Base Load Power Hub (BLPH)

DIMENSIONAL PROCEDURE - TRANSITION PIECE FLANGE

Document Number: 1724000344-QC-PRO-00011

Document Class: 2

0	05/04/2024	Issue for Review (IFR)	Ainhoa Lasa	Ainhoa Lasa	Urtzi Landa
1	11/03/2025	Accepted for construction (AFC)	Ainhoa Lasa	Ainhoa Lasa	Urtzi Landa
Rev.	Date	Description	Prepared	Reviewed	Approved

GRI Flanges Iraeta

FIHI Forging Industry S.L.



This document undergoes an issuance cycle within EDMS Fusionlive". Its distribution is electronically controlled. Once printed shall be considered as "NOT CONTROLLED" copy

Information is marked as Confidential and belongs to GRI.

Revision / Change Log

Rev.	Description
0	Issue for Review (IFR)
1	Accepted for construction (AFC)

This document undergoes an issuance cycle within EDMS Fusionlive". Its distribution is electronically controlled. Once printed shall be considered as "NOT CONTROLLED" copy

Information is marked as Confidential and belongs to GRI.

Table of contents

1. Scope.....4
2. Field of application.....4
3. References.....4
4. Description.....4-19

This document undergoes an issuance cycle within EDMS Fusionlive". Its distribution is electronically controlled. Once printed shall be considered as "NOT CONTROLLED" copy

Information is marked as Confidential and belongs to GRI.

CONTROL DEL DOCUMENTO

	Posición	Nombre	Fecha	Firma
Elaborado por:	Product Quality Coordinator	Ainhoa Lasa	03/06/2022	
Aprobado por:	Machining Manager	Asier Alkorta	03/06/2022	

CONTROL DE REVISIONES

Revisión no	Fecha	Descripción de revisión
0	19/05/2022	Nueva revisión con cambio de codificación. Anula y sustituye a IN_PRD_05_01_11 En esta nueva revisión se ha añadido la necesidad de utilizar micrómetro cuando la tolerancia sea de 1mm (mediciones; 1, 2, 3, 4, 5 y 10).
1	03/06/2022	Puntos modificados 4,4-1,4-2,4-3,4-4,4-5 y 4-10 (liberación de garras y mediciones en 2 zonas (parte superior e inferior) Modified points 4,4-1,4-2,4-3,4-4,4-5 & 4-10 (release claws & measurements in 2 zones (Top & bottom side)

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

1. OBJETO

El objeto de esta instrucción es describir las mediciones realizadas a las bridas en el proceso productivo de FIHI Forging Industry.
The scope of this instruction is to describe the measurements made to flanges in the production process in FIHI Forging Industry,

2. CAMPO DE APLICACIÓN

El alcance de esta instrucción es la medición de todas las bridas producidas.
The scope of this instruction is the measurement of all flanges produced

3. REFERENCIAS

No aplica / Not applicable

4. DESCRIPCIÓN

A continuación se indica cómo se mide cada punto una vez liberada la pieza de las garras del torno./ Here is how each point is measured once the part is released from the lathe claws.

Decálogo / decalogue:

1. Ø Exterior / External Ø
2. Ø Interior / Internal Ø
3. Ø Entrecentros / Between centers Ø
4. Ø Entrecentros ext. / Between centers ext. Ø
5. Ø Entrecentros int. / Between centers int.. Ø
6. Altura ala exterior / Heigh outer wing
7. Altura ala interior / Height inner wing
8. Altura cuello / Neck height
9. Altura pieza / Flange height
10. Ø Cuello / Neck Ø
11. Espesor cuello / Neck thickness
12. Chaflan cuello int. (mm x º) / Neck bevel in
13. Chaflan cuello ext. (mm x º) /Neck bevel ext.
14. Ancho talon / Wide heel
15. –
16. Ø Agujeros int. / Internal holes Ø
17. Ø Agujeros ext. / External holes Ø
18. Ø Agujeros / Holes Ø
19. Nº agujeros int. / Nº of internal holes
20. Nº agujeros ext. / Nº of external holes
21. Nº agujeros / Nº holes
22. Dist. Pared ext. / Ext. Wall distance
23. Dist. Pared int. / Int. Wall distance
24.
25. Dist. Entre agujeros ext. /Distance between outerholes
26. Dist. Entre agujeros int. / Distance between inner holes
27. Distancia entre agujeros /Distance between holes
28. Conicidad / Conicity
29. Paralelismo / Parallelism
30. Planitud inf. / Lower flatness
31. Planitud sup. / Higher flatness
32. Oscilación / Oscillation
32. Rugosidad / Roughness
33. Roscas / Thread
34. Marcas alineamiento / Alignment marks

