

Visto el dossier técnico que acompaña la petición de la entidad interesada, donde se incluye la documentación relativa a la modificación.

Visto el Certificado de Aprobación del Sistema de Calidad número E-98.02.SC01, de 16 de febrero de 1998, emitido por esta Dirección General.

Visto el Certificado de Modificación Adicional Primera de la Aprobación del Sistema de Calidad número E-98.02.SC01, de 26 de abril de 1999, emitido por esta Dirección General.

Esta Dirección General del Departamento de Industria, Comercio y Turismo de la Generalidad de Catalunya, de acuerdo con la Ley 3/1985, de 18 de marzo; el Decreto 199/1991, de 30 de julio, por el que se determinan los órganos competentes en materia de control metrológico; el Real Decreto 1616/1985, de 11 de septiembre, y la Orden de 22 de diciembre de 1994, por la que se regula el control metrológico CEE de los instrumentos de pesaje de funcionamiento no automático que incorpora al Derecho interno español la Directiva 90/384/CEE, de 20 de junio de 1990, modificada por la Directiva 93/68/CEE, de 22 de julio de 1993, ha resuelto:

Primero.—Conceder la Modificación Adicional Segunda de la Aprobación del Sistema de Calidad para instrumentos de pesaje de funcionamiento no automático de alcance máximo igual o inferior a 30 kilogramos.

Segundo.—El certificado de aprobación del sistema de calidad número E-98.02.SC01 se complementa mediante esta Modificación Adicional Segunda, con una variación relativa a la introducción de un nuevo anexo A, un nuevo anexo C, y la ampliación de la fecha de validez de la certificación.

Tercero.—Los instrumentos verificados de acuerdo con el sistema de calidad deberán de cumplir todos los condicionamientos contenidos en el anexo B del Certificado de Aprobación del Sistema de Calidad número E-98.02.SC01, y los anexos A y C del Certificado de Modificación Adicional Segunda de la Aprobación del Sistema de Calidad número E-98.02.SC01.

Cuarto.—Constará como Jefe del Sistema de Calidad el señor Jordi Navarro Serna.

Quinto.—Constará como Coordinador de los Aspectos de Metrología Legal el señor Pere Grané Balcells.

Sexto.—Esta autorización será válida siempre que se mantengan las condiciones de aplicación del sistema de aseguramiento de la calidad, de acuerdo con lo que establece el anexo II de la Orden de 22 de diciembre de 1994. Ello significa que este certificado tendrá como máximo la misma validez que el Certificado del Det Norske Veritas de Certificación ISO 9002:1994 (UNE-EN-ISO 9002:1994).

Séptimo.—Próximo a transcurrir el plazo de validez que se concede, la entidad titular de la misma, si lo desea, solicitará de la Dirección General de Consumo y Seguridad Industrial, la oportuna prórroga de esta aprobación del sistema de calidad, de acuerdo con lo que establece la Orden de 22 de diciembre de 1994.

Contra la presente Resolución, que no finaliza la vía administrativa, pueden interponer recurso de alzada ante el Honorable Consejero de Industria, Comercio y Turismo de la Generalidad de Cataluña en el plazo de un mes, a contar desde el día después de su notificación, sin perjuicio de poder hacer uso de cualquier otro recurso que considere oportuno.

Barcelona, 6 de septiembre de 2000.—El Director General, P. D. (Resolución de 7 de octubre de 1996, «Diario Oficial de la Generalidad de Cataluña» de 13 de noviembre), el Jefe de Servicio de Automóviles y Metrología, Joan Pau Clar i Guevara.

20904 RESOLUCIÓN de 8 de marzo de 2000, de la Dirección General de Consumo y Seguridad Industrial del Departamento de Industria, Comercio y Turismo, por la que se concede la aprobación de modelo CEE, a la medida de longitud en fleje de acero, mixta, modelo HCF1, clase II, fabricado en China, por la firma Huang Chieh Metal.

