

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA EL SUMINISTRO DE ACERO PARA ARMADURAS Y PERNOS DE CONTENEDORES CE-2a EN EL C.A. EL CABRIL Nº expediente: CO-CB-25-001	Clave: A32-ES-CB-0760 Páginas: 28
---	--------------------------------------

INDICE

- 1.- OBJETO
- 2.- ALCANCE
- 3.- NORMATIVA APLICABLE
- 4.- EXIGENCIAS GENERALES
- 5.- TRANSPORTE Y SUMINISTRO
- 6.- DOCUMENTACIÓN
- 7.- CRITERIOS DE ACEPTACIÓN
- 8.- METODOLOGIA PARA DETERMINAR LAS CARACTERISTICAS DIMENSIONALES EN FÁBRICA
- 9.- TOLERANCIAS
- 10.- GARANTÍA DE CALIDAD

ANEXO I: “Plano de paneles mallas electrosoldadas para contenedores CE-2a”

ANEXO II: “Plano de pernos para contenedores CE-2a”

PREPARADO: Ginés Castillejo Mohedano	REVISADO: Víctor M. Rivas Cano	GESTIÓN DE CALIDAD: Julián Herrero García	V.º B.º DIRECTOR RESPONSABLE: Eva Mª Noguero Cubero	APROBACIÓN ÓRGANO DE CONTRATACIÓN: Mª Aurora Saeta del Castillo
--	--------------------------------------	---	---	---

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 2
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

1.- OBJETO

Este documento tiene por objeto definir las condiciones y normas que ha de cumplir la fabricación, el suministro de acero para armaduras y pernos, para su posterior recepción y almacenamiento, cuyo destino es la fabricación de contenedores CE-2a que se emplearán en el C.A. El Cabril.

2.- ALCANCE

El alcance contempla la fabricación, suministro y envío de:

- Mallas electrosoldadas ME 150 x 150 S 10-10 B500SD para armaduras.
- Barras corrugadas de acero B500SD, ϕ 8 y 10 mm., para armaduras.
- Barra lisa C45 o C45E, F1140 o similar ϕ 12 mm.
- Pernos de izado, ya conformados según Anexo II formados por:
 - . Barras corrugadas B500SD ϕ 25 mm.
 - . Barra lisa C45 o C45E, F1140 o similar ϕ 50 mm.
 - . Chapa de acero al carbono para cazoleta.

3.- REFERENCIAS Y NORMATIVA

- Código Estructural.
Real Decreto 470/2021 por el que se aprueba el Código Estructural, reglamentación que regula las estructuras de hormigón, de acero y mixtas de hormigón-acero
- UNE-36065:2011 Barras corrugadas de acero soldable con características especiales de ductilidad para armaduras de hormigón armado.
 - UNE-EN 10080:2006 Acero para el armado del hormigón. Acero soldable para armaduras de hormigón armado. Generalidades
 - UNE 36.060:2014/1M:2019 Mallas electrosoldadas de acero para uso estructural en armaduras de hormigón armado. Mallas electrosoldadas fabricadas con barras de acero B 500 SD.
 - UNE-EN- ISO 683-1:2019 Aceros para tratamiento térmico, aceros aleados y aceros de fácil mecanización. Parte 1: aceros no aleados para temple y revenido).
 - UNE-EN-ISO-6892-1:2020 Materiales metálicos. Ensayos de tracción. Parte 1: Método de ensayo a temperatura ambiente.

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 3
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

- UNE-EN ISO 15630-1:2019 Aceros para el armado y el pretensado del hormigón. Métodos de ensayo. Parte 1: Barras, alambres y alambazón para hormigón armado.
- UNE-EN ISO 15630-2:2019 Aceros para el armado y el pretensado del hormigón. Métodos de ensayo. Parte 2: Malla electrosoldada.
- UNE 73401: 1995 Garantía de Calidad en instalaciones nucleares
- UNE-EN ISO 9001:2015 Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.

Nota: Esta documentación de referencia será sustituida por la aplicable en cada momento durante el periodo de ejecución del contrato.

4.- **EXIGENCIAS GENERALES**

- La calidad de los aceros estará de acuerdo a lo indicado en los artículos 34, 35, 58 y 59 del código estructural.
- Todos los materiales especificados serán nuevos, libres de elementos extraños, defectos superficiales, grietas, sopladuras y exentos de oxidaciones, siendo motivo de rechazo el incumplimiento de dichos requisitos.
- Los ensayos de fatiga y deformación alternativa, en el caso de aceros de calidad SD, tendrán una antigüedad inferior a 1 año, tal y como se indica en el artículo 58 del código estructural, emitido por Laboratorio de control según apartado 17.2.2.1 del código estructural.
- Todo el personal que realice actividades de verificación será independiente del que tiene la responsabilidad directa sobre las actividades verificadas.

4.1 **Características de las barras corrugadas**

Corresponde a barras corrugadas de los siguientes diámetros y calidades:

- B500SD UNE-36.065 ϕ 8 mm
- B500SD UNE-36.065 ϕ 10 mm
- B500SD UNE-36.065 ϕ 25 mm (Perno de izado)

4.2 **Características de las mallas electrosoldadas**

Corresponde a mallas electrosoldadas ME 150x150 S 10-10 B500SD UNE-36060.

Las dimensiones de los paneles a suministrar son las indicadas en el Anexo I: "Plano de paneles de mallas electrosoldadas para contenedores CE-2a".

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 4
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

4.3 Características de las barras lisas

Corresponde a aceros C45 o C45E, F1140, u otro de características resistentes similares para suministrar en redondos de ϕ 12 mm.

Corresponde a aceros C45 o C45E, F1140, o similar de ϕ 50 mm. para la fabricación de la tuerca cilíndrica cabeza perno de izado.

Los requisitos que deben cumplir dichas barras están indicados en la norma UNE-EN ISO 683-1:2019.

4.4 Fabricación de pernos de izado

La fabricación de los pernos de izado se realizará de acuerdo con el Anexo II: "Plano de pernos para contenedores CE-2a", pudiéndose realizar en los talleres propios del contratista o en otros cualificados concertados por éste.

Se partirá de los siguientes materiales:

- Acero en barra lisa C45, C45E (UNE-EN ISO 683-1:2019), F1140 o similar de 50 mm. de diámetro para la fabricación de la tuerca cilíndrica de la cabeza.
- Acero en barra corrugada B500SD según UNE-36.065 de 25 mm. de diámetro para la fabricación del vástago.
- Chapa de 5 mm. de acero al carbono para la fabricación de la cazoleta.
-

El procedimiento de fabricación se realizará siguiendo las siguientes secuencias:

- 1.- Tuerca cilíndrica roscada interiormente en M-24, cortando a medida con sierra mecánica la barra lisa.
- 2.- Vástago roscado en cabeza en M-24, cortando a medida la barra corrugada.
- 3.- Ensamblaje de tuerca y cabeza de vástago, con soldadura de relleno en la parte exterior y mecanizado del extremo para configurar la cabeza del perno de acuerdo al plano.
- 4.- Fabricación de cazoleta de acuerdo al plano.
- 5.- Fijación mediante soldadura, de la cazoleta al vástago, en el extremo opuesto a la cabeza.
- 6.- Tolerancias.

- . El núcleo resistente del roscado del vástago no será inferior al de M-24.
- . Ortogonalidad de la tuerca roscada y de la cazoleta con el vástago.
- . Las variaciones de las longitudes parciales y totales será de ± 2 mm.

Inspección

El fabricante o suministrador pondrá a disposición de la A.I.I., (Agencia de Inspección Independiente de Control de Calidad) designada por Enresa, la documentación relativa al control de la calidad del producto a suministrar.

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 5
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

El fabricante pondrá en conocimiento de Enresa, con antelación suficiente, la fecha y lugar de realización de los ensayos del material a suministrar al objeto de que el representante de la A.I.I. presencie la ejecución de los mismos.

Se realizarán los ensayos de control indicados en el punto 6. Dichos ensayos se realizarán sobre dos probetas por cada diámetro y cantidad de 40 t. o fracción.

Las normas aplicables para la Inspección, son:

- UNE-EN ISO 683-1:2019 para barras lisas.
- UNE 36.060 mallas electrosoldadas fabricadas con barras de acero B 500 SD.
- UNE-36.065 barras corrugadas de acero soldable con características especiales de ductilidad.
- UNE-36.068 barras corrugadas de acero soldable.

Cada partida estará amparada por los Certificados del suministrador visados por la A.I.I. (Autorización de Envío) en los que se harán constar los resultados de los ensayos y las comprobaciones indicadas en los puntos anteriores.

Clave:	Revisión:	Fecha:	Página:
A32-ES-CB-0760	0	Abril 2025	6

En el cuadro adjunto se indica el tipo y número de ensayos a presenciar o verificar por la A.I.I. designada por Enresa.

