

SECRETARÍA: **SERCOBE**

Dirección CI Jorge Juan, 47
28001 MADRID

Teléfono 91 435 72 40

Fax 91 577 09 10

AENOR

**REGLAMENTO PARTICULAR DE LA MARCA AENOR PARA
METALES DE APORTACIÓN PARA SOLDEO BLANDO
UTILIZADO EN EQUIPOS E INSTALACIONES DE AGUA POTABLE,
CALEFACCIÓN E INSTALACIONES DE GAS A BAJA PRESIÓN**

RP 04.06

ÍNDICE

- 1 OBJETO
 - 2 DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA
 - 3 ÓRGANO DE GESTIÓN
 - 4 DEFINICIONES
 - 5 CONTROL INTERNO DEL FABRICANTE
 - 6 CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AENOR DE PRODUCTO
 - 7 MANTENIMIENTO DEL CERTIFICADO AENOR DE PRODUCTO
 - 8 MARCADO DE LOS PRODUCTOS CERTIFICADOS
 - 9 RÉGIMEN FINANCIERO
 - 10 LABORATORIO DE ENSAYO
-
- ANEXO A IMPRESO DE SOLICITUD DE CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AENOR
 - ANEXO B CUESTIONARIO DE INFORMACIÓN GENERAL DEL FABRICANTE
 - ANEXO C CUESTIONARIO DESCRIPTIVO DEL PRODUCTO
 - ANEXO D REQUISITOS DEL SISTEMA DE LA CALIDAD
 - ANEXO E ACTA DE TOMA DE MUESTRAS
 - ANEXO F REQUISITOS ADICIONALES A LA NORMA UNE-EN ISO 9453

1 OBJETO

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la certificación de Productos y Servicios, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación para metales de aportación para soldeo blando utilizado en equipos e instalaciones de agua potable, calefacción e instalaciones de gas a baja presión.

El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para metales de aportación para soldeo blando utilizado en equipos e instalaciones de agua potable, calefacción e instalaciones de gas a baja presión, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de este producto con la norma UNE-EN ISO 9453 y con los requisitos adicionales contenidos en este reglamento, para las siguientes aleaciones:

- Aleación nº 401: S-Sn99Cu1
- Aleación nº 402: S-Sn97Cu3
- Aleación nº 702: S-Sn97Ag3
- Aleación nº 703: S-Sn96Ag4 (Sn96,5Ag3,5)
- Aleación nº 704: S-Sn95Ag5

Dentro de las aleaciones aptas para la certificación no se ha tenido en cuenta la aleación 701 S-Sn96Ag4(Sn96,3Ag3,7) debido a su similitud con la aleación 703

Si se certifica una aleación, la certificación deberá cubrir toda la producción de esa aleación (no se podrá comercializar la misma aleación con y sin Marca AENOR).

2 DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA

A continuación se relacionan las referencias y títulos completos de los documentos o normas que se citan en el resto de este Reglamento Particular. En lo sucesivo podrán citarse únicamente por su referencia (siempre sin año):

- Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios. Marca AENOR (Rev.3, Octubre 2000)
- UNE-EN ISO 9001:2000 — Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.
- UNE-EN ISO 9453:— Materiales de aporte para soldeo blando. Composiciones químicas y formas.

3 ÓRGANO DE GESTIÓN

La gestión de este sistema particular de certificación se encomienda, en los términos previstos en los Estatutos de AENOR y en el Reglamento General de Productos y Servicios, en adelante el Reglamento General, al Comité Técnico de Certificación CTC-004 "Tubos y Accesorios de cobre y otros componentes para su instalación", en adelante el Comité.

Los trabajos del Comité se rigen por el Reglamento de los Comités Técnicos de Certificación y el Reglamento Particular del propio Comité.

SERCOBE, con la que AENOR tiene firmado un acuerdo de colaboración para tales fines, desempeña las funciones de Secretaría del Comité. Su dirección y teléfono se encuentran en la portada de este documento.

4 DEFINICIONES

A los efectos del presente Reglamento Particular, son de aplicación todas las definiciones contenidas en la norma UNE-EN ISO 9453 además de la siguiente:

Producto: conjunto de materiales que tienen la misma aleación.

