CONCESIÓN DEL SELLO CEPREVEN A TUBERÍAS DE ACERO PARA PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

INDICE

1. GENERAL ..... - 3 -

1.1 OBJETO ..... - 3 -

1.2 ALCANCE ..... - 3 -

1.3 BENEFICIARIOS DEL USO DEL SELLO ..... - 3 -

2. CONDICIONES PREVIAS ..... - 4 -

2.1 TALLERES DE FABRICACIÓN ..... - 4 -

2.2 GESTIÓN DE LA CALIDAD ..... - 4 -

3. EVALUACIÓN DE LOS PRODUCTOS ..... - 5 -

3.1 DOCUMENTACIÓN A PRESENTAR POR EL FABRICANTE ..... - 5 -

3.2 AUDITORÍA INICIAL ..... - 7 -

3.3 AUDITORÍAS PERIÓDICAS ..... - 8 -

4. RESULTADOS DE LA AUDITORÍA ..... - 9 -

5. GRAVEDAD DE LAS DESVIACIONES Y PLAZOS DE SUBSANACIÓN ..... - 9 -

6. DURACIÓN DEL USO DEL SELLO ..... - 10 -

7. ETIQUETADO ..... - 10 -

8. RÉGIMEN ECONÓMICO ..... - 11 -

1. GENERAL

1.1 Objeto

El objeto de este procedimiento es detallar el proceso que realiza CEPREVEN para conceder la utilización del sello CEPREVEN sobre tuberías procesadas y transformadas para uso en protección contra incendios.

Para ello se describirán las acciones a realizar, así como las herramientas a aplicar.

Este procedimiento complementa al procedimiento general para la concesión del sello CEPREVEN a un producto. Tanto el presente Procedimiento Particular, como el Procedimiento General, han sido sometidos a información pública para el envío de comentarios y sugerencia de modificaciones, y se encuentran publicados en la página web www.listadocepreven.com.

1.2 Alcance

La aplicación de este procedimiento permite conceder y renovar el uso del sello CEPREVEN a tuberías de acero con o sin soldadura procesadas y transformadas para protección contra incendios, sometidas a varios o alguno de los procesos que se citan a continuación:

- Preparación para uniones entre tramos/elementos: cortado, ranurado, roscado.

- Técnicas de acabado superficial: pintado, galvanizado.

- Adición de accesorios: manguitos para roscado del rociador.

Este procedimiento será de aplicación para tubos de diámetro DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN125, DN 150, DN200, DN250 y DN 300 para uso en instalaciones aéreas (se excluye el uso enterrado).

Queda fuera del alcance de este procedimiento la concesión del sello a tuberías procesadas a partir de otros materiales distintos del acero, así como al propio tubo utilizado antes de su transformación.

1.3 Beneficiarios del uso del sello

Cualquier fabricante de tuberías para uso específico de protección contra incendios, que disponga de un proceso de fabricación sujeto a controles continuos bajo un sistema de calidad implantado y

certificado, puede solicitar el uso del sello CEPREVEN sobre el producto.

El uso del sello se concede tras el examen de la solicitud, incluyendo la revisión de los compromisos de calidad adquiridos por el fabricante, y los resultados de los controles, pruebas o auditorías sobre los procedimientos de fabricación implantados. La renovación del uso del sello está sujeto a la realización periódica de controles.

2. CONDICIONES PREVIAS

Para la poder solicitar el sello CEPREVEN, el fabricante debe cumplir las siguientes condiciones previas:

2.1 Talleres de fabricación

El fabricante deberá disponer de talleres de fabricación propios en los que podrá realizar las siguientes operaciones:

- Recepción del tubo.
- Corte, soldadura y ranurado del tubo.
- Soldado de manguitos o accesorios.
- Pintado y galvanizado.
- Embalaje.
- Ensayos neumáticos e hidrostáticos.

2.2 Gestión de la calidad

Para la obtención y renovación del uso del sello, el fabricante debe asegurar que dispone de un sistema de gestión de calidad que permite:

- Alcanzar los estándares de calidad requeridos.
- Comprobar que se alcanzan dichos niveles.
- Mantener registros de los controles realizados.

- La mejora continua en la fabricación del producto y en la satisfacción del cliente.

El sistema de gestión de calidad estará certificado de acuerdo con la edición vigente de la Norma ISO 9001.

3. EVALUACIÓN DE LOS PRODUCTOS

La evaluación de los productos que soliciten el uso del sello CEPREVEN se realizará desde una doble vertiente: análisis documental que acredite la realización de los controles de calidad necesarios por parte del fabricante sobre el producto generado, y realización por parte del certificador de auditorías periódicas sobre el proceso de fabricación y sobre el propio producto que acrediten la aplicación de dichos controles.

3.1 Documentación a presentar por el fabricante

El fabricante deberá presentar para su evaluación la siguiente documentación acreditativa de la calidad del proceso de fabricación:

- Manual de calidad.
- Certificado de los materiales incorporados en el proceso de fabricación.
- Acreditaciones de los soldadores.
- Registros que acrediten trazabilidad en todo el proceso de fabricación.
- Procedimientos de fabricación del producto.
- Certificados de calibración de instrumentos de medida.