MATERIALES	TIPO DE ENSAYO	Nº ENSAYOS	OBSERVACIONES
MALLA	TRACCIÓN	2 AL	Presencial
		2 AT	Presencial
	DESPEGUE	6	Presencial
	GEOMÉTRICO	2 AL	Presencial / Verificar
		2 AT	Presencial / Verificar
DIMENSIONAL	13	1 por paquete de malla. Presencial	
BARRA DE LA MALLA	TRACCIÓN	2	Presencial
	GEOMÉTRICO	2	Presencial / Verificar
	FATIGA Y CARGAS CÍCLICAS	1	Verificar (Aptdo. 4 Exigencias generales)
BARRA CORTE Ø10	TRACCIÓN	2	Solo si la colada es distinta a la de la barra de la malla. Igual a las exigencias de barra de la malla.
	GEOMÉTRICO	2	
	FATIGA Y CARGAS CÍCLICAS	1	
	DIMENSIONAL	11	1 por paquete de barras. Presencial
BARRA CORTE Ø8	TRACCIÓN	2	Presencial
	GEOMÉTRICO	2	Presencial / Verificar
	FATIGA Y CARGAS CÍCLICAS	1	Verificar (Aptdo. 4 Exigencias Generales)
	DIMENSIONAL	1	1 por paquete de barras. Presencial
PERNOS	TRACCIÓN	1	Solo cuando cambia la colada de la barra corrugada Ø 25 o del acero de la punta (probeta mecanizada) Presencial
	DIMENSIONAL	4	Presencial

AL= Alambre longitudinal.
AT= Alambre transversal

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 7
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

5.- TRANSPORTE Y SUMINISTRO

El suministro se realizará en las instalaciones que al efecto Enresa dispone en el C.A. El Cabril situado en el PK 17-18 de la carretera A-447 Fuente Obejuna-Alanís, en el término municipal de Hornachuelos, provincia de Córdoba, cumpliendo las condiciones indicadas en el punto 4. Solo podrá realizarse de lunes a viernes en horario comprendido entre las 8:00 de la mañana a las 13:00 horas de la tarde. Enresa no se hace responsable de suministros fuera de los días y horas indicadas.

El suministro se realizará de manera parcial en función de las necesidades operativas de Enresa. Los pedidos parciales se realizarán mediante órdenes de suministro enviadas por correo electrónico, en el que se indicará referencia, artículo y cantidad.

El contratista se obliga a suministrar los bienes en el plazo ofertado, que en ningún caso podrá ser superior a 30 días laborables a contar desde el día siguiente a la carta de solicitud de pedido de Enresa, donde se detallan los ítems y cantidades específicas del material, hasta la fecha de expedición.

En la tabla siguiente se recoge la relación aproximada de materiales que compondría un pedido tipo.

PEDIDO TIPO:

Material	Unidades	Número de paquetes	Kilogramos
ME-150x150 S 10-10 2480 x 2080	144	4	1418
ME-150x150 S 10-10 2530 x 2080	144	4	1433
ME-150x150 S 10-10 2140 x 2140 exterior	36	1	1426
ME-150x150 S 10-10 2140 x 2140 interior	36	1	1236
ME-150x150 S 10-10 1860 x 1860	36	1	1074
ME-150x150 S 10-10 1830 x 1830	36	1	1057
ME-150x150 S 10-10 1530 x 1530	36	1	748
Pernos de izado Ø 25	144	4	1008
Ø 10 corrugado cortado a 0,91 m	3190 kg	11	3190
Ø 10 corrugado cortado a 2,75 m	850 kg	1	850
Ø 10 corrugado cortado a 2,95 m	680 kg	1	680
Ø 8 corrugado cortado a 2,75 m.	699 kg	1	699
Ø 12 lisa cortado a 2,40 m	100 kg	1	100

El suministrador es responsable ante Enresa de la conformidad de los productos suministrados con lo establecido en el presente Pliego.

Los materiales serán transportados en vehículos que impidan la entrada de agua o humedades que pueda ocasionar oxidaciones en el material a suministrar. Vendrán perfectamente clasificados, agrupados por bultos o paquetes homogéneos, que faciliten su descarga con carretilla elevadora, y que coincidan en tipo de material, diámetro, colada y dimensiones. Siendo motivo de rechazo el no cumplir este requerimiento.

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 8
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

Cada bulto llevará dos etiquetas de material duradero. En cada etiqueta se identificarán los datos relativos al fabricante, tipo de acero, diámetro, colada, dimensiones y autorización de envío, siendo motivo de rechazo el carecer de este requerimiento.

La entrega se entenderá cumplida cuando el acero haya sido recibido y recepcionado de acuerdo a las condiciones del contrato y una vez firmado el albarán de entrega por la persona responsable de su recepción.

6.- DOCUMENTACIÓN

Para proceder a la recepción de los materiales en el punto de destino, cada envío vendrá acompañado de:

- Albarán de suministro en el que figuren al menos los siguientes datos:
 - Identificación del fabricante.
 - Identificación del proveedor.
 - Identificación del comprador y destino.
 - Identificación del vehículo.
 - Fecha de expedición.
 - Cantidad de acero suministrado clasificado por diámetros y tipos de acero
 - Peso por unidad de producto
 - Diámetros suministrados.
 - Designación de los tipos de aceros suministrados.
 - Forma de suministro (barra o rollo).

- Certificado de suministro según el modelo del Apartado 3 de Anejo 4 del Código Estructural, que avale que durante el periodo transcurrido entre la Declaración de estar en posesión de un Distintivo de Calidad oficialmente reconocido y el último suministro no se ha producido ni suspensión ni retirada del citado Distintivo.
En el certificado constará: la identificación del acero suministrado, desglose del material por bultos o paquetes con tipo de acero, identificación del producto y n.º de unidades.

- Distintivo de calidad oficialmente reconocido (marca N de AENOR o similar).

- Certificado de garantía emitido por el fabricante en el que figuren fecha y resultado de todos los ensayos realizados por el fabricante, exigidos en el Artículo 34.2 para barras corrugadas, y Artículo 35.2.1 para mallas electrosoldadas, ambos del Código Estructural.

- Autorización de envío emitida por la A.I.I. designada por Enresa.

- Certificado de los ensayos siguientes, realizados en presencia de la A.I.I. designada por Enresa, sobre dos probetas por cada diámetro, colada y cantidad de 40 t o fracción.
 - Para barras corrugadas B500SD: Resistencia a la tracción (R_m), límite elástico ($R_{p0,2}$), relación R_m/R_e , relación $R_{e,real}/R_{e,nominal}$, alargamiento de rotura (A_5), alargamiento total bajo carga máxima (A_{gt}), aptitud al doblado-desdoblado o doblado simple, sección equivalente y geometría

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 9
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

del corrugado (altura, separación, inclinación y perímetro sin corruga) de acuerdo a la homologación de adherencia (método de la viga).

- Para mallas electrosoldadas de barras corrugadas B500SD: los especificados anteriormente para barras corrugadas, más características geométricas (dimensiones, salientes longitudinales y transversales, separación entre elementos y número de soldaduras despegadas), ensayos: mecánicos (ídem. barras más despegue de nudos) y geométricos de las barras sobre probetas extraídas de las mallas conformadas, de acuerdo a la homologación de adherencia (método de la viga).

NOTA: El Certificado Específico de Adherencia (homologación de adherencia por el método de la viga), tendrá una antigüedad inferior a 36 meses, tal como se indica en el Artículo 59.1.3 del Código Estructural.

- Control dimensional de pernos fabricados y mallas solicitadas (A.I.I.) de acuerdo a los Anexos I y II.
- Croquis del perno indicando dimensiones así como las coladas de cada una de las partes.
- Composición química de cada colada y comprobación de que los resultados de los análisis químicos de cada colada realizados por el fabricante de la materia prima que forme parte del envío cumplen con las Normas.

7.- **CRITERIOS DE ACEPTACIÓN**

Serán objeto de rechazo aquellas partidas que no estén perfectamente clasificadas y etiquetadas, o que el resultado de los ensayos o comprobaciones estén fuera de tolerancias.

Serán objeto de retención y por tanto pendiente de ser aceptado o rechazado el material si carece de algún requisito especificado.

Serán aceptadas aquellas partidas que cumplan los requerimientos indicados en los apartados correspondientes.

8.- **METODOLOGÍA PARA DETERMINAR LAS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES EN FÁBRICA**

Se establecen los siguientes criterios para la inspección en fábrica por la A.I.I. designada por Enresa.

8.1.-Muestra:

La muestra es un panel de malla en las condiciones de suministro.

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 10
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

8.2.-Procedimiento de ensayo:

8.2.1. Longitud del panel L:

La longitud del panel se obtendrá como la media de las longitudes obtenidas de tres elementos longitudinales cualesquiera comprendidos en cada uno de los tercios sensiblemente iguales en que se divide el panel.

$$L = (L_1 + L_2 + L_3) / 3$$

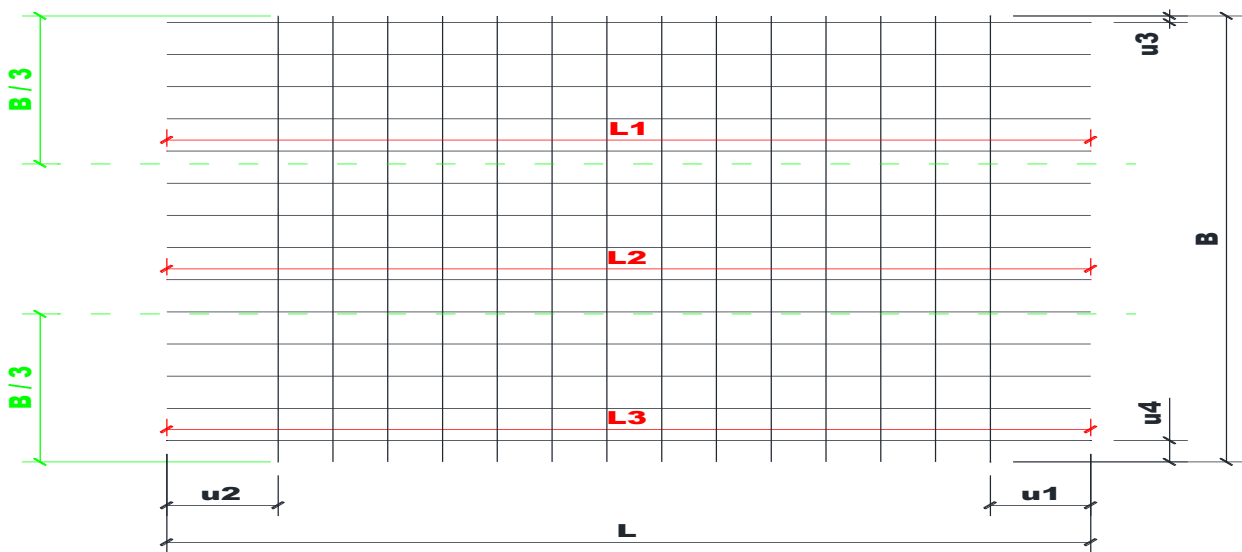


Figura 1

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 11
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

