

**PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA EL SUMINISTRO DE CONTENEDORES METÁLICOS DE COMPACTABLES (CMC) PARA EL SERVICIO DE ACONDICIONAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DEL C.A. EL CABRIL**  
**Nº EXPEDIENTE: CO-CB-25-057**

Clave: A32-ES-CB-0773

Páginas: 5

## ÍNDICE

- 1.- OBJETO
- 2.- PREVISIÓN DE CANTIDADES A SUMINISTRAR
- 3.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL SUMINISTRO
- 4.- LUGAR DE SUMINISTRO, FORMAS DE SUMINISTRO Y PLAZOS DE ENTREGA.
- 5.- GARANTÍA DE CALIDAD

### ANEXO:

#### 1. Especificaciones Técnicas de Referencia:

- **33-1S-E-WMB02: Especificación Técnica para la Fabricación y Suministro de Contenedores de Enresa tipo CMC (Contenedor Metálico de Compactables de RBBA).**
- **33-1O-B-WMB01: Plano de Plantas, Secciones y Detalles del Contenedor de Enresa tipo CMC (Contenedor Metálico de Compactables de RBBA).**

PREPARADO:  Juan Manuel Carmona Cabezas	REVISADO:  Santiago Gálea Uceda	Gestión de Calidad:  Julián Herrero García	Vº Bº DIRECTOR RESPONSABLE:  Eva Noguero Cubero	APROBACIÓN ÓRGANO DE CONTRATACIÓN:  Mª Aurora Saeta del Castillo
--	---------------------------------------	--	---	--

Clave: A32-ES-CB-0773	Revisión: 0	Fecha: ABRIL/2025	Página: 2
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

### 1.- OBJETO.

El objeto del presente pliego es recoger las prescripciones técnicas que debe cumplir el contrato de suministro de contenedores metálicos de compactables (CMC) en las instalaciones de Enresa en el C.A. El Cabril.

### 2.- PREVISIÓN DE CANTIDADES A SUMINISTRAR.

Debido a las necesidades de gestión de bultos compactables de muy baja actividad en la Instalación, la previsión de contenedores a suministrar será la siguiente:

	<b>Año 2026 (12 meses)</b>	<b>Año 2027 (12 meses)</b>	<b>Año 2028 (12 meses)</b>
<b>Previsión de Contenedores a suministrar (máximo)</b>	40	40	40

El número de unidades a suministrar indicado es estimativo, y se ha calculado teniendo en cuenta el inventario de bultos compactables de muy baja actividad almacenados temporalmente en la Instalación, las previsiones de recepción de residuos procedentes de instalaciones nucleares y radiactivas en los años indicados y la capacidad de producción del C.A. El Cabril compatibilizando las actividades de compactación de residuos con el resto de operaciones a llevar a cabo.

El número final de unidades a suministrar dependerá exclusivamente de las necesidades de Enresa, según el uso previsto en las actividades de acondicionamiento y almacenamiento de residuos.

A consecuencia de lo indicado en el párrafo anterior, no existe compromiso alguno de consumir el número de unidades señaladas, sino que el suministro será entregado en el C.A. El Cabril bajo pedido del Servicio de Acondicionamiento y Almacenamiento.

### 3.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL SUMINISTRO.

Las características, criterios, dimensiones, materiales y demás requisitos técnicos aplicables a la fabricación y suministro de contenedores metálicos de compactables de Enresa (tipo CMC), así como la documentación relativa a todos los procesos, documentación y controles, estarán definidas de manera detallada en las especificaciones técnicas y planos de Enresa vigentes con los siguientes códigos:

- 33-1S-E-WMB02: Especificación Técnica para la Fabricación y Suministro de Contenedores de Enresa tipo CMC (Contenedor Metálico de Compactables de RBBA).
- 33-1O-B-WMB01: Plano de Plantas, Secciones y Detalles del Contenedor de Enresa tipo CMC (Contenedor Metálico de Compactables de RBBA).

Toda la documentación indicada con los códigos citados queda adjunta a este pliego de prescripciones técnicas como Anexo I.