Vista la petición interesada por la entidad «Medid Internacional, Sociedad Anónima», domiciliada en la calle Rec Comtal, número 18, principal, de Barcelona, en solicitud de aprobación de modelo CEE de la medida de longitud en fleje de acero, mixta, modelo HCF1, clase II, actuando como representante en Europa del fabricante de China, Huang Chieh Metal Industry Co, LTD, de acuerdo con la Ley 3/1985, de 18 de marzo; el Real Decreto 1616/1985, de 11 de septiembre; el Real Decreto 597/1988, de 10 de junio; el Decreto 199/1991, de 30 de julio; la Orden de 30 de diciembre de 1988, ha resuelto:

Primero.—Autorizar por un plazo de validez de diez años, a partir de la fecha de publicación de esta resolución en el «Boletín Oficial del Estado» a favor de la entidad Huang Chieh Metal Industry Co, LTD, el modelo de medida de longitud en fleje de acero, mixta, modelo HCF1, clase II.

Segundo.—Próximo a transcurrir el plazo de validez que se concede, y con una antelación mínima de tres meses, la entidad interesada, si lo desea, solicitará de la Dirección General de Consumo y Seguridad Industrial, prórroga de la aprobación de modelo.

Tercero.—Las características del mencionado modelo HCF1, son las siguientes:

Medida de longitud en fleje de acero, mixta, clase II, de 2, 3, 5, 8 y 10 metros de longitud nominal. Anchura: 13, 16, 19 y 25 mm.

Color: Amarillo o blanco.

Graduación: El modelo está graduado en milímetros, los cuales están señalados mediante trazos de color negro, con longitud según la anchura del fleje, situados en ambos bordes del fleje.

Los medios centímetros están señalados mediante trazos de color negro, de longitud 1 a 1,5 mm, superior a la de los trazos de los milímetros, según la anchura del fleje, situados a ambos bordes del fleje.

Los centímetros y decímetros están señalados mediante trazos de color negro, de longitud 1,5 a 2,5 mm superior a la de los trazos de los mm según la anchura del fleje, situados a ambos lados del fleje.

Numeración: Continua, expresada en centímetros en todos los centímetros e impresa en color negro, a excepción de los decímetros que están expresados en centímetros e impresos en color rojo. La altura de la numeración centimétrica es de 4 milímetros y la de la numeración decimétrica es de 5 milímetros.

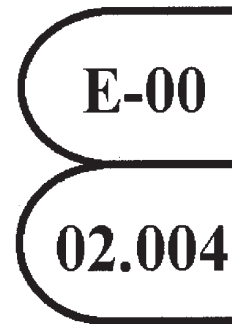
Origen: El origen es una uña móvil que se desplaza un milímetro en el sentido longitudinal del flexómetro, lo que equivale al espesor de pestaña, permitiendo así mediciones exteriores e interiores.

Inscripciones: En color rojo, a partir del comienzo de la medida.

Longitud nominal: Por ejemplo: $\boxed{3m}$, situada entre los centímetros 3 y 4.

Código de identificación fabricación: HGI, situado entre los centímetros 4 y 5.

Signo de aprobación de modelo CEE:



situado entre los centímetros 6 y 7.

Clase de precisión (II), situado entre los centímetros 5 y 6.

Asimismo, se prevé entre los centímetros 7 y 10, la posible ubicación de una marca publicitaria optativa.

Cuarto.—El control metrológico correspondiente a la verificación primitiva se realizará en los laboratorios de verificación metrológica oficialmente autorizado que se determine.

La marca de verificación primitiva figurará en el faldón de la uña móvil, origen de la medida de longitud.

Quinto.—El modelo que se aprueba puede aparecer en el mercado bajo las siguientes designaciones comerciales: Hans y Medid.

Barcelona, 8 de marzo de 2000.—El Director general, P. D. (Resolución de 7 de octubre de 1996, «Diario Oficial de la Generalidad de Cataluña» de 13 de noviembre), el Jefe del Servicio de Automóviles y Metrología, Joan Pau Clar Guevara.

20905 RESOLUCIÓN de 12 de septiembre de 2000, de la Dirección General de Consumo y Seguridad Industrial del Departamento de Industria, Comercio y Turismo, por la que se concede la aprobación de modelo de una célula de carga, modelo CH, a favor de «N. B. C. Elettronica, S. R. L.».

Vista la petición interesada por la empresa «N. B. C. Elettronica, S. R. L.» (vía Bersaglio, 20, 22015 Gravedona, Como, Italia), representada en España por la entidad «Ariservis, Sociedad Anónima» (polígono industrial «Can Baliarda», 08100 Sant Fost de Campcentelles, Barcelona, España), en solicitud de aprobación de modelo de una célula de carga, modelo CH, fabricada y comercializada por «N. B. C. Elettronica, S. R. L.».