8.2.2. Anchura del panel B:

La anchura del panel se obtendrá como la media de las longitudes obtenidas de tres elementos transversales cualesquiera comprendidos en cada uno de los tercios sensiblemente iguales en que se divide el panel.

$$B = (B_1 + B_2 + B_3) / 3$$

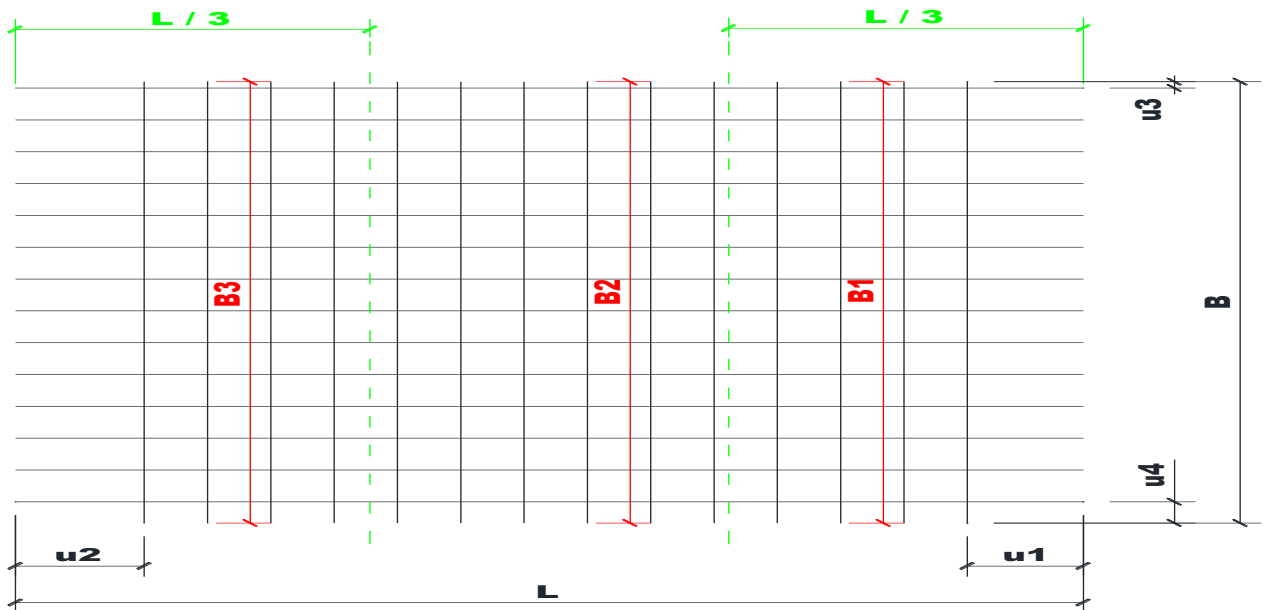


Figura 2

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 12
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

8.2.3. Separación entre elementos longitudinales P_L :

La separación entre elementos longitudinales, P_L , se obtendrá como el valor medio de las distancias obtenidas entre cuatro elementos longitudinales contiguos cualesquiera.

$$P_L = (P_{L1} + P_{L2} + P_{L3} + P_{L4}) / 4$$

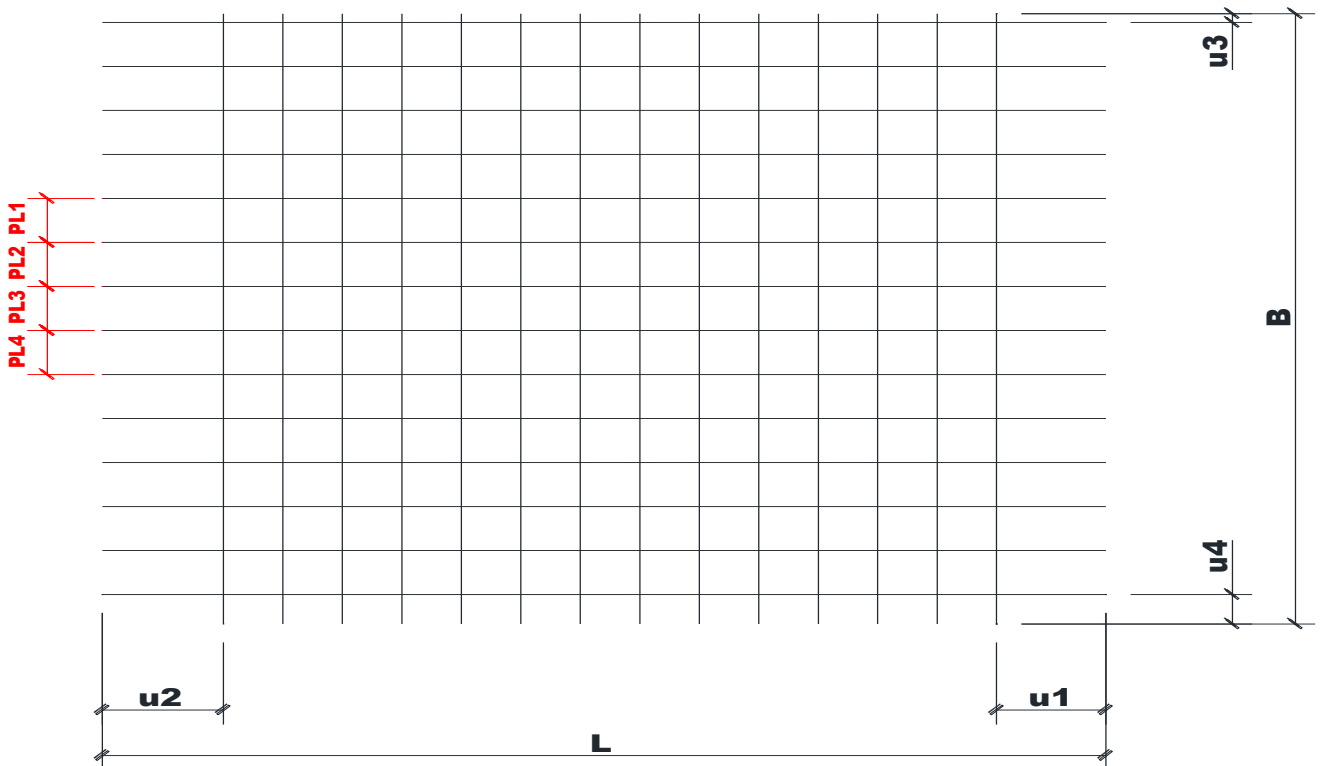


Figura 3

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 13
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

8.2.4 Separación entre elementos transversales P_C :

La separación entre elementos transversales, P_C , se obtendrá como el valor medio de las distancias obtenidas entre cuatro elementos transversales contiguos cualesquiera.