Además el fabricante también presentará:

- Seguro de responsabilidad civil.
- Certificación del sistema de gestión de calidad conforme a ISO 9001.

3.1.1 Manual de calidad

Se facilitará una copia de la versión actualizada del Manual de Gestión de Calidad de la empresa.

3.1.2 Certificado de materiales incorporados en el proceso de fabricación

El fabricante debe proporcionar todos los certificados relativos a los materiales empleados en el proceso de fabricación y manipulación de la tubería:

- Certificación que acredite la norma utilizada en la fabricación del tubo: EN, ASTM, ANSI… Se deberá incluir el certificado de la composición del acero que se ha utilizado.
- Certificado de calidad de los manguitos para el roscado de rociadores (si procede).
- Certificado de la pintura utilizada.

3.1.3 Acreditaciones de los soldadores

Se solicitará al fabricante la formación específica de los soldadores que trabajen en el proceso de fabricación de la tubería. Esto se acreditará mediante la presentación de los correspondientes certificados de soldador homologado según las normas UNE-EN 287, UNE-EN ISO 9606, ASME IX u otras de reconocido prestigio.

3.1.4 Registros que acrediten trazabilidad en el proceso de fabricación del producto

Se comprobará que existe una trazabilidad absoluta a lo largo de todo el proceso de transformación que permite identificar inequívocamente a qué tratamientos ha sido sometida una determinada unidad producida y qué alteraciones ha sufrido.

3.1.5 Procedimientos de fabricación del producto

El fabricante debe presentar los siguientes procedimientos:

- Procedimiento de corte de los extremos del tubo.
- Procedimiento de roscado / ranurado del tubo.
- Procedimiento de soldadura de los manguitos.
- Procedimiento de comprobación de la tolerancia de la rosca.
- Procedimiento de retirada de la peseta.
- Procedimiento de pintado del tubo.
- Procedimiento de galvanizado del tubo.
- Procedimiento de embalaje y transporte.

Por otra parte acreditará la existencia de procedimientos para controlar periódicamente la realización de los procesos anteriores y evaluar la calidad de los mismos.

Se realizará la inspección y evaluación documental de todos estos procedimientos. Se verificará en taller la puesta en práctica de los mismos, el control de los registros a que pudieran dar lugar, y la aplicación de acciones correctivas, donde fuera preciso, junto con el plazo de implementación de las mismas.

3.1.6. Seguro de responsabilidad Civil

El fabricante deberá aportar copia del seguro de responsabilidad civil en vigor para afrontar posibles peticiones de indemnización profesional mediante la suscripción de un seguro de RC de cuantía suficiente.

3.1.7. Certificados de calibración

El fabricante deberá aportar copia de los certificados de calibración en vigor para los instrumentos de medida que utilice en el control de calidad del producto.

3.1.8. Certificación del Sistema de Gestión de Calidad

El fabricante deberá aportar copia de la certificación en vigor del Sistema de Gestión de Calidad conforme a ISO 9001.

3.1.9. Registro de Reclamaciones

El fabricante dispondrá de un registro de reclamaciones. Las reclamaciones deben ser evaluadas y, si conllevan una desviación afectando a la calidad final del producto, debe implementarse la correspondiente acción correctiva.

3.2 Auditoría inicial

Se realizará una visita inicial a los talleres de fabricación del solicitante. En ella se evaluará mediante inspección in situ el cumplimiento de los procedimientos de fabricación y de los procesos de control de calidad que se han facilitado documentalmente.

Así mismo, y según la norma de fabricación utilizada, se realizará una inspección dimensional en la que se verificarán diámetro exterior y espesor, para todas las gamas de diámetros fabricadas. Se comprobará que la tubería presenta el espesor de pared mínimo requerido en función del tipo de unión para el que se fabrica. También se realizará el control dimensional sobre el ranurado y roscado

del propio tubo y de los manguitos.

Se realizará una inspección visual para garantizar el cumplimiento de las condiciones de aspecto superficial.

En la visita inicial se solicitarán los resultados de los siguientes ensayos sobre el producto terminado:

- Ensayo de tracción.
- Ensayo de curvado.
- Ensayo de aplastamiento.
- Ensayo de estanquidad.

La justificación de la realización de estos ensayos, con excepción del de estanquidad, podrá satisfacerse mediante la presentación de los resultados de un ensayo realizado por otra entidad, siempre que quede registrada la trazabilidad de las muestras utilizadas para demostrar que se han obtenido aleatoriamente entre el material utilizado por el fabricante. El laboratorio deberá tener una solvencia acreditada en seguridad contra incendios (FM, UL, VdS…), o ser miembro de EGOLF, ILAC, u otra asociación internacional de prestigio reconocido, y estará específicamente habilitado para la realización de estas pruebas.

El ensayo de estanquidad deberá ser presenciado por el auditor en las instalaciones del fabricante que solicita el listado.