Cada suministro de contenedores irá acompañado de los correspondientes certificados e informes, los cuales se encuentran indicados en las especificaciones técnicas referidas. Dicha documentación será enviada por correo electrónico por parte del adjudicatario con cada suministro.

Clave: A32-ES-CB-0773	Revisión: 0	Fecha: ABRIL/2025	Página: 3
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

Los contenedores metálicos considerados defectuosos, o que no cumplan con las especificaciones adjuntas, serán rechazados y sustituidos, sin cargo adicional alguno, por nuevas unidades en un plazo máximo de tres meses.

### **3.1.- NORMATIVA.**

El contratista debe cumplir con todos los códigos y normas vigentes a los que se hace referencia en las especificaciones técnicas del Anexo I este pliego, en el momento en el que se lleve a cabo la edición de este documento.

En caso de que el contratista cumpla con normas o códigos adicionales a los indicados en el citado anexo durante las etapas de diseño o fabricación de los contenedores y sus correspondientes camisas, se pondrá en conocimiento de Enresa.

### **3.2.- MATERIALES Y DISEÑO.**

Se cumplirá en todo momento con los requerimientos de materiales indicados en las especificaciones técnicas del Anexo I de este pliego para la fabricación de estos contenedores metálicos tipo CMC de Enresa.

Los materiales a utilizar en la fabricación serán los definidos en el Anexo I, de cara a que soporten condiciones ambientales de intemperie o, en su defecto, estén recubiertos por una pintura específica que soporte tales condiciones, conforme a lo indicado en las especificaciones citadas.

El uso por parte del contratista de materiales distintos a los especificados en el Anexo I de este pliego será posible únicamente tras la pertinente consulta a Enresa, y siempre y cuando se cuente con la aceptación de la propuesta por parte del Departamento de Ingeniería RBMA.

Se aceptará cualquier sistema de pintura que se proponga y que cumpla con una durabilidad baja (L) de 2 a 5 años en ambiente de corrosividad media (C3), según normativa UNE-EN ISO 12944-5 y que cuente con imprimación en interior y exterior y acabado descontaminable, con color RAL verde número 6002 o similar, en exterior.

Cualquier modificación de diseño propuesta deberá estar validada por un cálculo estructural y una prueba de carga del contenedor.

### **3.3.- DOCUMENTACIÓN.**

El inicio de la fabricación y suministro de contenedores metálicos de compactables tipo CMC de Enresa estará supeditado a la evaluación y aceptación por parte de Enresa de la documentación indicada en las especificaciones técnicas que se incluyen en el Anexo I de este Pliego.

Una vez evaluada y aceptada la documentación previa a la fabricación, Enresa establecerá en el correspondiente Programa de Puntos de Inspección (P.P.I.) los puntos de espera y aviso indicados en el Anexo I, de cara a asegurar la calidad del proceso de fabricación.

Cuando la inspección de cada lote a entregar se encuentre aceptada por Enresa, el suministrador deberá presentar con cada suministro, y siempre antes de su recepción, el correspondiente dossier de fabricación, el cual contendrá la documentación indicada en el Anexo I de este pliego.

Clave: A32-ES-CB-0773	Revisión: 0	Fecha: ABRIL/2025	Página: 4
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

#### **4.- LUGAR DE SUMINISTRO, FORMAS DE SUMINISTRO Y PLAZOS DE ENTREGA.**

El lugar de suministro de estos contenedores serán las instalaciones que Enresa dispone en el C.A. El Cabril, en el término municipal de Hornachuelos (Córdoba).

No se realizarán pedidos de menos de 10 unidades para los contenedores metálicos de tipo CMC de Enresa, siendo el Servicio de Acondicionamiento y Almacenamiento del C.A. El Cabril el que realizará cada pedido en función de sus necesidades.

El plazo máximo de entrega de cada pedido de contenedores será de 60 días naturales o el plazo ofertado por el contratista, en su caso, contados desde el día siguiente al día en el que se solicitan.

La descarga de los contenedores entregados con cada suministro se llevará a cabo con los medios de manutención propios de Enresa a la recepción de este, para lo cual, se avisará a Enresa de la fecha de entrega con, al menos, una semana de antelación.

