

1162 RESOLUCION de 7 de septiembre de 1992, de la Dirección General de Industria, por la que se homologan quemadores a gas de funcionamiento automático de aire forzado, categoría I₂, marca «Klockner», modelo base KM 5200 GRO, fabricados por «Cuenod Thermotechnique», en Annemasse (Francia), CBQ-0086.

Recibida en la Dirección General de Industria la solicitud presentada por «Multillama, Sociedad Anónima», con domicilio social en avenida Diagonal, 16-26, municipio de Barcelona, provincia de Barcelona, para la homologación de quemadores a gas de funcionamiento automático, con aire forzado, categoría I₂, fabricados por «Cuenod Thermotechnique», en su instalación industrial ubicada en Annemasse (Francia);

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 «Empresa Nacional del Gas, Sociedad Anónima» (ENAGAS), mediante dictamen técnico con clave QGZ-92-901.001-Q-12-29-TP-0200, y la Entidad de inspección y control reglamentario «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave BRC/1/990/B395/91/2, 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 CBQ-0086, 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 1 de enero de 1996.

El titular de esta resolución presentará dentro del período 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 base 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.

Información complementaria:

Estos quemadores son de regulación progresiva.

Características comunes a todas las marcas y modelos

Primera. Descripción: Tipo de gas.

Segunda. Descripción: Presión de entrada. Unidades: mbar.

Tercera. Descripción: Potencias mínima y nominal. Unidades: kW.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca y modelo: «Klockner», KM 5.200 GRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 443 a 2436,6.

Marca y modelo: «Klockner», KM 5.220 GLRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 443 a 2436,6.

Marca y modelo: «Klockner», KM 5.180 GRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 180,5 a 2049.

Marca y modelo: «Klockner», KM 5.180 GLRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 180,5 a 2049.

Marca y modelo: «Klockner», KM 5.280 GRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 664,5 a 3211,9.

Marca y modelo: «Klockner», KM 5.280 GLRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 664,5 a 3211,9.

Marca y modelo: «Klockner», KM 6.350 GRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 576 a 3877.

Marca y modelo: «Klockner», KM 6.350 GLRO.

Características:

Primera: GN.

Segunda: 5 a 100.

Tercera: 576 a 3877.

Madrid, 7 de septiembre de 1992.—El Director general, P. D. (Resolución de 15 de marzo de 1989), el Subdirector general de Maquinaria, José Delgado González.

1163 RESOLUCION de 10 de noviembre de 1992, de la Dirección General de la Energía, por la que se autoriza a «ENAGAS, Sociedad Anónima», el montaje de las instalaciones correspondientes a las modificaciones en la planta de Barcelona para la recepción de Gas Líbido Seco.

Por Orden del Ministerio de Industria y Energía, de 6 de febrero de 1976 («Boletín Oficial del Estado», de 24 de marzo), ENAGAS es titular de las concesiones y autorizaciones administrativas de la planta de recepción, almacenamiento, regasificación y fraccionamiento de gas natural licuado situada en el puerto de Barcelona.

«ENAGAS, Sociedad Anónima», ha solicitado, mediante escrito de 3 de enero de 1992, autorización administrativa para el «Proyecto de Modificaciones en la Planta de Regasificación de Barcelona para la Recepción de Gas Líbido Seco». La modificación tiene su justificación en la necesidad de adaptar las instalaciones de la planta a los cambios en calidad y composición del gas natural licuado libio importado, así como en mejorar la flexibilidad de la planta.

El proyecto también incluye la implantación de un nuevo sistema de control distribuido. Para la ubicación de este sistema es necesario aumentar una planta el edificio de la Sala de control, esta ampliación es objeto del proyecto denominado «Ampliación de la Sala de Control para ubicación de Control Distribuido», el cual ha sido presentado por «ENAGAS, Sociedad Anónima», para su autorización, ante el Organismo competente.