Los valores de aceptación para los resultados de estos ensayos e inspección visual se indican en la Instrucción Técnica para la realización de la auditoría de obtención del sello.

La duración de la auditoría será de una jornada.

3.3 Auditorías periódicas

La función de las auditorías periódicas es verificar que el producto fabricado presenta el nivel de calidad esperado, y que este nivel se mantiene a lo largo del tiempo. Dichas auditorías se realizarán anualmente.

En las auditorías anuales se realizarán los mismos controles que en la auditoría inicial. La duración de estas auditorías será de una jornada.

En los casos en los que una inspección dé lugar a una sanción de las tipificadas en el Aptdo. 4 de

este Procedimiento, se realizará un control trimestral sobre las acciones correctivas propuestas por el fabricante y su implantación. Este control será documental en el caso en que la acción correctiva responda a una sanción de primer nivel, mientras que en el caso de las sanciones de segundo nivel, advertencia de suspensión y advertencia de retirada, no será suficiente con evaluar documentalmente la acción correctiva sino que será necesario verificar su implantación en el proceso, lo cual dará lugar a una visita adicional.

4. RESULTADOS DE LA AUDITORÍA

Tras cada auditoría, el verificador proporcionará al fabricante el listado de desviaciones, si las hubiera. El fabricante dispone de 3 semanas para subsanar o implementar acciones correctivas sobre las desviaciones identificadas. El verificador analiza la respuesta del fabricante y escribe su evaluación, que remite tanto a CEPREVEN como al fabricante en el plazo de 2 semanas. El fabricante dispone entonces de 8 días para presentar cualquier alegación ante CEPREVEN.

5. GRAVEDAD DE LAS DESVIACIONES Y PLAZOS DE SUBSANACIÓN

Las desviaciones detectadas darán lugar a la aplicación de sanciones según se detallan en el apartado 8.1 del Procedimiento General de Concesión y Uso del Sello.

Se aplicará una sanción de primer nivel cuando se detecten desviaciones aisladas que no pueden poner en peligro la integridad del sistema de tuberías ni pueden causar daño por fallo a las vidas o bienes que protegen. Se dispondrá de un plazo de 6 meses para la corrección de este tipo de desviaciones.

Se aplicará una sanción de segundo nivel cuando se detecten desviaciones aisladas que pueden poner en peligro la integridad del sistema de tuberías o que pueden causar daño por fallo a las vidas o bienes que protegen. Se dispondrá de un plazo de 3 meses para la corrección de este tipo de desviaciones.

Se realizará una advertencia de suspensión cuando se detecte el incumplimiento sistemático de uno o varios procedimientos de fabricación o de control de calidad, cuando el tubo no se comporte satisfactoriamente en alguno de los ensayos anuales indicados en el punto 2.2, o cuando se hayan cumplido los plazos dados para la subsanación de las desviaciones de primer y segundo nivel sin que se hayan aplicado las acciones correctivas pertinentes. Se dispondrá de un plazo de 3 meses para la subsanación de las desviaciones desde la fecha de comunicación de la advertencia.

Se suspenderá el uso del sello cuando los incumplimientos que dieron lugar a la advertencia de suspensión no se hayan corregido en el plazo de 3 meses.

Si transcurridos 3 meses desde la suspensión no se ha justificado la subsanación de los incumplimientos detectados, se realizará una advertencia de retirada del uso del sello. Si el fabricante ha implementado las acciones correctivas oportunas, se renovará el uso del sello.

La retirada será firme si no se ha justificado la subsanación de los incumplimientos detectados transcurridos 3 meses desde la advertencia de retirada. El fabricante al que se le retire el sello para un determinado tipo de producto no podrá volver a solicitarla para ese producto hasta que no transcurra un plazo de 2 años desde la retirada.

6. DURACIÓN DEL USO DEL SELLO

La renovación del uso del sello se produce con periodicidad anual. Sin embargo, si se dan las condiciones referidas en el Aptdo. 4, se podrá suspender o retirar el sello de un producto sin esperar al cumplimiento de la anualidad correspondiente.

7. ETIQUETADO

El fabricante es el responsable de la fijación del sello CEPREVEN al producto. El sello debe permanecer legible durante el almacenamiento, transporte y manipulación de la tubería para favorecer su identificación.

Sobre la tubería se incluirá el símbolo del sello y el número asignado en el listado.

La información sobre el listado también se incluirá en la documentación que acompaña al producto, indicando al menos:

- Nombre del fabricante
- Diámetro nominal de la tubería y espesor de pared.
- Diámetro y tipo de manguitos.
- Norma de fabricación.
- Presión de trabajo.

- Sello CEPREVEN y número de listado.

8. RÉGIMEN ECONÓMICO

El régimen económico se establece en Anexo separado y se irá actualizando anualmente.

Tras la recepción de la solicitud, CEPREVEN enviará al solicitante la factura para la realización de las auditorías correspondientes a las gamas solicitadas, cuyos importes estarán de acuerdo con lo indicado en el Anexo.