$$P_C = (P_{C1} + P_{C2} + P_{C3} + P_{C4}) / 4$$

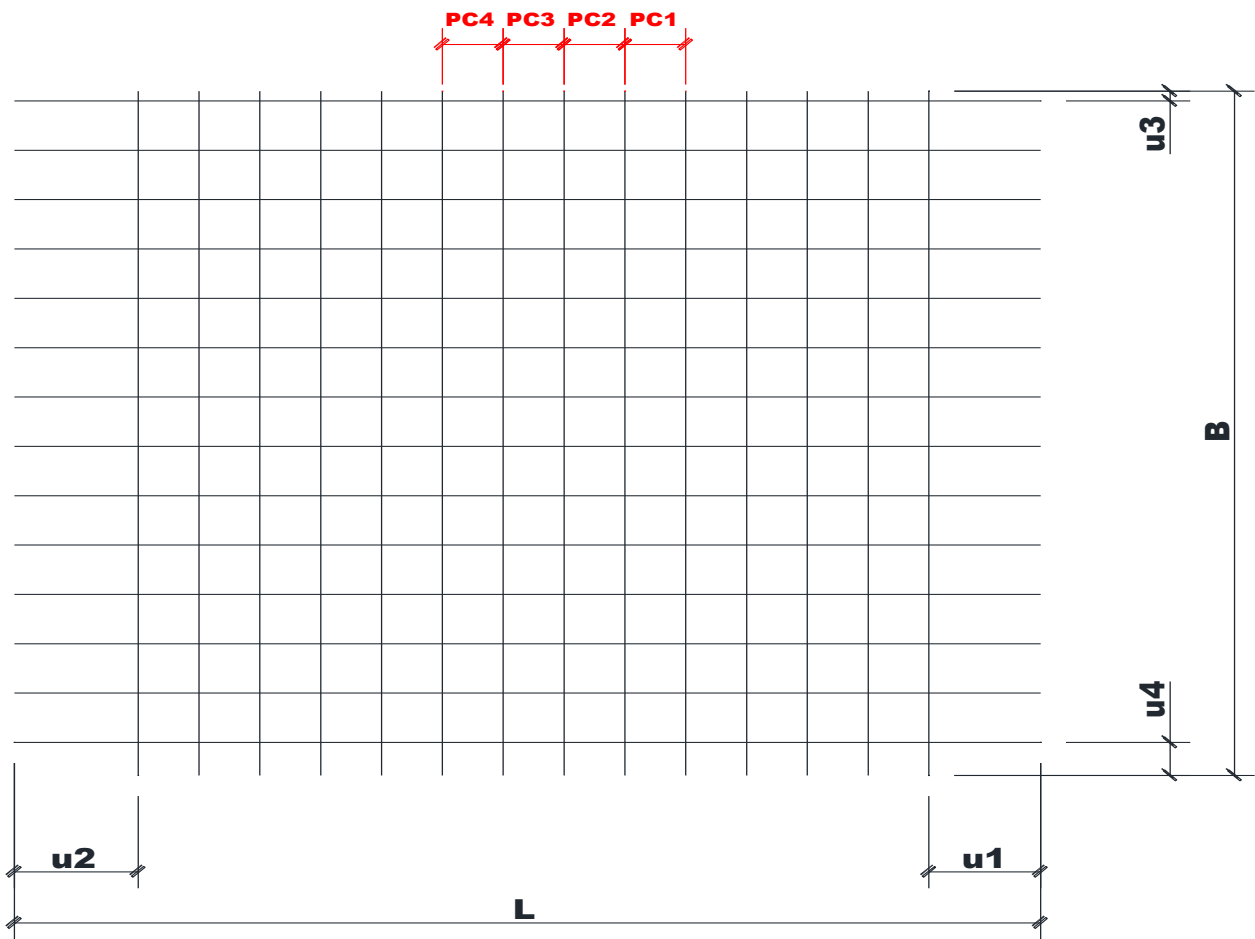


Figura 4

Clave:	Revisión:	Fecha:	Página:
A32-ES-CB-0760	0	Abril 2025	14

8.2.5. Sobrelargos longitudinales u1 y u2 (despuntos):

Los sobrelargos longitudinales, u1 y u2, se obtendrán como el valor medio de las longitudes de cuatro sobrelargos longitudinales contiguos cualesquiera.

$$u1 = (u1_1 + u1_2 + u1_3 + u1_4) / 4$$

$$u2 = (u2_1 + u2_2 + u2_3 + u2_4) / 4$$

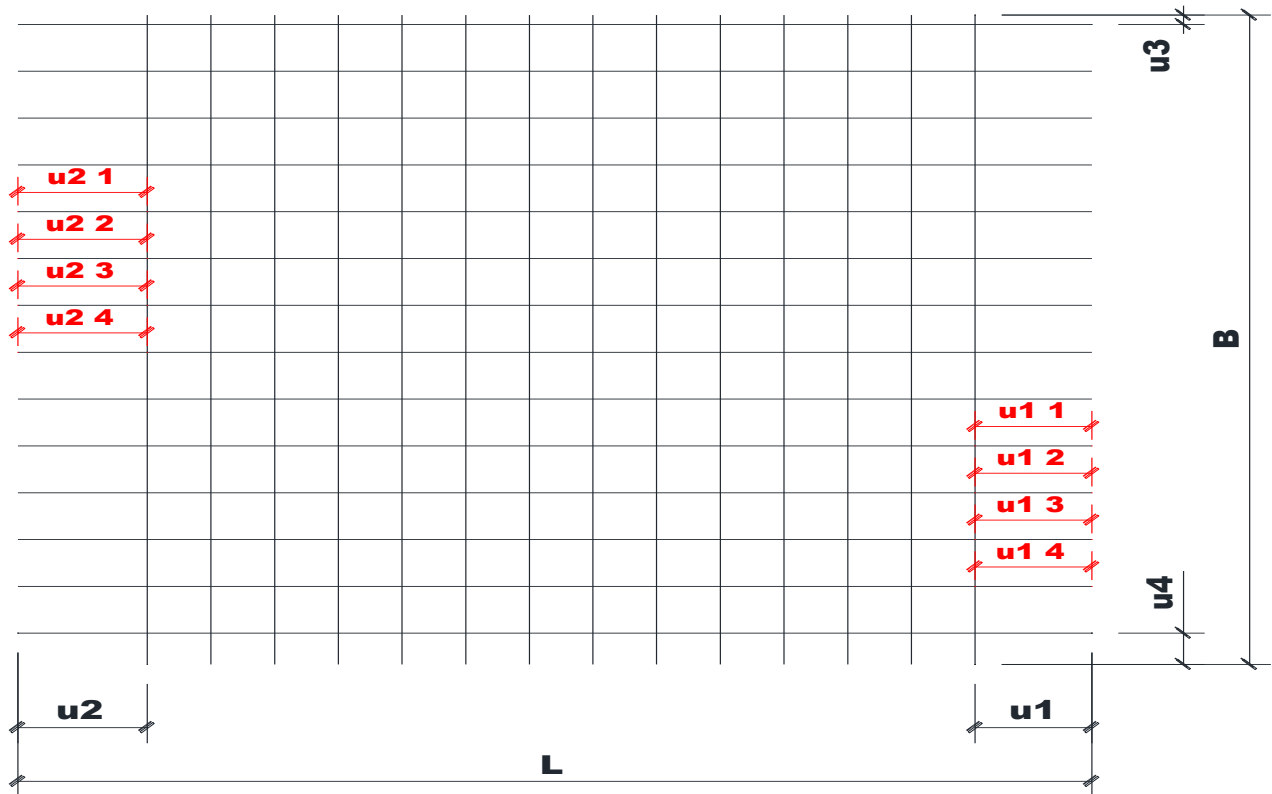


Figura 5

Clave:	Revisión:	Fecha:	Página:
A32-ES-CB-0760	0	Abril 2025	15

8.2.6. Sobrelargos transversales u3 y u4 (despuntos):

Los sobrelargos transversales, u3 y u4, se obtendrán como el valor medio de las longitudes de cuatro sobrelargos transversales contiguos cualesquiera.

$$u3 = (u_{31} + u_{32} + u_{33} + u_{34}) / 4$$

$$u4 = (u_{41} + u_{42} + u_{43} + u_{44}) / 4$$

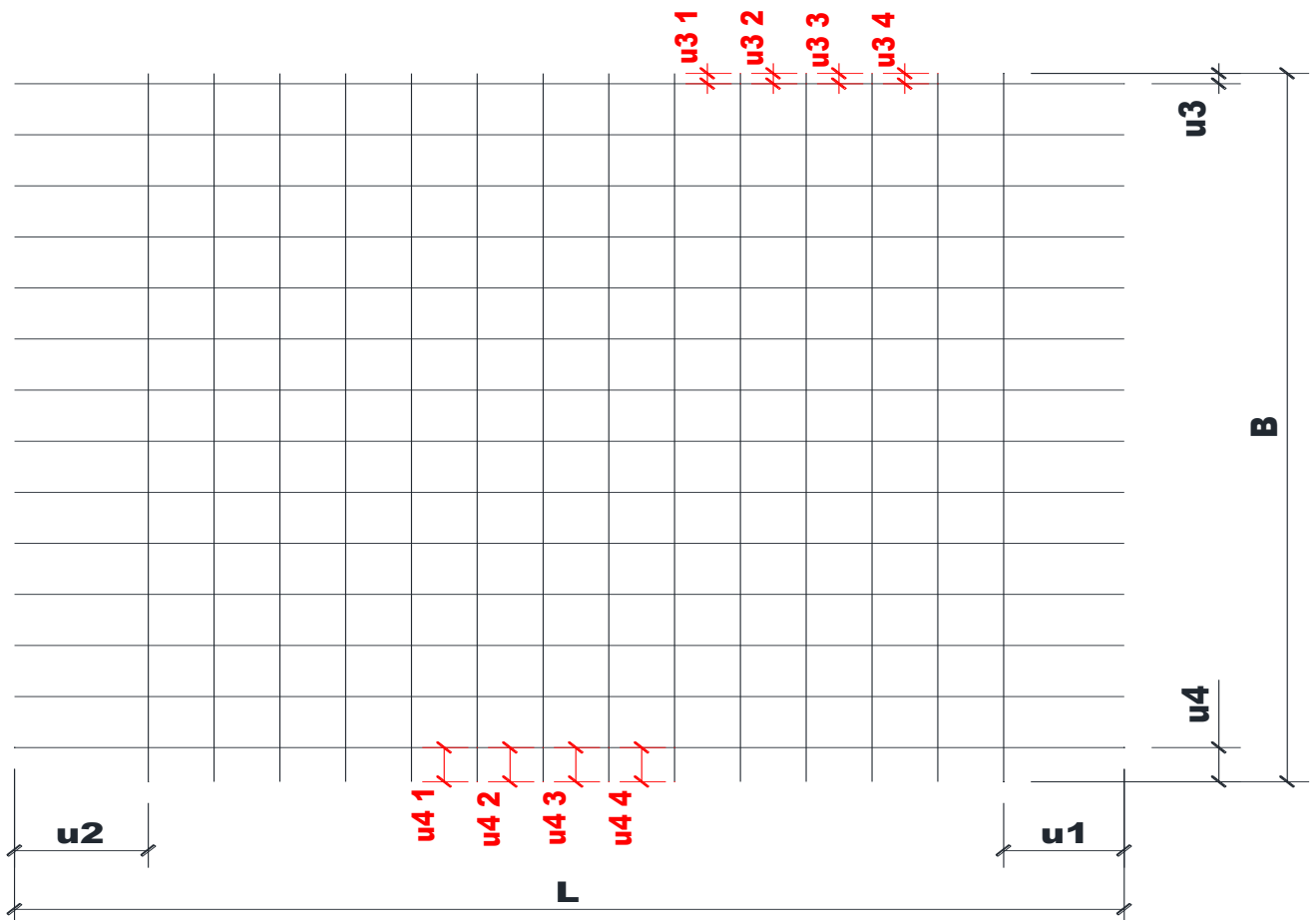


Figura 6

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 16
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

8.2.7. Comprobación perpendicularidad:

Para la comprobación de la perpendicularidad de los elementos se miden las dos diagonales del panel, D1 y D2, y se calculará la diferencia entre ambas, que no podrá superar el 1% de la diagonal menor.