Vistos, la Ley 10/1987, de 15 de junio, de Disposiciones Básicas para un desarrollo coordinado de actuaciones en materia de combustibles gaseosos; el Reglamento General del Servicio Público de Gases Combustibles, aprobado por Decreto 2913/1973, de 26 de octubre («Boletín Oficial del Estado», de 21 de noviembre), que continúa en vigor, de acuerdo con lo establecido en la Disposición Transitoria Primera de la citada Ley 10/1987, de 15 de junio, en tanto no se aprueben las disposiciones de desarrollo de la misma, y la Orden del Ministerio de Industria de 6 de febrero de 1976,

Esta Dirección General, teniendo en cuenta el informe favorable emitido por la Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía de este Ministerio en Barcelona, ha resuelto autorizar a la Empresa «ENAGAS, Sociedad Anónima», el montaje de las instalaciones correspondientes a la modificación solicitada, con sujeción a las condiciones que se indican a continuación:

Primera.—En todo momento se deberá cumplir cuanto se establece en el Reglamento General del Servicio Público de Gases combustibles, aprobado por Decreto 2913/1973, de 26 de octubre, así como en los Reglamentos

y Normas técnicas y de seguridad que lo complementan, y en las Normas que por el Ministerio de Industria, Comercio y Turismo se declaren específicamente de aplicación para el referido terminal; en la Norma Sismorresistente PDS-1, aprobada por Decreto 3209/1974, de 30 de agosto, en la Orden del Ministerio de Industria, de 23 de febrero de 1976, y demás normativa vigente.

Segunda.—El plazo máximo para la puesta en servicio de las instalaciones a que se refiere la presente autorización será de veinticuatro meses a partir de la fecha de esta Resolución.

Tercera.—La construcción de las instalaciones que se autorizan por la presente Resolución habrán de realizarse de acuerdo con el proyecto técnico denominado «Proyecto de Modificación en la Planta de Barcelona para la Recepción de Gas Líbico Seco». De acuerdo con dicha documentación técnica las principales modificaciones de las instalaciones, clasificadas por sistemas de proceso y auxiliares, serán las que seguidamente se indican.

A) Sistemas de bombeo (extracción de GNL de tanques).

Se interconectarán e independizarán mediante válvulas motorizadas los colectores de aspiración de bombas que no lo están, para permitir la indiferente utilización de todos los grupos de bombeo con todos los tanques de almacenamiento.

Se sustituirán las turbinas de vapor de accionamiento de las bombas de GNL de 35 bares denominadas P-5 A/B/C/D/E por motores eléctricos (PM-5 A/B/C/D/E) de 600 KW y sus respectivos multiplicadores de velocidad (PG-5 A/B/C/D/E), las características hidráulicas y mecánicas de las bombas se mantienen al no sufrir éstas ninguna modificación.

Ampliación de las líneas de impulsión de GNL hasta las nuevas unidades de vaporización definidas en el apartado siguiente.

B) Sistemas de vaporización de GNL y emisión de gas natural.

Se dispondrá de dos nuevos vaporizadores de GNL, por agua de mar, denominadas E-200 D/E, diseñadas para un caudal de 150.000 Nm³/h de gas natural cada uno y emisión a la red de 35 bares.

C) Sistema de venteo de vapores.

Conexión de los nuevos equipos instalados al colector existente de descarga de válvulas de expansión térmica o a la atmósfera a lugar seguro.

D) Sistema de agua de mar de proceso.

Se ampliará la red de agua de mar de procesos para alimentación a los nuevos vaporizadores E-200 D/E, sin modificar la capacidad de bombeo y filtrado actuales que se consideran suficientes.

E) Sistema de transferencia de GNL.

El proyecto prevé la transferencia de GNL de las líneas de impulsión, de bombas de 35 bares a las de 72 bares mediante las bombas nodrizas criogénicas sumergidas, denominadas P-52 A/B, de 250 m³/h de caudal unitario.

Recíprocamente está prevista la transferencia de GNL de las líneas de impulsión de 72 bares a las de 35 bares mediante el correspondiente sistema de regulación de presión, dimensionado para 500 m³/h.

