Fagor Electrodomésticos, Sociedad Cooperativa Limitada», en su instalación industrial ubicada en Mondragón, barrio San Andrés, sin número, de Guipúzcoa.

Resultando que por el interesado se ha presentado la documentación exigida por la vigente legislación que afecta al producto cuya ampliación de homologación solicita.

Resultando que por Resolución de 27 de enero de 1992, de la Dirección General de Industria del Ministerio de Industria, Comercio

y Turismo se procedió a la homologación de un calentador instantáneo a gas de agua sanitaria marca «FAGOR» modelo FL-100 con la contraseña de homologación CBT-0057,

Resultando que las variaciones entre el modelo homologado y la presente ampliación son las derivadas de cambios estéticos y para combustión de GLP.

Resultando que el laboratorio AMTE de Tres Cantos, Madrid, mediante dictamen técnico G910089-1, ha hecho constar la conformidad del modelo presentado respecto a 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, en virtud del Decreto 275/1986, de 25 de noviembre sobre Calidad y Seguridad Industrial ha acordado ampliar la homologación al calentador instantáneo a gas de agua sanitaria marca «MORCO» modelo D-51 B manteniendo la misma contraseña de homologación CBT-0057 debiendo el interesado presentar, en su caso, el Certificado de Conformidad de Producción antes del 22 de junio de 1994.

Contra la presente Resolución, que no agota la vía administrativa, podrá el interesado interponer recurso de alzada, a tenor de lo dispuesto en el artículo 122 de la Ley de Procedimiento Administrativo, ante el ilustrísimo señor Viceconsejero de Administración y Política Industrial en el plazo de quince días, contados a partir del siguiente al de su entrada en vigor.

La presente Resolución entrará en vigor el día de su publicación en el «Boletín Oficial del País Vasco».

Lo que se hace público para general conocimiento.
Vitoria-Gasteiz, 22 de junio de 1992.—La Directora de Administración Industrial, María Luisa Fuentes Alfonso.

COMUNIDAD AUTÓNOMA VALENCIANA

21306 RESOLUCIÓN de 16 de junio de 1992, de la Dirección General de Patrimonio Cultural de la Consejería de Cultura, Educación y Ciencia, por la que se incoa expediente para la declaración de bien de interés cultural, como monumento de carácter etnográfico, a favor de «La Ceramo. Fábrica de Mayólica, sus Instalaciones y el Proceso Tradicional de Fabricación de su Cerámica».

Vista la propuesta formulada por los Servicios Técnicos correspondientes, esta Dirección General ha acordado:

Primero.—Tener por incoado expediente de declaración como bien de interés cultural, con la categoría de monumento de carácter etnográfico, a favor del inmueble «La Ceramo. Fábrica de Mayólica, sus Instalaciones y el Proceso Tradicional de Fabricación de su Cerámica», situado en la avenida de Burjassot, número 142, Valencia.

Todo ello en base a que desde sus inicios en 1985 en sus instalaciones se sigue utilizando una técnica tradicional de elaboración artesanal de cerámica doméstico-artística de reflejos metálicos y piezas ornamentales para la construcción (fontanas, pináculos, relieves y azulejos policromos). Las piezas producidas por la «La Ceramo» tiene un valor etnográfico cultural al ser testimonio histórico de la vinculación de la cerámica y la arquitectura valencianas a las corrientes estéticas de la vanguardia de la época del cambio de siglo.

La descripción del proceso de elaboración, sus instalaciones y delimitación figuran en el anexo adjunto.

Segundo.—Continuar la tramitación del expediente de acuerdo con las disposiciones vigentes.

Tercero.—Hacer saber al excelentísimo Ayuntamiento de Valencia que, de conformidad con lo dispuesto en los artículos 46, 47.1, 11, 16 y 19 de la Ley 16/1985, de 25 de junio, del Patrimonio Histórico Español, cualquier actuación que se tenga que realizar en el monumento, objeto de esta incoación, cuya declaración se pretende o en su entorno propio, no podrá llevarse a cabo sin la aprobación previa del proyecto correspondiente por esta Dirección General.

Cuarto.—Notificar el presente acuerdo a los interesados y al Registro General de Bienes de Interés Cultural para su anotación preventiva.

Quinto.—Publicar este acuerdo en el «Boletín Oficial del Estado» y en el «Diario Oficial de la Generalidad Valenciana».

Lo que se hace público a los efectos oportunos.
Valencia, 16 de junio de 1992.—La Directora general de Patrimonio Cultural, Evangelina Rodríguez Cuadros.