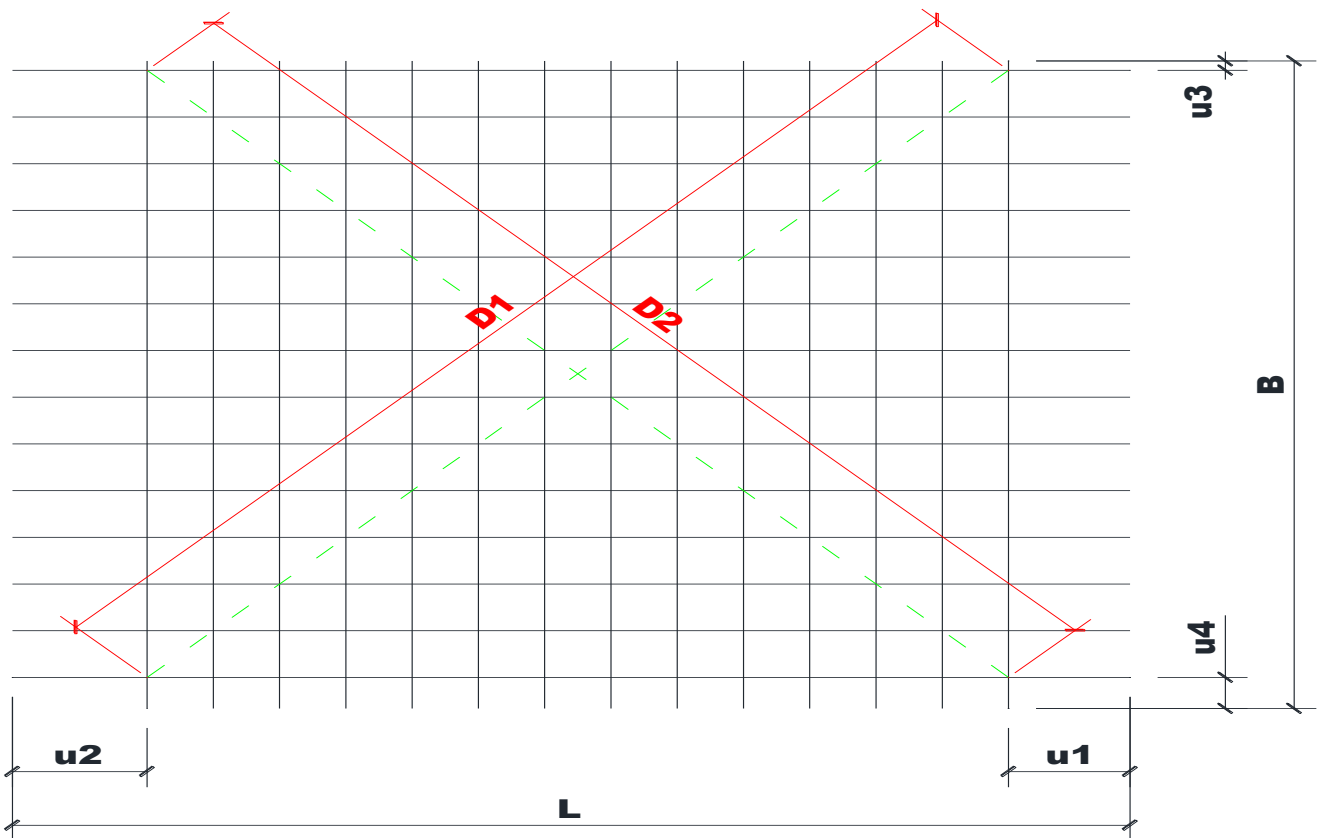


Figura 7

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 17
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

9.- TOLERANCIA

Las tolerancias a aplicar son las que figuran en la Norma UNE 36060 "Mallas electrosoldadas de acero para uso estructural en armadura de hormigón armado. Mallas electrosoldadas fabricadas en barras de acero B 500 SD".

	UNE 36060
Separación de barras	± 15 mm. ⁽¹⁾
Longitud y ancho	± 25 mm. ó $\pm 5\%$ la mayor
Salientes	± 15 mm.
Masa	$\pm 4,5\%$

(1) Las tolerancias en la separación de elementos no pueden en ningún caso provocar la disminución del número de elementos indicados en las plantillas Anexo I

Nota.- Se procurará dentro del campo de precisión de las líneas de producción de corte y fabricación de malla el ajustar lo más posible a las medidas indicadas en las planillas del Anexo I.

10.- GARANTÍA DE CALIDAD

La Fabricación y el suministro de acero para la elaboración de las armaduras de los contenedores CE2a está clasificado con Nivel de Calidad II, de acuerdo con la graduación de requisitos de Garantía de Calidad de Enresa, lo que supone el cumplimiento de los requisitos establecidos en la norma UNE 73401 "Garantía de Calidad en instalaciones nucleares" o normas equivalentes, tal y como se establece en el pliego de cláusulas administrativas.

La fuente del suministro de aceros deberá estar previamente evaluada por Garantía de Calidad de Enresa. El contratista deberá informar a Enresa sobre aquellos defectos, desviaciones o incumplimientos existentes en el proceso de fabricación de los productos suministrados, que puedan afectar a las funciones de seguridad.

La empresa contratista deberá cumplir la Instrucción Técnica de Seguridad del Consejo de Seguridad Nuclear IS-24, por la que se regulan el archivo y los periodos de retención de los documentos y registros de las instalaciones nucleares. Los documentos y registros importantes para la seguridad nuclear y radiológica generados por empresas externas de ingeniería, servicios, agencias de inspección y fabricantes, que por razones de propiedad industrial o intelectual no puedan ser transferidos a Enresa, serán archivados y conservados por el contratista, en las condiciones establecidas en dicha Instrucción. Dichos registros deberán quedar claramente identificados en el plan o programa de calidad o procedimientos específicos.

El contratista implantará las medidas oportunas para evitar la incorporación de Componentes Falsos y Fraudulentos en su cadena de suministro. Estas medidas podrán consistir en la elaboración de

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 18
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

procedimientos preventivos específicos, concienciación del personal, incremento de controles en la inspección de elementos, etc

En caso de que la empresa adjudicataria tenga prevista la subcontratación de trabajos sometidos a GC, asegurará que, en su documentación de compra a subcontratistas o proveedores subsidiarios, se recogen adecuadamente los requisitos dados en el pliego técnico y administrativo, incluyendo la autorización de acceso de ENRESA y el CSN a las instalaciones y registros.

Las actuaciones que realizará Enresa para verificar el cumplimiento de estos requisitos podrán consistir en las siguientes, según aplique al producto o servicio:

- Evaluación trienal del suministrador: el método de evaluación podrá ser mediante la realización de auditorías trienales que contemplen la totalidad de los alcances de los contratos que el contratista tenga en ejecución sometidos a garantía de calidad de nivel II, inspecciones o supervisiones directas a los trabajos o por el mantenimiento de acreditaciones emitidas por otra entidad o de la evaluación emitida por el GES. En el supuesto de producirse alteraciones significativas del contrato original, podrá realizarse una auditoría a los nuevos requisitos, dando comienzo desde ese momento a un nuevo periodo trienal de auditorías.
- Aceptación de documentos.
- Aceptación de no conformidades.
- Revisión documental de evidencias objetivas (documentación y registros GC) de cumplimiento con todos los requisitos de la especificación de compras y de los registros de elementos no conformes.

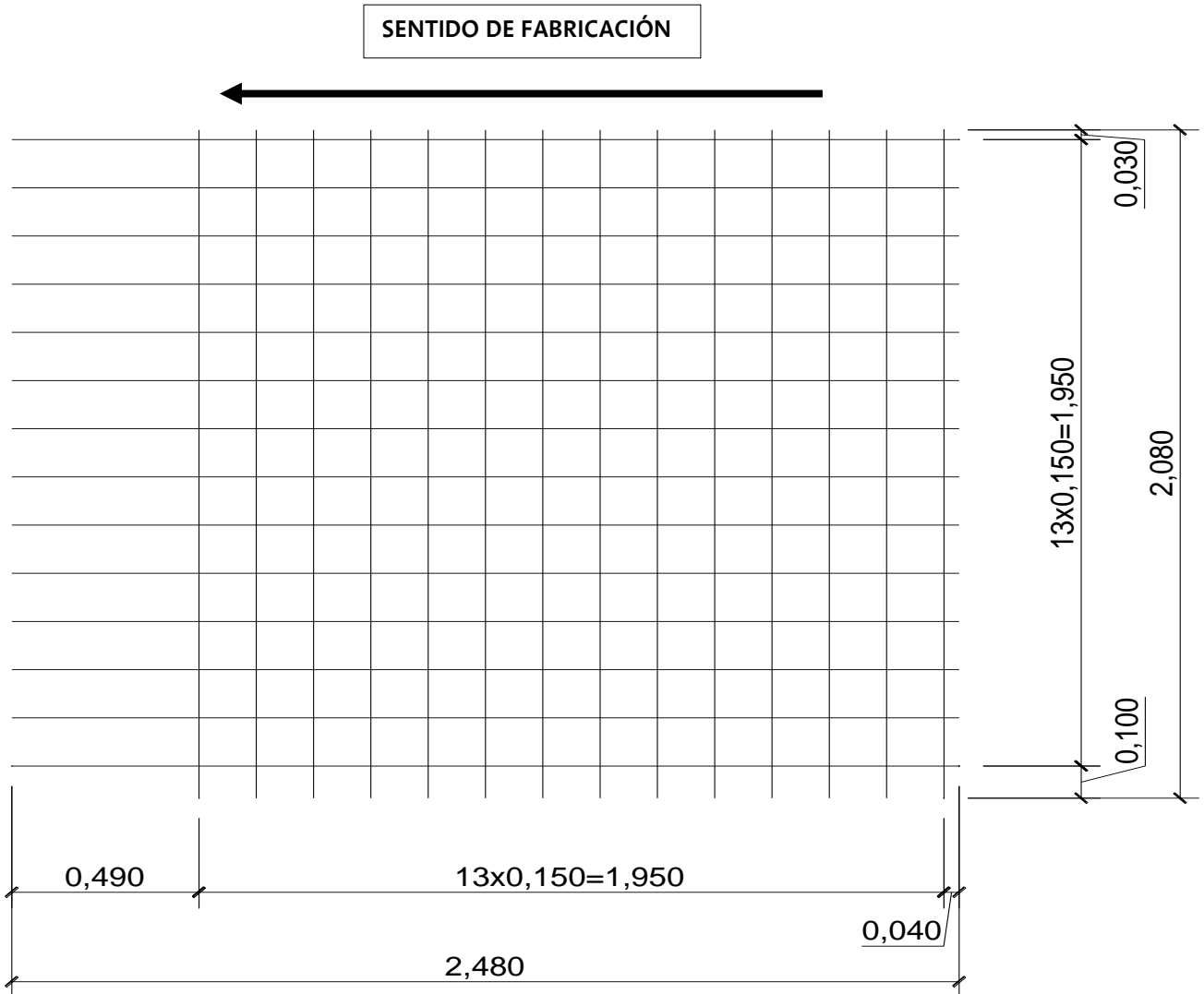
Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 19
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