F) Servicios auxiliares.

Los sistemas de servicios auxiliares actualmente existentes (agua de planta, aire de instrumentos, nitrógeno, etc.), sólo se modifican en lo que respecta a su red de distribución, no contemplándose en el proyecto ningún aumento de capacidad en las mismas.

Se instalará un motor eléctrico PM 1140 B de 160 KW para sustitución de la turbina de vapor de accionamiento de la bomba P-1140 B de agua de refrigeración para equipos.

G) Sistema de defensa contra incendios (DCI). Red de agua.

La red de agua de defensa contra incendios no se amplía al quedar los nuevos equipos (vaporizadores E-200 D/E) en el interior de áreas de proceso actualmente protegidas por la red de agua existente.

Se instalarán dos nuevos motores eléctricos de 210 KW PM-1180 A/B para sustitución de las turbinas de vapor de accionamiento de las bombas existentes de DCI identificadas como P-1180 A/B.

H) Instrumentación y control.

Se implantará un sistema de control distribuido (SCD) que integra tanto las instalaciones existentes como las nuevas.

I) Equipamiento eléctrico en subestaciones.

Instalación de nuevas cabinas de 6,3 KV en el Centro de Control de Motores de la Subestación eléctrica número 3 existente, para aparellaje eléctrico de los nuevos motores PM-5 A/B/C/D/E.

Ubicación de nuevos armarios para alimentación de los motores PM-1140 y PM-1180 A/B en el Centro de Control de Motores de 380 V, en la subestación eléctrica existente número 1.

J) Sistema de bloqueos y dispares de seguridad.

Se implantará, en sustitución del existente, un nuevo sistema de bloqueos o enclavamientos concebidos para que se produzca la parada secuencial del funcionamiento parcial o total de los diversos sistemas de descarga de barco, producción y emisión de gas, debiendo permitir bloqueo de seguridad en casos de operación anormal y emergencias, llegándose en el nivel máximo de bloqueo a la parada total de la planta.

K) Sistemas de Seguridad.

Las nuevas instalaciones de la planta, siguiendo el mismo criterio que para las instalaciones existentes, estarán dotadas de un sistema de seguridad integral mediante protecciones activas y pasivas con el fin de salvaguardar la seguridad del personal, equipos y entorno ambiental ante posibles fugas, derrames, fuegos, etc...

K.1) Seguridad pasiva.

Comprende:

Mantenimiento de las distancias mínimas de seguridad entre equipos e instalaciones, respetándose las recomendaciones del standard americano NFPA-59 A (Storage and Handling of Liquefied Natural Gas).

Construcción de una balsa de recogida de derrames de GNL, en el área de los nuevos vaporizadores E-200 DIE, capaz de mantener como mínimo un posible derrame de líquido que pudiera descargarse en dicha área durante un período de diez minutos debido a fugas accidentales.

Válvulas de corte en nuevas líneas de GNL para aislamiento de volúmenes en caso de derrame. El volumen máximo permitido será de 10-15 metros cúbicos.

Protección de sobrepresión de todos los sistemas mediante válvulas de seguridad con descarga de caudal adecuado para prevenir un exceso de presión por encima de los niveles de diseño.

K.2) Seguridad activa.

Comprende:

Ampliación de los sistemas de detección de gas, frío (baja temperatura) y llama a las nuevas instalaciones (vaporizadores, bombas nodriza y balsa de derrames).

Instalación de un sistema de espuma de alta expansión para protección en la nueva balsa de recogida de derrames de GNL.

Modernización de las instalaciones de seguridad activa existente mediante la implantación de un sistema que permitirá la centralización de todas las señales de seguridad, y la gestión de su información.

El presupuesto de las instalaciones objeto de esta autorización asciende a 1.396.979.000 pesetas.