El coste del suministro deberá incluir los portes del material hacia la Instalación ya que, en caso de no ser estos incluidos, no podrán ser facturados posteriormente por la empresa contratista.

#### **5.- GARANTÍA DE CALIDAD.**

Los trabajos para los que se solicita oferta son de nivel III de calidad de acuerdo con la graduación de requisitos de Garantía de Calidad de Enresa, por lo que los trabajos que realice el contratista se realizarán al amparo de un sistema de calidad que cumpla como mínimo con los requisitos establecidos en la norma UNE-EN ISO 9001:2015 o análoga.

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 sometidos a garantía de calidad, el resultado de las inspecciones de muestras, o por el mantenimiento de acreditaciones emitidas por otra entidad o evaluaciones emitidas 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 período trienal de auditorías.

Clave: A32-ES-CB-0773	Revisión: 0	Fecha: ABRIL/2025	Página: 5
--------------------------	----------------	----------------------	--------------

## **ANEXO 1: Especificaciones Técnicas de Referencia**

- **33-1S-E-WMB02: Especificación Técnica para la Fabricación y Suministro de Contenedores de Enresa tipo CMC (Contenedor Metálico de Compactables RBBA).**
- **33-1O-B-WMB01: Plano de Plantas, Secciones y Detalles del Contenedor de Enresa tipo CMC (Contenedor Metálico de Compactables RBBA).**

**TIPO DE DOCUMENTO:** ESPECIFICACIÓN**ESPECIFICACIÓN PARA LA FABRICACIÓN Y SUMINISTRO DE  
CONTENEDORES DE ENRESA TIPO CMC****NIVEL DE CALIDAD DOCUMENTO** NIVEL II     NIVEL III NIVEL IV     NO APLICABLE

(marcar lo que proceda)

F2	Abr-22	Actualización PCD-296. Para Fabricación y Suministro	***JML	***JGD	***MMG	***AZ
F1	Sep-16	Para Fabricación y Suministro	A.Z.	S.P.	---	M.I.G.
F	Nov-12	Para Fabricación y Suministro	A.Z.	S.P.	---	M.I.G.
1	Jul-12	Para Fabricación y Suministro	R.H.	A.Z.	---	M.I.G.
0	Dic-11	Para Fabricación y Suministro	A.Z.	S.P.	---	M.I.G.
<b>EDIC.</b>	<b>FECHA</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>REALIZADO</b>	<b>COMPROBADO</b>	<b>G.C.</b>	<b>APROBADO</b>

CÓDIGO:

33-1S-E-WMB02



<u>ÍNDICE</u>	<u>Página</u>
1. OBJETO	3
2. CÓDIGOS Y NORMAS	4
3. ALCANCE	6
4. REQUISITOS TÉCNICOS DE LOS CONTENEDORES	7
4.1. Materiales de Fabricación	7
4.2. Tolerancias	8
4.3. Identificación de contenedores	8
4.4. Masa Bruta Admisible	9
4.5. Requisitos Constructivos	9
4.6. Marcado CE	10
5. PROCESO DE SUMINISTRO	11
5.1. Documentación Previa a la Fabricación	11
5.2. Establecimiento del P.P.I. y determinación del nivel de inspección en la recepción del lote.	11
5.3. Documentación del lote de fabricación	12
6. GARANTÍA DE CALIDAD	14

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022



1. OBJETO

El objeto de esta especificación es:

- Definir las características técnicas y condiciones de fabricación y suministro de los contenedores de ENRESA tipo CMC.
- Desarrollar los criterios y requisitos aplicables a las inspecciones de fabricación/recepción de dichos contenedores.
- Establecer los requisitos de documentación y de calidad aplicables a la fabricación/recepción de los mismos.

La revisión F2 incluye el cambio del nivel de calidad de IV a III. Y actualización de normativa.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

## 2. CÓDIGOS Y NORMAS

El ofertante definirá las normas o códigos que aplican en el diseño, fabricación, controles y pruebas del equipo, además de las identificadas en esta especificación.

Los códigos y normas a que se refiere esta sección se aplicarán en sus últimas revisiones vigentes en el momento de edición de este documento. Cualquier discrepancia con los requisitos de los códigos y normas citados se dará a conocer a la Ingeniería para su dictamen.