5 CONTROL INTERNO DEL FABRICANTE SOBRE EL PRODUCTO FINAL

Los requisitos del control interno del fabricante, sobre el producto final, por producto, se indican a continuación. Estos requisitos complementan a los indicados en el Anexo D.

(nota: ver apartado 4 de este documento y apartado 2 de la norma UNE EN ISO 9453)

TABLA 1

Ensayos a realizar por el fabricante como control interno sobre el producto final

ENSAYO	FRECUENCIA (a realizar por producto)	REQUISITO
Aspecto	Según procedimiento interno del fabricante	RP 04.06 Anexo F UNE-EN ISO 9453
Análisis Químico	Mínimo una vez por caldera	
Peso Neto	Mínimo 2% de las unidades de producto	
Control del marcado y etiquetado	Mínimo 2% de las unidades de producto	RP 04.06 Apartado 8 y Anexo F UNE-EN ISO 9453

6 CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AENOR DE PRODUCTO

6.1 Proceso de concesión

El proceso de concesión se ajustará a lo establecido en el capítulo 4 del Reglamento General y en el resto de este capítulo.

6.2 Solicitud

La empresa, o en su caso el representante legal, que desee que le sea concedido el Certificado de derecho de uso de la Marca AENOR de producto dirigirá su solicitud en papel, con membrete propio, y de acuerdo al contenido del modelo de solicitud (anexo A), por triplicado, a la Secretaría del Comité.

Dicha solicitud irá acompañada de la siguiente documentación:

- Cuestionario de información general del fabricante (anexo B), por triplicado.
- Cuestionario descriptivo del producto, por triplicado (anexo C), donde se relacione la totalidad de la familia para la que solicita el Certificado AENOR, y que, en el momento de la concesión se incluirán en el Certificado emitido por AENOR.
- Plano de situación de la fábrica, detallando las diversas posibilidades de acceder a ella: aeropuerto, carreteras, estación de ferrocarril, etc.
- Información (catálogos, folletos, etc) del producto o productos para los que se hace la solicitud.

Como se indica en el apartado 1, si se solicita la certificación para una aleación, la certificación deberá cubrir toda la producción de esa aleación (no se podrá comercializar la misma aleación con y sin Marca AENOR)

La solicitud no podrá tomarse en consideración si el control interno del fabricante, definido en el apartado 5, y el sistema de la calidad, definido en el anexo D, no funciona al menos con seis meses de antelación a la fecha de solicitud.

6.3 Visita inicial

En la visita inicial, los servicios de AENOR, utilizando los procedimientos definidos por AENOR, realizarán las siguientes actividades:

- Auditoría del sistema de la calidad (los requisitos están establecidos en el anexo D). Se asegurarán que tanto el sistema de la calidad como el control interno del fabricante están implantados según se describe en el último párrafo del apartado 6.2 de este documento.
- Inspección de producto, comprobando el control interno del fabricante (ver Anexo D y apartado 5).
- Verificarán la existencia, calibración y comprobarán el funcionamiento de los aparatos de inspección, medición y ensayo.
- Elegirán, referenciarán y precintarán las muestras necesarias para la realización de los ensayos en el laboratorio reconocido. Esta toma de muestras se realizará según lo indicado en el apartado 6.4 de este documento, levantando la correspondiente acta (Anexo E).
- Supervisará que el embalaje y marcado se realizan de acuerdo con lo descrito en el apartado 8 de este reglamento (excepto la parte que hace referencia a la Marca AENOR, ya que al no tener el certificado aun no podrán marcarlo).

NOTA 1 — No será necesaria la realización de la auditoria del sistema de la calidad durante las visitas inicial y de seguimiento cuando el fabricante esté en posesión del certificado de Registro de Empresa de la familia de normas UNE-EN ISO 9001. Sí habrán de llevarse a cabo la inspección y el control del producto en todas las plantas de fabricación y la toma de muestras.

NOTA 2 — Las visitas inicial y de seguimiento y todas las actividades previstas en ellas, se deberán llevar a cabo en todas aquellas plantas o centros de producción en donde se haya realizado o se realice algún proceso de fabricación.

6.4 Toma de muestras en el centro de producción

Se tomarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en el apartado 6.5.de este documento.

El plan de toma de muestras en el mercado que se define en el apartado 7.5 podrá incluir productos en fase de concesión.