Cuarta.—El diseño, construcción y montaje de todos los equipos, instalaciones y materiales comprendidos en la modificación de la planta objeto de la presente autorización se realizará atendiendo a un riguroso control de calidad, de conformidad con los pliegos de condiciones de equipos, instalaciones y materiales que figuran en el proyecto, que se deberá justificar mediante los ensayos, pruebas y certificaciones oportunas, para los controles de calidad se aplicarán las normas españolas, así como códigos internacionales de reconocido prestigio, cuyas certificaciones de control se exigirán a los fabricantes para equipos y materiales críticos.

En general la construcción se inspeccionará en su totalidad, durante todo su período de ejecución realizándose pruebas y ensayos de calidad aplicando métodos físicos no destructivos idóneos.

Quinta.—Para la comprobación del control de calidad de equipos, instalaciones y materiales, se elaborará un programa de puntos de inspección (PPI), en el que se establecerá de forma sistemática todas las pruebas y ensayos que obligatoriamente se han de supervisar durante la construcción y montaje de las instalaciones. De cada inspección que se realice se elaborará un informe de inspección en el que se recojan las pruebas y controles realizados, así como sus resultados. La documentación resultante de dichas inspecciones deberá incorporarse a un archivo, el cual se deberá conservar por un período no inferior a quince años, a partir de la fecha de la presente Resolución.

Sexta.—Para introducir modificaciones en las instalaciones que afecten a los datos básicos de las mismas, será necesario obtener autorización de esta Dirección General.

Séptima.—Se faculta a la Dirección Provincial de Industria y Energía de este Ministerio en Barcelona para aprobar las condiciones concretas de aplicación del proyecto y para introducir las modificaciones de detalle que resulten más convenientes, así como para la aprobación de los proyectos específicos correspondientes a instalaciones auxiliares.

Las Resoluciones que en aplicación de lo dispuesto en esta condición sean dictadas por la citada Dirección Provincial se deberán poner en conocimiento de esta Dirección General de la Energía.

Octava.—La Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía de este Ministerio en Barcelona podrá efectuar durante la ejecución de las obras, y una vez terminadas éstas, las inspecciones y comprobaciones que estime oportunas en relación con el cumplimiento de las condiciones establecidas en la presente Resolución y en las disposiciones y normativa reglamentaria vigente que sea de aplicación.

Novena.—«ENAGAS, Sociedad Anónima», dará cuenta de la terminación de las obras a la Dirección Provincial de Industria y Energía de este Ministerio en Barcelona para su reconocimiento definitivo y levantamiento del acta de puesta en servicio de las instalaciones, sin cuyo requisito no podrán entrar en funcionamiento.

A la solicitud del acta de puesta en servicio de las instalaciones, el peticionario deberá acompañar, por duplicado, la siguiente documentación:

a) Certificado final de obra, firmado por Técnico titulado competente y visado por el Colegio Oficial correspondiente, en el que conste que la construcción y montaje de las instalaciones se ha efectuado de acuerdo con lo previsto en el proyecto presentado por «ENAGAS, Sociedad Anónima», y en los Reglamentos, normas y especificaciones que se hayan aplicado en los mismos, así como con las variaciones de detalle que hayan sido aprobadas, en su caso, por la citada Dirección Provincial, y con la normativa técnica y de seguridad vigente que sea de aplicación.

b) Certificaciones finales de las entidades o empresas encargadas de la supervisión y control de la construcción de las instalaciones, de conformidad con lo previsto en el PPI, que acrediten el resultado satisfactorio de las inspecciones definitivas, así como de los ensayos y pruebas realizadas según lo previsto en las normas y códigos aplicados en el proyecto de las instalaciones citado, y que acrediten la calidad de las instalaciones.

c) Manual de operaciones conteniendo las normas y especificaciones de vigilancia y seguridad a tener en cuenta durante el funcionamiento, así como las actuaciones y medidas a adoptar en casos de eventuales situaciones de emergencia.

d) Documentación e información técnica sobre el estado final de las instalaciones a la terminación de las obras, recogiendo en su caso, las variaciones y modificaciones de detalle producidas sobre el proyecto original.