ANEXO I

PLANOS DE PANELES DE MALLAS ELECTROSOLDADAS PARA CONTENEDORES CE-2a

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 20
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

MALLA LATERAL INTERIOR ME 150X150 Ø10-10 2480x2080 B500SD

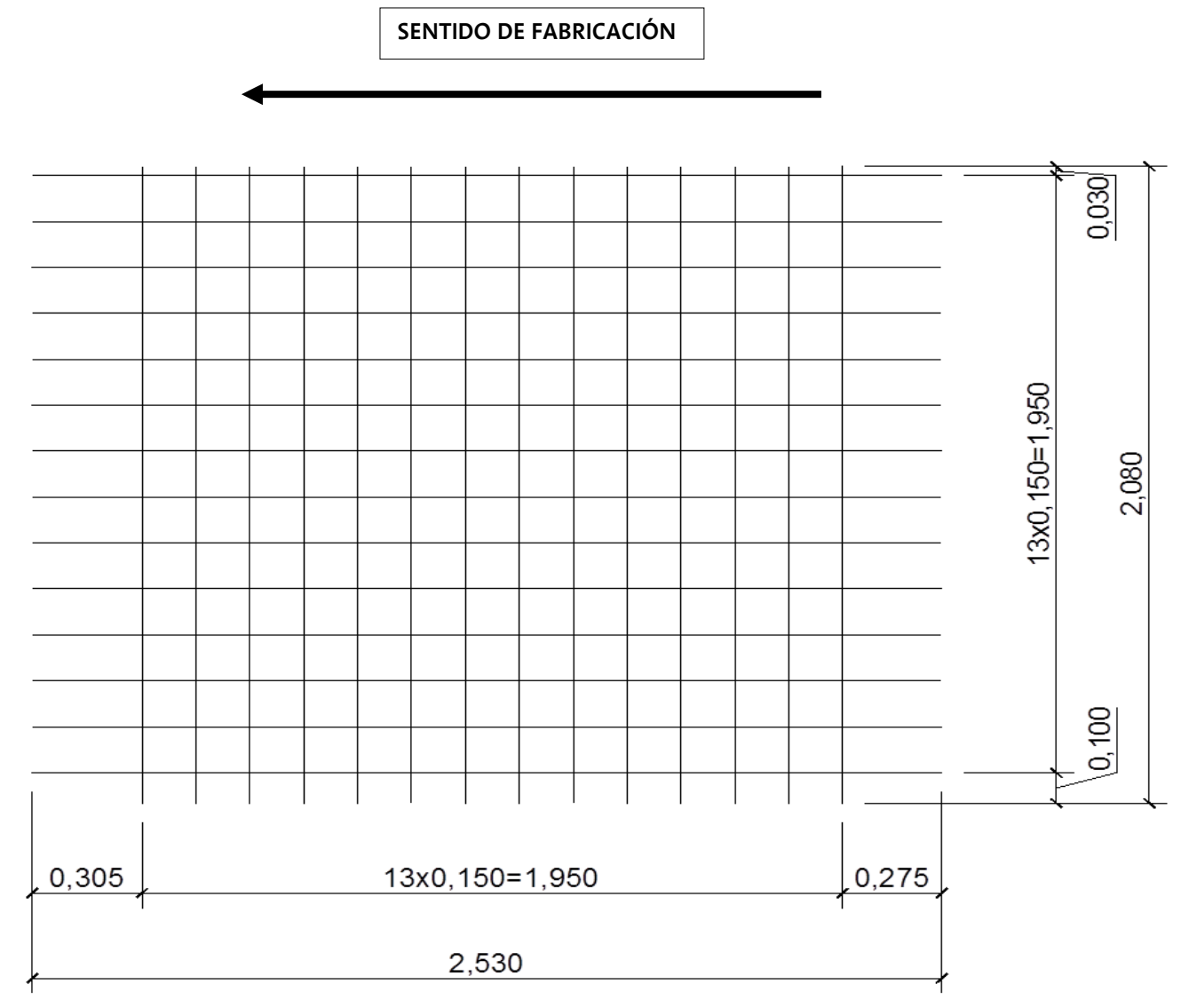


- ◆ Diagonales de 2,758 m con una tolerancia ± 1 cm. entre ellas.
- ◆ Las tolerancias admitidas en estas medidas serán las especificadas en la Norma UNE 36060 intentando el fabricante ajustarse a las medidas referenciadas.

NOTA: Las transversales en el sentido de fabricación siempre van por encima de las longitudinales.

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 21
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

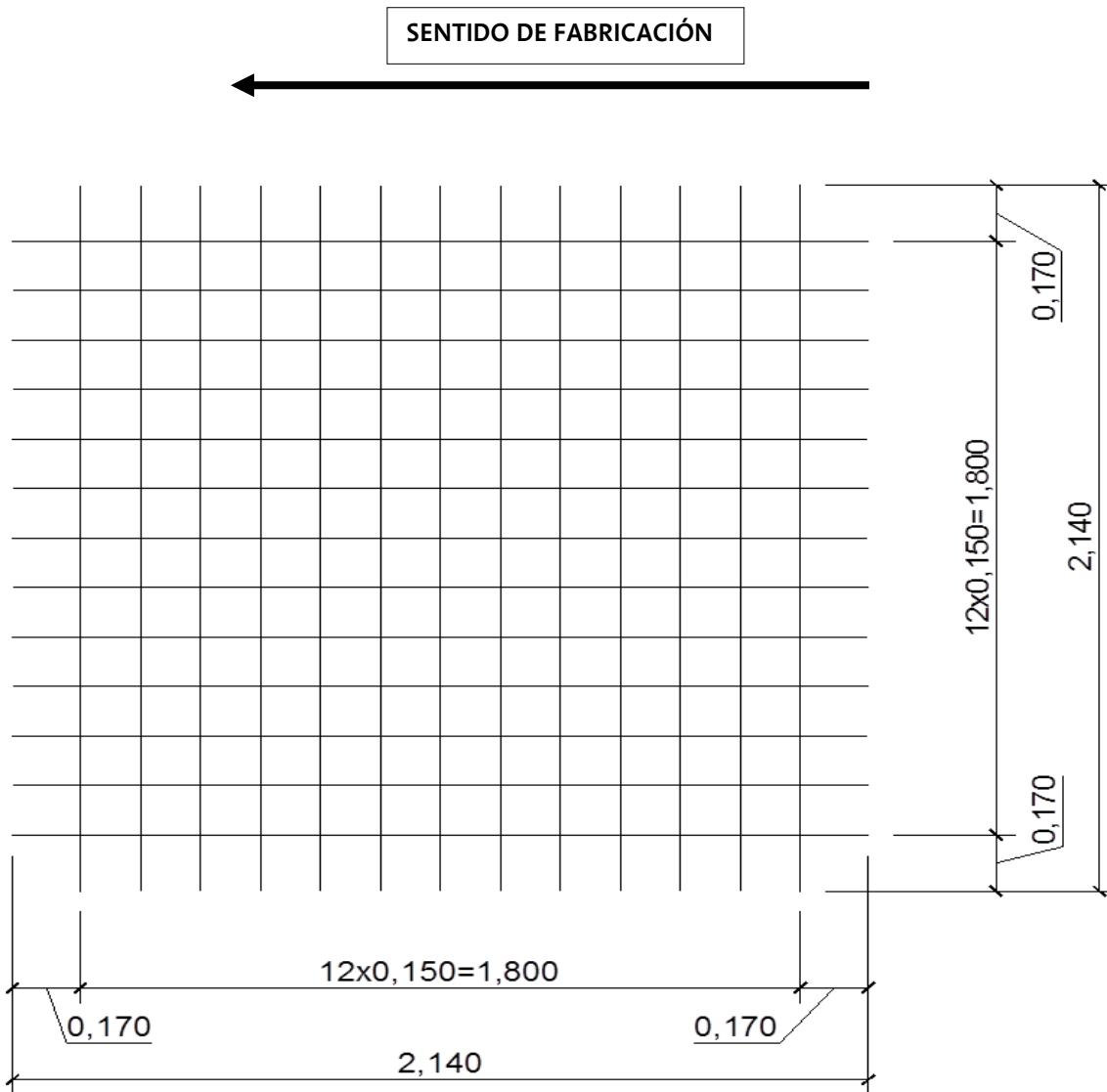
- **MALLA LATERAL EXTERIOR ME 150X150 Ø10-10 2530x2080 B500SD**