6.5 Ensayos

A la recepción de las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR y enviadas por el peticionario, adjuntando copia del acta de toma de muestras (anexo E), el laboratorio realizará la totalidad de los ensayos siguientes:

(nota: ver apartado 4 de este documento y apartado 2 de la norma (UNE-EN ISO 9453)

TABLA 2
Ensayos a realizar por el laboratorio para la concesión

ENSAYO	NÚMERO DE ENSAYOS (a realizar por producto solicitado)	REQUISITO
Aspecto	2 unidades de producto	RP 04.06 Anexo G UNE-EN ISO 9453
Análisis Químico		
Peso Neto	4 unidades de producto	RP 04.06 Apartado 8 y Anexo F UNE-EN ISO 9453

6.6 Valoración de resultados

Si AENOR, a la vista de los informes de los servicios de AENOR y del laboratorio, decide conceder el certificado, el licenciatarario entrará en régimen de seguimiento normal (una visita de seguimiento al año a partir de la fecha de concesión).

7 MANTENIMIENTO DEL CERTIFICADO AENOR DE PRODUCTO

7.1 Periodo de validez y renovación

El periodo de validez del Certificado AENOR de Producto será de cinco años.

Transcurrido este periodo, se procederá de acuerdo con el capítulo 6 del Reglamento General de la Marca.

7.2 Actividades de seguimiento

Las actividades de seguimiento se ajustarán a lo establecido en el capítulo 5 del Reglamento General y en el resto de este capítulo.

7.3 Visitas de seguimiento

Durante el periodo de validez del Certificado AENOR de Producto, los servicios de AENOR efectuarán una visita anual, en las que, utilizando el procedimiento definido por AENOR, realizarán las siguientes actividades: (Ver notas 1 y 2 del apartado 6.3).

- Comprobar el sistema de la calidad de la empresa

El auditor evaluará la conformidad del sistema de la calidad con los requisitos establecidos en el anexo D. Asimismo comprobará el correcto funcionamiento del control interno

exigido al fabricante y definido en el anexo D de este documento, verificando también los registros correspondientes.

- **Inspección de producto**

Inspección de producto comprobando el control interno del fabricante. (ver Anexo D y apartado 5).

- **Verificar los equipos de inspección, medición y ensayo**

El auditor comprobará la calibración y funcionamiento de los equipos de inspección, medición y ensayo, para lo cual podrá realizar, a su elección, cualquiera de los ensayos previstos en el apartado 5 de este documento.

- **Comprobar el correcto embalaje del producto**

El auditor comprobará que el producto es embalado de acuerdo con lo que prescribe el apartado 8.

- **Comprobar el marcado**

El auditor comprobará que se cumple el apartado 8.

- **Elegir, referenciar y precintar las muestras para los ensayos en el laboratorio**

Esta toma de muestras se realizará según indica el apartado 7.4 de este documento, levantando la correspondiente acta (Anexo E).

El titular enviará al laboratorio las muestras seleccionadas por los servicios de AENOR, adjuntando copia del acta de toma de muestras (Anexo E).

Si los servicios de AENOR observaran alguna anomalía en los ensayos realizados en fábrica, podrán tomar las muestras necesarias para realizar ensayos de comprobación en el laboratorio.

7.4 Toma de muestras en el centro de producción

Se tomarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en el apartado 7.6. de este documento.

En el periodo de cinco años, se deberán haber ensayado todos los productos contemplados en el certificado.

7.5 Toma de muestras en el mercado

El Comité elaborará un plan de seguimiento en el mercado de los productos admitidos a la Marca, mediante la adquisición de muestras en distribuidores y en el comercio.

7.6 Ensayos

Las muestras tomadas en fábrica serán sometidas por el laboratorio a la totalidad de los ensayos descritos en la siguiente tabla:

(nota: ver apartado 4 de este documento y apartado 2 de la norma UNE-EN ISO 9453)

TABLA 3
Ensayos a realizar por el laboratorio para el mantenimiento del certificado

ENSAYO	NÚMERO DE ENSAYOS (a realizar por producto certificado)	REQUISITO
Aspecto	2 unidades de producto	RP 04.06 Anexo G UNE-EN ISO 9453
Análisis Químico		
Peso	4 unidades de producto	RP 04.06 Apartado 8 y Anexo F UNE-EN ISO 9453

Las muestras adquiridas en el mercado serán sometidas por el laboratorio a los ensayos descritos en el plan de seguimiento.