- 1) UNE ISO 9001:2015: Sistemas de Gestión de la Calidad - Requisitos.
- 2) UNE-EN ISO 9606-1: 2014 Cualificación de soldadores. Soldeo por fusión. Parte 1: aceros. O norma equivalente.
- 3) UNE-EN 10025-1:2006: Productos laminados en caliente de aceros para estructuras. Parte 1: Condiciones técnicas generales de suministro. O norma equivalente
- 4) UNE-EN 10025-2:2020: Productos laminados en caliente de aceros para estructuras. Parte 2: Condiciones técnicas de suministro de los aceros estructurales no aleados. O norma equivalente.
- 5) UNE-EN ISO 683-1:2019 Acero para tratamiento térmico, aceros aleados y aceros de fácil mecanización. Parte 1: Aceros no aleados para temple y revenido (ISO 683-1:2016)
- 6) UNE-EN 10204:2006 Productos metálicos. Tipos de documentos de inspección.
- 7) UNE-EN ISO12944 Partes 1 a 8: Pinturas y barnices. Protección de estructuras de acero frente a la corrosión mediante sistemas de pinturas protectores.
- 8) UNE-EN ISO15609-1:2020 Especificación y cualificación de los procedimientos de soldeo para los materiales metálicos. Especificación del procedimiento de soldeo. O norma equivalente.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

- 9) UNE-EN ISO15614-1: 2018 Especificación y cualificación de los procedimientos de soldeo para los materiales metálicos. Ensayo de Procedimiento de Soldero. Parte 1: Soldero por arco y con gas de aceros y soldero por arco de níquel y sus aleaciones. Incluyendo modificación 1M:2009. O norma equivalente.
- 10) UNE-ISO 2859-1:2012: Procedimientos de muestreo para la inspección por atributos. Parte 1: Planes de muestreo para las inspecciones lote por lote, tabulados según el nivel de calidad aceptable (LCA).
- 11) UNE-EN ISO 17660-1:2008: Soldero. Soldero de armaduras de acero. Parte 1: Uniones soldadas que soportan carga. O norma equivalente.
- 12) UNE-EN ISO 17637:2017: Ensayos no destructivos de uniones soldadas. Examen visual de uniones soldadas por fusión.
- 13) UNE-EN ISO 5817:2014: Soldero. Uniones soldadas por fusión en acero, níquel, titanio y sus aleaciones (excluido el soldero por haz de electrones). Niveles de calidad para las imperfecciones.
- 14) Código Estructural, Real Decreto 470/20121 por el que se aprueba el Código Estructural, reglamentación que regula las estructuras de hormigón, de acero y mixtas de hormigón-acero.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

3. ALCANCE

Esta especificación aplica a la fabricación y suministro de contenedores tipo CMC.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

#### 4. REQUISITOS TÉCNICOS DE LOS CONTENEDORES

##### 4.1. MATERIALES DE FABRICACIÓN

El Contenedor y su Tapa serán de acero de las dimensiones y el material indicados en el Plano 33-1O-B-WMB01 “Contenedor de ENRESA tipo CMC - Contenedor y Tapa de Cierre - Plantas, Secciones y Detalles”.

a) Pinturas:

Previo a la pintura se someterá todos los componentes a desengrasado manual, hasta que todas las superficies queden limpias de polvo, grasa o cualquier otro elemento que pueda interferir en la correcta aplicación de la imprimación.

Se pintará de acuerdo a un sistema de pintura para durabilidad baja (L) de 2÷5 años y ambiente de corrosividad media (C3), según UNE-EN ISO 12944-5.

El sistema de pintura deberá estar de acuerdo con la norma UNE-EN ISO 12944-5 o norma equivalente. Con las siguientes consideraciones:

- Preparación de superficies Sa2½.
- Espesor total de la protección, mínimo 120 micras de película seca por las superficies exteriores.

Tanto en las superficies interiores como exteriores:

- Se procederá a dar una capa de imprimación, misceláneos de pigmentos anticorrosivos de espesor de película seca de 80 micras.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

Solamente en las superficies exteriores:

- Tras un secado al aire de la imprimación, se procederá a dar una capa de pintura de acabado descontaminable (RAL Verde 6002 o similar), a base de poliuretano de espesor de película seca de 40 micras.