ANEXO

Descripción de las instalaciones, delimitación y proceso de fabricación

«La Ceramo. Fábrica de Mayólica», se encuentra ubicada en la avenida Burjassot, número 142, Valencia, ocupando un solar prácticamente rectangular, que linda con la calle Montduver, la calle de Poeta Serrano Clavero, la calle de José Grollo y la avenida de Burjassot (fachada de acceso). Su construcción es de finales de siglo. Se trata de una construcción estilísticamente adscribible a la corriente historicista propia de la época, empleándose el lenguaje neomudéjar, incluyéndose en su ornamentación piezas elaboradas en ella, siendo inaugurada en el año 1885.

El conjunto de sus instalaciones determinan un modelo singular de casa-fábrica artesanal de cerámica de la época de la industrialización valenciana, único que pervive de estas proporciones y características en activo.

En el mismo pueden distinguirse dos zonas:

Zona residencial o doméstica; es el cuerpo que constituye la fachada. En ella se encuentran sendas viviendas de los propietarios, completándose esta zona con una sala cuadrada, dedicada a exposición, conservación de muebles, modelos y archivos.

Zona de producción; que comprende las siguientes áreas:

1. Patio y cisterna. El patio se encuentra inmediato al acceso y en torno a él se distribuyen y se conectan los distintos ámbitos de la factoría. Bajo su pavimento se encuentra la cisterna y en el frontal hay una bomba manual para el suministro del agua.
2. Balsa de barro. Se encuentra junto al patio y la bomba. Está subdividida en cuatro sectores, el primero, más grande, para selección del barro, y los otros tres de decantación.
3. Obrador-almacén-laboratorio. Compuesto por una nave de dos alturas y a dos aguas. En la planta baja se encuentra el laboratorio o gabinete de elaboración de esmaltes y el obrador con los tornos y enseres para el manufacturado de la cerámica. La planta superior se destina a almacén de productos acabados.
4. Nave de trasiego de piezas. En ella se realiza el trasiego de piezas preparándose las pilas para su cocción y posterior selección y clasificación.
5. Hornos. Se disponen en batería en la zona posterior del conjunto; hay tres para cocción normal y uno para reflejos metálicos. Están realizados en mampostería y ladrillo macizo y constan de dos cámaras abovedadas, una inferior de combustión de la leña y la superior de cocción.
6. Leñera. Su ubicación en la zona trasera permite el suministro de la leña directamente desde la calle y la alimentación de los hogares, accediéndose por una escalera de caracol a la cubierta de los hornos para regular manualmente el tiro de las chimeneas durante el proceso de cocción.

No obstante, a pesar del interés de las instalaciones, lo fundamental es el proceso de elaboración de sus cerámicas, ya que en el mismo se siguen utilizando las técnicas tradicionales. La arcilla, procedente del Pla de Quart, de los depósitos de legamo del Turia, se guarda en los sótanos, a una temperatura ambiental estable para que las bacterias desmenucen la tierra hasta convertirla en una masa moldeable.

Las piezas realizadas en «La Ceramo» son torneadas en tornos de pie, aunque tomando como referencia piezas originales de los siglos xiv y xv. Existe un material de taller, compuesto tanto por bocetos, dibujos y modelos empleados en la decoración de las piezas, como por estarcidos (especie de trepa utilizada como referencia para la decoración manual) así como las «terrazas» o plantillas de los perfiles de las piezas. Algunas partes específicas, como las asas, se realizan con molde. Las piezas terminadas se secan durante un mes en ambiente semihúmedo.

El proceso de cocción, para la obtención de los reflejos metálicos, se realiza en tres fases:

La primera, el bizcochado, se realiza en un horno alimentado por aliagas que producen una combustión rápida. El horno se tapia con doble tabique de ladrillo y se eleva lentamente su temperatura durante veinticuatro horas, dosificando la aportación de aliaga hasta alcanzar los 960 grados centígrados. Después se deja enfriar lentamente durante una semana.

Terminada esta primera cocción las piezas se cubren con un barniz especial, que se prepara en el mismo taller para evitar que se cuartee. Una segunda cocción, similar a la primera, realizada también mediante la combustión de aliagas, permite fijar el barniz. Se pinta la pieza a mano con un pigmento de plata y cobre.

Tras la tercera cocción, en un horno menor y alimentado ahora por romero, elevando la temperatura a 600 grados durante tres horas y dejándolo enfriar durante treinta y seis, queda concluido el proceso. El romero contiene aceites esenciales, que producen un humo suave y denso necesario para una atmosfera reductora fuerte, es decir, con ausencia de oxígeno, que consigue el reflejo. La pintura de reflejos,