El laboratorio elaborará un informe por triplicado sobre los resultados de los ensayos, y remitirá el original a AENOR y las dos copias a la Secretaría del Comité.

La Secretaría del Comité remitirá una copia del informe al fabricante. En el caso de informes de ensayos de toma/s de muestras extraordinaria, no se enviará una copia al fabricante, hasta haber sido examinado por el Comité.


8 MERCADO DE LOS PRODUCTOS CERTIFICADOS

8.1 Definiciones

El logotipo de la Marca, con sus dimensiones, está definido en el anexo A del Reglamento General.

8.2 Sistemática de marcado

Los metales de aportación que tengan concedido el derecho de uso de la Marca AENOR deberán ir marcados con lo siguiente:

- a) Logotipo de la Marca  en un sitio visible, con una medida de 18A= 5 mm
- b) Número de contrato firmado entre el fabricante y AENOR (004/XXX)
- c) Número y designación de la aleación.
- d) Peso neto del metal de aportación de la unidad de producto.
- e) Número de lote
- f) Nombre comercial o marca del fabricante.
- g) Condiciones de almacenamiento (para preformas y polvo).

Además el marcado se realizará en un lugar visible y de manera indeleble, cumpliendo lo siguiente en función de la forma de suministro:

- Lingote y placas: mediante el estampado en la superficie de cada unidad de producto.
- Cilindros, barras, varillas y alambre: en una etiqueta firmemente unida al embalaje o a cada unidad de producto.
- Alambre en carretes: en una etiqueta fuertemente unida a cada carrete.
- Gránulos, preformas o polvo: en una etiqueta fuertemente unida en cada envase individual del producto.

8.3 Obligatoriedad

Los titulares no podrán comercializar el producto certificado sin el marcado descrito anteriormente.

9 RÉGIMEN FINANCIERO

El régimen financiero se establece en el documento "Tarifas de la Marca AENOR del Comité Técnico de Certificación de Tubos y Accesorios de cobre y otros componentes para su instalación".

10 LABORATORIO DE ENSAYO

CEIS. CENTRO DE ENSAYOS, INNOVACIÓN Y SERVICIOS
Ctra. Villaviciosa de Odón a Móstoles, Km. 1,5
28935 MÓSTOLES (Madrid)
Tlf.: 91 616 97 10
Fax : 91 616 23 72

ANEXO A**SOLICITUD DE CONCESIÓN DEL CERTIFICADO AENOR PARA METALES DE
APORTACIÓN PARA SOLDEO BLANDO**

D.¹, con D.N.I.
o pasaporte N°....., en nombre y representación de la
empresa, con Número de
Identificación Fiscal..... y domicilio social en
.....,

E X P O N E

- 1 Que conoce y se compromete a acatar el Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, el Reglamento Particular de la Marca AENOR para tubos y accesorios de cobre, así como los compromisos que en ellos se indican.
- 2 Que se compromete a pagar los gastos que le corresponda según viene establecido en el Reglamento Particular.
- 3 Que se compromete a acatar, sin reserva, los acuerdos de AENOR relativos a la tramitación de esta solicitud y de las verificaciones y controles posteriores que se hagan en consecuencia.

Por todo ello:

S O L I C I T A

Le sea concedido el Certificado AENOR para las referencias indicadas en el cuestionario descriptivo adjunto (Anexo C).

Marca comercial:
 Marca del fabricante en el producto:
 Fabricados en la factoría que la empresa tiene en.....

 Persona que firmará el contrato con AENOR:

..... a de de 20...

FIRMA Y SELLO

(¹) Persona que firmará el contrato con AENOR

ANEXO B**CUESTIONARIO DE INFORMACIÓN GENERAL DEL FABRICANTE**

(A rellenar por el fabricante. Un cuestionario por cada fábrica)

DATOS DE LA EMPRESA PETICIONARIA

- 1.1 EMPRESA PETICIONARIA:
- 1.2 DOMICILIO SOCIAL:
- 1.3 Teléfono:
- 1.4 Telefax :
- 1.5 E-mail :
- 1.6 N.I.F:
- 1.7 Persona que firmará el contrato con AENOR:
- 1.7.1 Cargo:
- 1.7.2 D.N.I.:
- 1.8 Persona de contacto:

DATOS DE LA EMPRESA FABRICANTE

- 2.1 EMPRESA FABRICANTE:
- 2.2 DOMICILIO DE LA FABRICA:
- 2.3 Información sobre accesos a la fábrica (croquis de situación, estación de tren más cercana, aeropuerto, etc).
- 2.4 Teléfono:
- 2.5 Telefax :
- 2.6 E-mail :
- 2.7 N.I.F:
- 2.8 Nombres y cargos de los responsables de la fábrica de:
- 2.8.1 Producción:
- 2.8.2 Control de la Calidad:
- 2.8 Persona de contacto en fábrica:

3.1 Productos, nombres comerciales y referencias u otras identificaciones de los productos para los que se ha solicitado la concesión del derecho de uso de la Marca

3.2 Cantidades de cada uno de los productos anteriores vendidos en España durante el último año y los correspondientes puntos de venta.

4.1 Número de personal total de la empresa

- Directivos y técnicos:
- Administrativos:
- Producción:
- Control de la calidad:

4.2 Cualificación del responsable del Departamento de Control de la Calidad:

5.1 Materias primas y/o componentes que se compran:

5.2 Describa brevemente las principales etapas de fabricación y los medios de producción:

5.3 Describa los trabajos subcontratados y nombre de las empresas:

6.1 Documentación de calidad que poseen:

- Especificaciones de producto
- Manual de la Calidad
- Manual de procedimientos
- Instrucciones técnicas de la calidad
- Hojas de protocolo de pruebas, verificaciones y ensayos
- Hojas de ruta
- Otros (detallar)

6.2 Enumeración de los equipos de control de la calidad:

6.3 Enumeración de los ensayos que se realizan, indicando si son en cadena o en laboratorio, y en qué porcentaje se hacen:

7.1 Relacione detalladamente las Marcas obtenidas para los modelos solicitados:

La veracidad de los datos contenidos en este cuestionario queda bajo la responsabilidad del solicitante.

..... a ... de de 20 ..

FIRMADO:

(Nombre, cargo, firma y sello)

ANEXO C

CUESTIONARIO DESCRIPTIVO DEL PRODUCTO

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO: METALES DE APORTACIÓN PARA SOLDEO BLANDO

NORMA: UNE-EN ISO 9453

MARCA/S COMERCIAL/ES:	PRODUCTO/S:	PESO NETO
	<input type="checkbox"/> Aleación nº 401: S-Sn99Cu1	
	<input type="checkbox"/> Aleación nº 402: S-Sn97Cu3	
	<input type="checkbox"/> Aleación nº 702: S-Sn97Ag3	
	<input type="checkbox"/> Aleación nº 703: Sn96Ag4(Sn96,5Ag3,5)	
	<input type="checkbox"/> Aleación nº 704: S-Sn95Ag5	

FECHA:

Para cualquier ampliación de la gama de fabricación, el licenciatarario enviará, por duplicado, a la Secretaría del Comité este cuestionario descriptivo actualizado, indicando cuales han sido las modificaciones introducidas. La Secretaría del Comité informará al licenciatarario de la tramitación a seguir en cada caso.

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE

ANEXO D**REQUISITOS DEL SISTEMA DE LA CALIDAD****D.1 NORMA DE REFERENCIA**

En la fabricación de los productos para los que se haya solicitado o se haya concedido un Certificado AENOR de Producto deberá aplicarse un sistema de la calidad que cumpla los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001:2000 y los requisitos adicionales contemplados a continuación.

D.2 REQUISITOS ADICIONALES**D.2.1 Plan de calidad**

D.2.1.1 El fabricante deberá elaborar y mantener un plan de calidad para la producción del metal de aportación conforme a la la norma UNE-EN ISO 9453y lo indicado en este documento, como parte integrante del sistema de la calidad, en el que se establezcan los procedimientos, los recursos y las secuencias de las actividades ligadas a la calidad de los productos y de su producción.

El plan de calidad incluirá las instrucciones de manipulación, almacenamiento, embalaje y entrega necesarias para preservar la calidad de los productos.

D.2.1.2 Las inspecciones y ensayos de recepción, en proceso y finales necesarios para asegurar la conformidad del producto serán establecidos por el fabricante, y se ajustarán a lo indicado en el apartado 5.