- ◆ Diagonales de 2,758 m con una tolerancia ± 1 cm. entre ellas.
- ◆ Las tolerancias admitidas en estas medidas serán las especificadas en la Norma UNE 36060 intentando el fabricante ajustarse a las medidas referenciadas.
- ◆ **NOTA: Las transversales en el sentido de fabricación siempre van por encima de las longitudinales.**

Clave:	Revisión:	Fecha:	Página:
A32-ES-CB-0760	0	Abril 2025	22

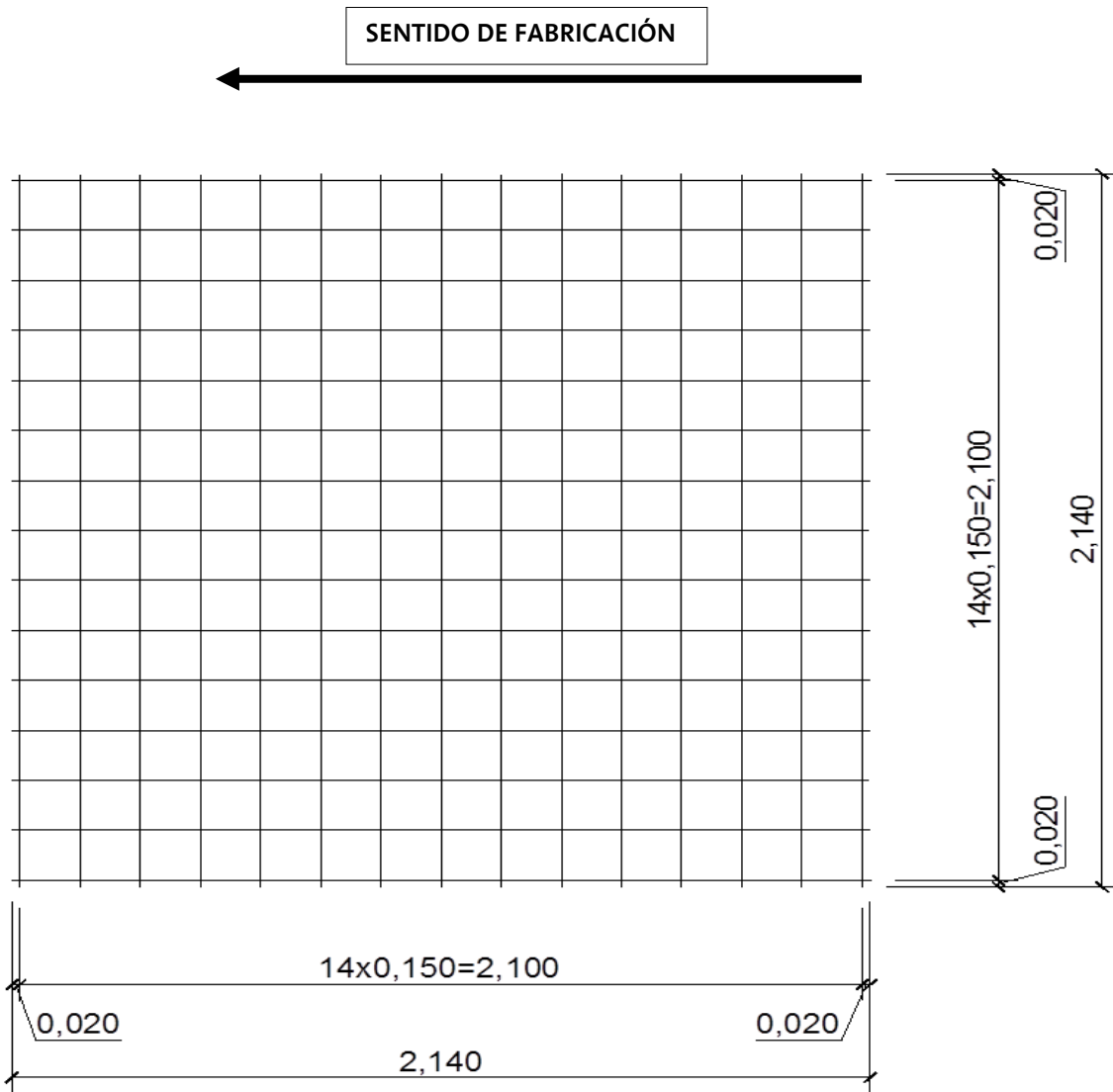
- **LOSA BASE MALLA ME 150X150 Ø10-10 2140x2140 B500SD (INTERIOR)**



- ◆ Diagonales de 2,546 m con una tolerancia ± 1 cm. entre ellas.
- ◆ Las tolerancias admitidas en estas medidas serán las especificadas en la Norma UNE 36060 intentando el fabricante ajustarse a las medidas referenciadas.
- ◆ **NOTA: Las transversales en el sentido de fabricación siempre van por encima de las longitudinales.**

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 23
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

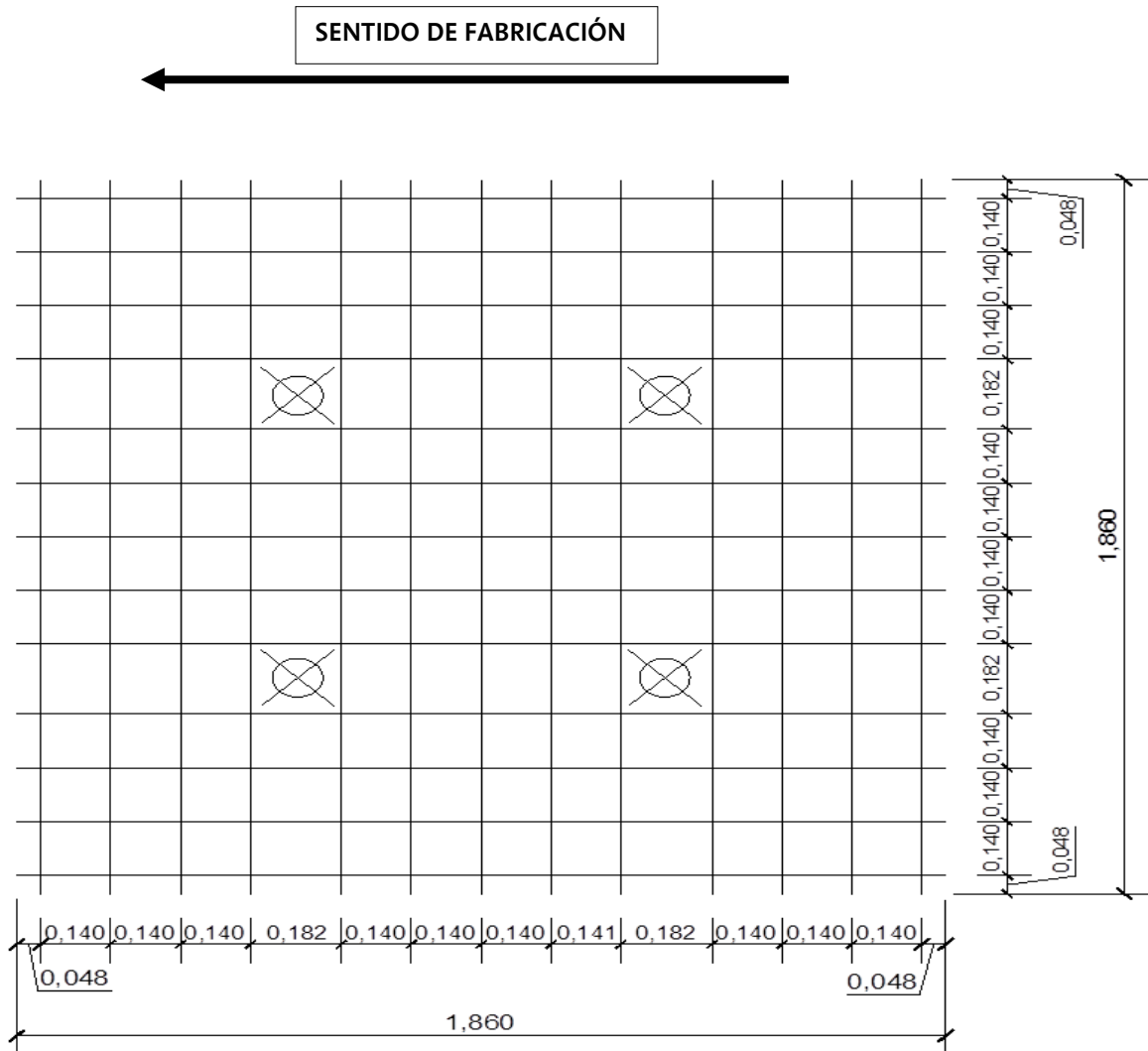
- **LOSA BASE MALLA ME 150X150 Ø10-10 2140x2140 B500SD (EXTERIOR)**



- ◆ Diagonales de 2,970 m con una tolerancia ± 1 cm. entre ellas.
- ◆ Las tolerancias admitidas en estas medidas serán las especificadas en la Norma UNE 36060 intentando el fabricante ajustarse a las medidas referenciadas.
- ◆ **NOTA: Las transversales en el sentido de fabricación siempre van por encima de las longitudinales.**