#### 4.2. TOLERANCIAS

Se admite las siguientes tolerancias dimensionales:

- Dimensión exterior alzado .....  $\pm 2$  mm.
- Dimensiones exteriores en planta .....  $\pm 5$  mm.

#### 4.3. IDENTIFICACIÓN DE CONTENEDORES

Identificado en ambas caras mediante marca permanente, con los siguientes caracteres:

- Código de identificación de cada contenedor (será indicado por ENRESA), de acuerdo con lo siguiente:

CMC – XX – YYYY

Siendo:

XX: identificación del centro productor (a indicar en cada pedido).

YYYY: número correlativo de 4 cifras.

- ENRESA Tipo-CMC
- MBA: 10.000 kg

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

#### 4.4. MASA BRUTA ADMISIBLE

Los contenedores deberán resistir sin desfondarse y sin dañar los elementos de izado, una masa bruta admisible (MBA) de 10.000 kg.

Los contenedores se pueden apilar hasta 3 alturas estando todos vacíos y hasta 3 alturas estando todos acondicionados con mortero.

#### 4.5. REQUISITOS CONSTRUCTIVOS

Los detalles de fabricación y soldaduras serán como se indica en el plano 33-10-B-WMB01 "Contenedor de ENRESA tipo CMC - Contenedor y Tapa de Cierre - Plantas, Secciones y Detalles".

Se dispondrán cordones continuos de soldadura en las uniones que aseguren la capacidad del contenedor para el confinamiento de líquidos.

Todas las soldaduras serán realizadas por soldadores cualificados según UNE-EN ISO 9606-1 (o norma equivalente) preferentemente para la posición "PD".

Las especificaciones de los procedimientos de soldadura (WPS) y los certificados de cualificación de los mismos (PQR) se realizarán de acuerdo a los requisitos de la norma UNE-EN ISO 15609-1 (o norma equivalente).

Se realizará inspección visual al 100% de las soldaduras, con el alcance indicado en la UNE-EN ISO17637 (aceptación según nivel de calidad B definido en UNE-EN ISO 5817).

El Contenedor contará con 4 Pernos de Izado en la parte superior, uno en cada esquina, para poder ser manipulado por el puente grúa de la Nave de Contenedores. Cada perno se fabricará mecanizado de una sola pieza, con acero C45 según UNE EN ISO 683-1.

Las paredes y el fondo del contenedor presentan una superficie lisa y sin irregularidades.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

En sus 4 esquinas inferiores el contenedor presenta unos rebajes para alojar los pernos de izado del contenedor inferior en el almacenamiento y los del Caballete y los de guiado de los carretes durante la operación.

La Tapa cuenta con 4 asas que le permiten ser elevada por el “Equipo de Izado de Tapas” junto con la Tapa Falsa y con 4 orificios para inyección de mortero y para permitir la bajada del arpón en el “Equipo de Izado de Tapas”.

El contenedor dispone de 4 taladros en las esquinas superiores con una tuerca soldada (M-10), cada uno, que coinciden con 4 taladros en las esquinas de la tapa para poder ser atornillados.

#### 4.6. MARCADO CE

Todos los productos utilizados en la fabricación del contenedor CMC (chapas, tubos, electrodos, pinturas, etc.), tendrán su correspondiente marcado CE.

Se entregará:

- Declaración de prestaciones del producto.
- Marcado CE del producto e información asociada al mismo.

De acuerdo con el reglamento (UE) nº 305/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo del 9 de marzo de 2011 por el que se establecen condiciones armonizadas para la comercialización de productos de construcción.