Los ensayos realizados por el laboratorio CEIS a petición del Comité, no tendrán validez como ensayos de control interno para este Comité.

D.2.2 Productos no conformes

Se entiende por productos no conformes aquellos fabricados por el titular que no se ajusten a los requisitos de la Marca.

Si se descubre la existencia de alguna partida de tales productos dentro de la fabricación de productos admitidos a la Marca, el titular debe proceder a su destrucción o adecuación, no pudiendo comercializar tal partida bajo ningún concepto mientras no haya vuelto a pasar los controles adecuados.

Si los productos se marcan (apartado 8) y posteriormente se rechazan por cualquier desviación con respecto a la especificación, deberá garantizarse, documentalmente, la destrucción de dichos productos-

D.2.3 Reclamaciones

El fabricante establecerá y mantendrá un procedimiento relativo al tratamiento de las reclamaciones efectuadas por sus clientes respecto a los productos certificados, así como de las acciones correctoras a que dieran lugar.

Se mantendrá de cada una de estas reclamaciones y de las acciones correctoras adoptadas los correspondientes registros de calidad.

ANEXO E

ACTA DE TOMA DE MUESTRAS

PRODUCTO: METALES DE APORTACIÓN PARA SOLDEO BLANDO

ACTA DE TOMA DE MUESTRAS N°

Informe N°

Fecha del informe:

1 **Solicitante:** Secretaría del CTC-004

Empresa fabricante:

Dirección de la fábrica:

2 **Procedimiento de muestreo:** Según apartados 6.4, 7.5 y 7.6 del R.P. 04.06.

3 **Descripción de las muestras tomadas:**

PRODUCTO/S:	FORMA DE ENTREGA	REFERENCIA INTERNA DEL FABRICANTE	PESO NETO	MARCADO
<input type="checkbox"/> Aleación n°401: S-Sn99Cu1				
<input type="checkbox"/> Aleación n°402: S-Sn97Cu3				
<input type="checkbox"/> Aleación n°702: S-Sn97Ag3				
<input type="checkbox"/> Aleación n°703 :Sn96Ag4(Sn96,5Ag3,5)				
<input type="checkbox"/> Aleación n°704: S-Sn95Ag5				

4 **Embalaje de las muestras:**

Forma de marcado o precintado:

Descripción:

5 **Condiciones de almacenamiento:**

6 **Envío previsto en fecha:** **Medio de envío:**

Datos del remitente:

Datos del destinatario: CEIS (CENTRO DE ENSAYOS, INNOVACIÓN Y SERVICIOS)
Ctra. de Villaviciosa de Odón a Móstoles, Km 1,5
28935 MÓSTOLES
(Madrid)

Las muestras han sido tomadas en fecha:

El auditor:

El fabricante:

NOTA: Este impreso deberá enviarse al Laboratorio junto con las muestras

ANEXO F

REQUISITOS DE PRODUCTO ADICIONALES A LA NORMA UNE EN ISO 9453

▪ ASPECTO

La unidad de producto estará exenta de contaminación y defectos apreciables.

Existirá un procedimiento que incluya métodos de muestreo para controlar el aspecto.

▪ ANÁLISIS QUÍMICO

La composición química del metal de aportación será conforme a la norma UNE EN ISO 9453.

▪ PESO NETO

El peso del producto se medirá sin embalaje ni soporte. Cumplirá con la siguiente tolerancia respecto a lo indicado por el fabricante:

- $\pm 3\%$ en el peso neto

▪ IDENTIFICACIÓN VISUAL DE LA ALEACIÓN

Para facilitar la identificación de la aleación a simple vista el producto llevará un distintivo de color en la etiqueta y/o carrete, de manera clara y muy visible, según la siguiente tabla:

PRODUCTO/S:	COLOR
<input type="checkbox"/> Aleación nº401: S-Sn99Cu1	Naranja
<input type="checkbox"/> Aleación nº402: S-Sn97Cu3	Verde
<input type="checkbox"/> Aleación nº702: S-Sn97Ag3	Azul
<input type="checkbox"/> Aleación nº703: Sn96Ag4(Sn96,5Ag3,5)	Rojo
<input type="checkbox"/> Aleación nº704: S-Sn95Ag5	Blanco