Clave:	Revisión:	Fecha:	Página:
A32-ES-CB-0760	0	Abril 2025	24

• **TAPA MALLA INTERMEDIA ME 150X150 Ø10-10 1860x1860 B500SD**

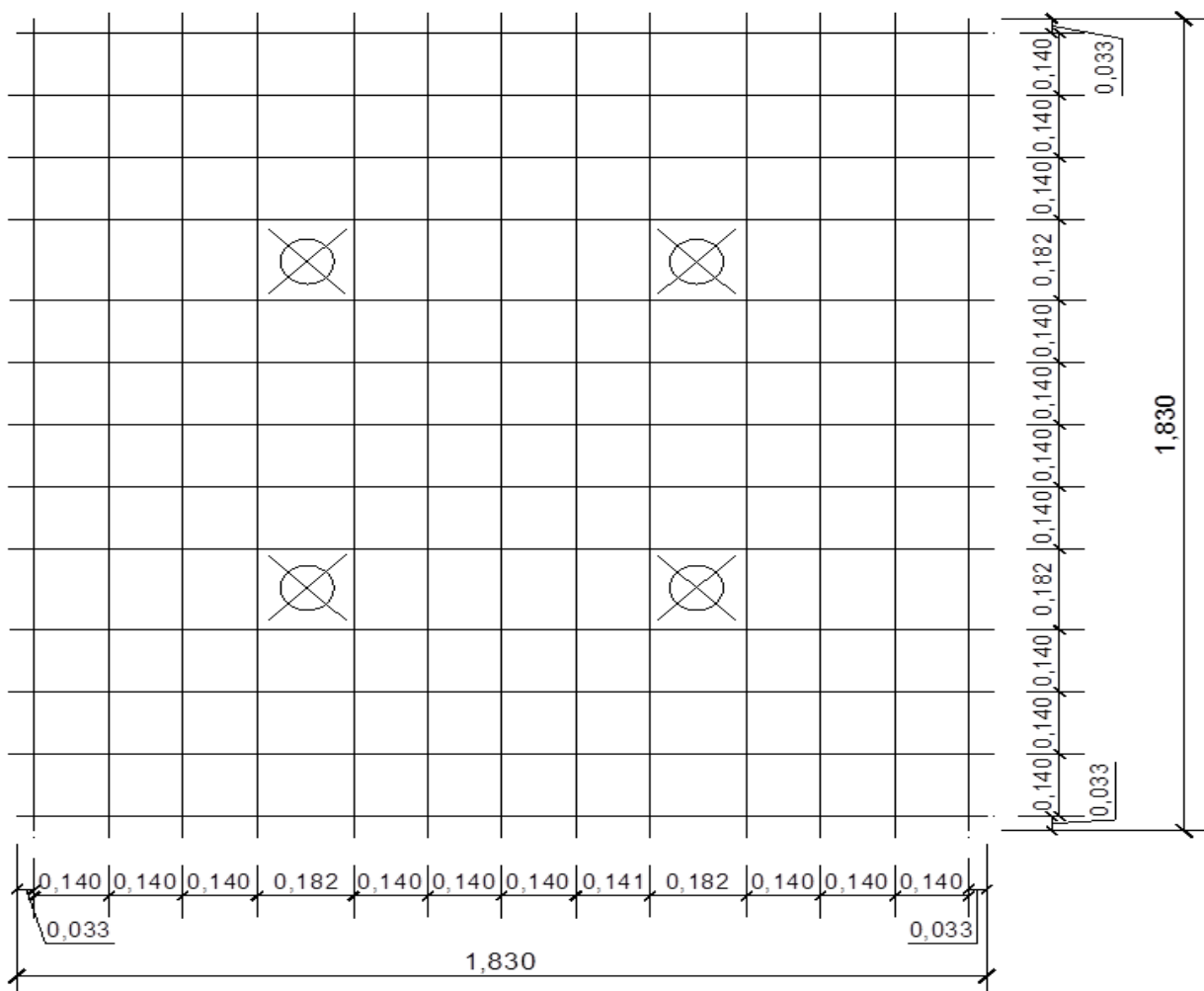


- ◆ Diagonales de 2,495 m con una tolerancia ± 1 cm. entre ellas.
- ◆ Las tolerancias admitidas en estas medidas serán las especificadas en la Norma UNE 36060 intentando el fabricante ajustarse a las medidas referenciadas.
- ◆ **NOTA: Las transversales en el sentido de fabricación siempre van por encima de las longitudinales.**

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 25
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

- **TAPA MALLA INTERIOR ME 150X150 Ø10-10 1830x1830 B500SD**

SENTIDO DE FABRICACIÓN

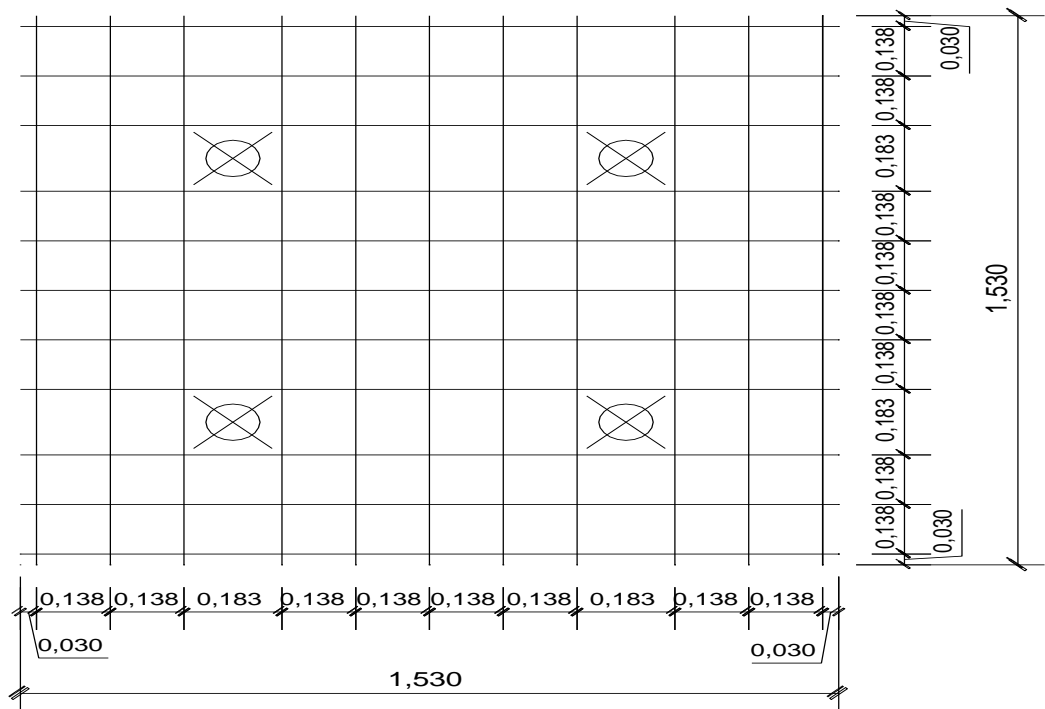


- ◆ Diagonales de 2,495 m con una tolerancia ± 1 cm. entre ellas.
- ◆ Las tolerancias admitidas en estas medidas serán las especificadas en la Norma UNE 36060 intentando el fabricante ajustarse a las medidas referenciadas.
- ◆ **NOTA: Las transversales en el sentido de fabricación siempre van por encima de las longitudinales.**

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 26
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

• **TAPA MALLA EXTERIOR ME 150X150 Ø10-10 1530x1530 B500SD**

SENTIDO DE FABRICACIÓN



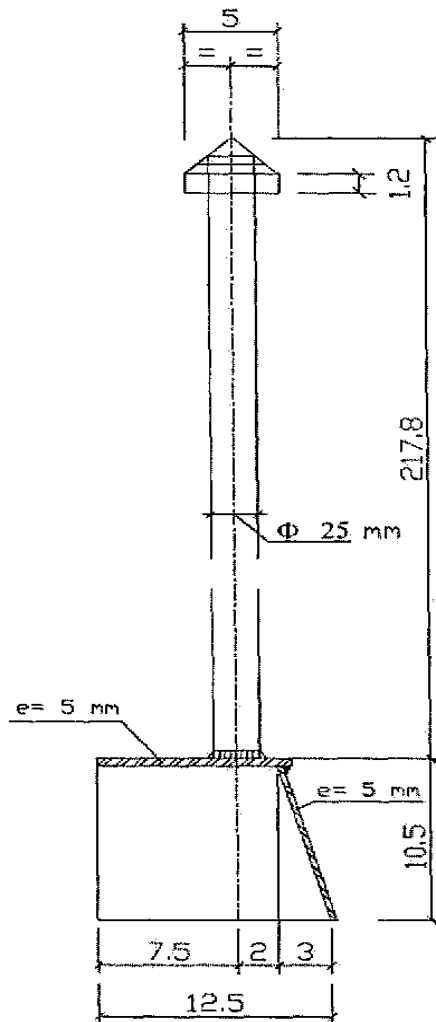
- ◆ Diagonales de 2,079 m con una tolerancia ± 1 cm. entre ellas.
- ◆ Las tolerancias admitidas en estas medidas serán las especificadas en la Norma UNE 36060 intentando el fabricante ajustarse a las medidas referenciadas.
- ◆ **NOTA: Las transversales en el sentido de fabricación siempre van por encima de las longitudinales.**

Clave: A32-ES-CB-0760	Revisión: 0	Fecha: Abril 2025	Página: 27
--------------------------	----------------	----------------------	---------------

ANEXO II

PLANO DE PERNOS PARA CONTENEDORES CE-2a

Clave:	Revisión:	Fecha:	Página:
A32-ES-CB-0760	0	Abril 2025	28



PERNO TIPO

* (Acotaciones en cm.)

CONDICIONES A CUMPLIR

La cabeza del perno se efectuará con tuerca cilíndrica roscada (M-24), soldada en el perímetro superior y mecanizado para conseguir la forma indicada.

DATOS TÉCNICOS:

- ◆ **Cabeza:** Acero C45, C45E, F1140 o similar.
- ◆ **Vástago:** Acero B500SD.
- ◆ **Cazoleta:** Acero al carbono.