Para aquellos productos de construcción que no dispongan en la actualidad del correspondiente marcado CE, o estén en trámites de obtenerlo, se entregará el certificado de conformidad de los Requisitos Reglamentarios, tal como se indica en el Anexo III del Real Decreto (RD) 1630/1992.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022



5. PROCESO DE SUMINISTRO

5.1. DOCUMENTACIÓN PREVIA A LA FABRICACIÓN

El Suministrador enviará para aprobación antes de la fabricación la siguiente documentación:

- Plano/s de diseño de detalle y otra documentación del diseño (si la hubiese), indicando cotas y tolerancias asociadas del contenedor y su tapa.
- Lista de materiales, indicando tipo de material y norma que cumple.
- Procedimientos de fabricación, soldadura, limpieza, pintura e inspección de fabricación aplicables.
- P.P.I. de fabricación, el cual incluirá un programa de verificación del cumplimiento de los ensayos de carga y de contención de líquidos, así como de verificación de certificados de materiales y control dimensional.
- Registros de cualificación de los procedimientos de soldadura aplicables, indicando el código o norma que cumplen.
- Registros de cualificación de los soldadores y operadores de soldadura, indicando el código o norma en base al cual han sido cualificados.

5.2. ESTABLECIMIENTO DEL P.P.I. Y DETERMINACIÓN DEL NIVEL DE INSPECCIÓN EN LA RECEPCIÓN DEL LOTE.

Una vez evaluada y aceptada la documentación previa a la fabricación, ENRESA establecerá en el correspondiente P.P.I. los puntos de espera y aviso que considere oportunos para asegurar la calidad en el proceso de fabricación.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

El fabricante utilizando un sistema de muestreo en base al universo de la muestra, determinará el número de contenedores que serán inspeccionados previamente a la aceptación de lote, de acuerdo a lo indicado en la norma UNE-ISO 2859-1 de 2012. "Procedimientos de muestreo para la inspección por atributos".

Se llevará a cabo un muestreo simple de una inspección reducida sobre cada uno de los lotes de acuerdo a la norma citada anteriormente, con un nivel de inspección para uso general II y con un nivel de calidad aceptable del 98,5%. Si el lote es rechazado, el siguiente será inspeccionado en base a las tablas de inspección normal.

En cualquier caso, los elementos rechazados no supondrán coste alguno para ENRESA. Asimismo, el coste de las sobreinspecciones corresponderá al fabricante.

### 5.3. DOCUMENTACIÓN DEL LOTE DE FABRICACIÓN

Una vez superada la inspección del lote por parte de ENRESA, el suministrador deberá presentar junto con el lote de contenedores, el correspondiente dossier de fabricación. Dicho dossier deberá incluir, como mínimo, la siguiente documentación:

- Lista de códigos de identificación de los contenedores amparados por el dossier.
- Código del pedido de ENRESA.
- Plano/s de diseño de detalle aprobado/s.
- Lista de materiales aprobada (indicando tipo de material y norma que cumple).
- Procedimientos de fabricación, soldadura, limpieza, pintura e inspección de fabricación aplicables.
- P.P.I. de fabricación cumplimentado.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

- Registros de cualificación del procedimiento de soldadura, así como de los soldadores y operadores de soldadura, indicando el código o norma que cumple.
- Registros de los controles y ensayos efectuados sobre los contenedores que componen la muestra correspondiente al lote de fabricación.
- Certificados de materiales, traceables con la lista de materiales aplicable. Dichos certificados serán “tipo 2.2” según apartado 3.2 de la norma UNE-10204.
- Copia de los partes de desviación y documentación de resolución, si procede.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022



6. GARANTÍA DE CALIDAD

Los componentes solicitados, se clasifican como Nivel de Calidad III.

El fabricante deberá tener implantado un sistema de calidad que cumpla con la norma UNE-EN-ISO-9001.

CÓDIGO:

33-1S-E-WLL02

REVISIÓN:

F2

FECHA:

Abril 2022

\*\*This page was added to the quality record by the PRIME system upon its validation and shall not be considered in the page numbering of this document.\*\*

## Approval Information

Author Approval Lopez fernandez Jose manuel May-03-2022 05:40:43

Reviewer Approval Garcia Dominguez Javier May-03-2022 06:08:47

QA Approval De Miguel Gonzalez Maria Teresa May-03-2022 07:02:53

Manager Approval Zurita Martin Luis Alberto May-03-2022 07:05:13

Files approved on May-03-2022

\*\*\* This record was final approved on 5/3/2022, 7:05:13 AM. (This statement was added by the PRIME system upon its validation)