Décima.—El correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad y alarmas del terminal, así como de los de emergencia y defensa contra incendios, se deberá comprobar y certificar previamente a la puesta en servicio de las instalaciones objeto de la presente autorización por Entidad de inspección y control oficialmente reconocida.

Undécima.—La Dirección Provincial del Ministerio de Industria y Energía de este Ministerio en Barcelona deberá poner en conocimiento de la Dirección General de la Energía la fecha de puesta en servicio de las instalaciones, remitiendo copia de la correspondiente acta de puesta en marcha, así como de los documentos y certificaciones indicados en los puntos a), b), c) y d) de la condición novena y de la certificación citada en la condición décima, aportados por «ENAGAS, Sociedad Anónima».

Duodécima.—La presente autorización se otorga sin perjuicio e independientemente de las autorizaciones, licencias o permisos de competencia municipal, provincial u otros, necesarios para la realización de las obras.

Decimotercera.—La Administración se reserva el derecho de dejar sin efecto esta autorización en el momento en que se demuestre el incumplimiento de las condiciones expresadas por la declaración inexacta de los datos suministrados u otra causa excepcional que lo justifique.

Madrid, 10 de noviembre de 1992.—La Directora general, María Luisa Huidobro Arriba.

Ilmo. Sr. Director provincial de Industria y Energía en Barcelona.

1164 *RESOLUCION de 30 de noviembre de 1992, de la Dirección General de Política Tecnológica, por la que se homologa un teclado fabricado por ICPI, en su instalación industrial ubicada en Greenock (Reino Unido).*

Recibida en la Dirección General de Política Tecnológica la solicitud presentada por «Computer 2000 España, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Constitución, 1, Sant Just Desvern (Barcelona), para la homologación de un teclado, fabricado por ICPI, en su instalación industrial ubicada en Greenock (Reino Unido);

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 92094078, y la Entidad de Inspección y Control

Reglamentario «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave número LVN/1/990/V004/92/2, han hecho constar que el modelo presentado cumple todas las especificaciones técnicas actualmente establecidas por el Real Decreto 1250/1985, de 19 de junio, y la Orden del Ministerio de Industria y Energía de 23 de diciembre de 1985,

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar los citados productos, con la contraseña de homologación GTE-0451, y fecha de caducidad el día 30 de noviembre de 1994; 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 un año, y el primero antes del día 30 de noviembre de 1993.

El titular de esta Resolución presentará, dentro del período fijado para someterse al control y seguimiento de la producción, la documentación acreditativa a fin de verificar la adecuación del producto a las condiciones iniciales, así como la 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 teclado.

Segunda. Descripción: Disposición de las teclas alfanuméricas.

Valor de las características para cada marca y modelo

Marca: «AMBRA», modelo AMK 1005.

Características:

Primera: Combinado.

Segunda: Qwerty.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 30 de noviembre de 1992.—La Directora general, Carmen de Andrés Conde.

1165 *RESOLUCION de 30 de noviembre de 1992, de la Dirección General de Política Tecnológica, por la que se homologa una pantalla fabricada por ICPI, en su instalación industrial ubicada en Greenock (Reino Unido).*

Recibida en la Dirección General de Política Tecnológica la solicitud presentada por «Computer 2000 España, Sociedad Anónima», con domicilio social en calle Constitución, 1, Sant Just Desvern (Barcelona), para la homologación de una pantalla, fabricada por ICPI, en su instalación industrial ubicada en Greenock (Reino Unido);

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 92094078, y la Entidad de Inspección y Control Reglamentario «Bureau Veritas Español, Sociedad Anónima», por certificado de clave número LVN/1/990/V004/92/2, han hecho constar que el modelo presentado cumple todas las especificaciones técnicas actualmente establecidas por el Real Decreto 1250/1985, de 19 de junio, y la Orden del Ministerio de Industria y Energía de 23 de diciembre de 1985,

Esta Dirección General, de acuerdo con lo establecido en la referida disposición, ha acordado homologar los citados productos, con la contraseña de homologación GPA-0683, y fecha de caducidad el día 30 de noviembre de 1994; 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