54. Marcaje / Marking
58. Muescas / Slots

- Distancia entre taladros roscados / Distance between threaded holes

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

Nota 1: El encargado de sección siempre puede exigir que se hagan más mediciones y/o que se midan en más puntos aparte de los exigidos en esta instrucción (según requisitos del cliente).
Note 1: section manager can always require to do more measurements and/or measured in more points in addition to those required by this instruction (according customer requirements).

Medición	Herramienta	Cómo y cuando se debe realizar la medición	Imagen
1 **Ø Exterior** **External Ø**	-Flexómetro Flexometer -Pie de rey Calliper -Micrómetro de interiores Internal micrometer	- **En el torno / Verificación del producto**: Se mide Ø exterior una vez que la brida está totalmente mecanizada. La medición la realizan dos operarios. Uno en un lado de la brida con el flexómetro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia. Esta operación se realiza en 2/3 puntos perpendiculares entre sí. Nota: Si hay variación con el flexómetro, se comprobará con el micrómetro y con el pie de rey En el caso de que la tolerancia sea de ±1 mm se realizara la medición con el micrómetro de interiores. La medición la realizan dos operarios. Uno en un lado de la brida con el micrómetro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia (Ø interior de la brida). Una vez que el Ø interior es medido, la anchura de ambos lados es medida (con pie de rey) y sumada al Ø interior, obteniendo el Ø exterior. (Ø interior + ancho 1+ ancho 2= Ø exterior). Esta operación se realiza en tres puntos perpendiculares entre sí y en la zona de abajo y arriba. **In the lathe / product verification:** External diameter is measured once the flange is fully machined. Two operators perform the measurement. One on one side of the flange with the flexometer and the other at 180 to measure the maximum distance. This operation is performed in 2/3 points perpendicular to each other Note: If there is a variation with the tape measure, it shall be verified with a micrometer and the caliper. If the tolerance is ±1 mm, the measurement will be carried out with the interior micrometer. Two operators perform the measurement. One on one side of the flange with the micrometer and the other 180 by measuring g the maximum distance (inside the flange). Once inside Ø is measured, the width of each side is measured (with caliper) and added into or obtaining outside Ø. (Inner Ø + width 1+2 = external diameter). This is done in three points perpendicular to each other and in the top and bottom side.	

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

2 **Ø Interior** **Internal Ø**	-Flexómetro Flexometer -Micrómetro de interiores Interior micrometer	- **En el torno/ Verificación del producto**: Se mide una vez que la brida tiene el interior totalmente mecanizado. La medición la realizan dos operarios. Uno en un lado de la brida con el flexómetro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia. Esta operación se realiza en 2/3 puntos perpendiculares entre sí. Nota: Si hay variación con el flexómetro, se comprobará con el micrómetro. En el caso de que la tolerancia sea de ±1 mm se realizara la medición con el micrómetro de interiores. La medición la realizan dos operarios. Uno en un lado de la brida con el micrómetro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia (Ø interior de la brida). Esta operación se realiza en dos puntos perpendiculares entre sí y en la zona de abajo y arriba. **In the lathe / product verification:** Measured once the flange has fully machined inside. Two operators perform the measurement. One on one side of the flange with the flexometer and the other at 180 measuring the maximum distance. This operation is performed in 2/3 point perpendicular to each other. Note: If there is a variation with the tape measure it shall be verified with a micrometer. If the tolerance is ±1 mm, the measurement will be carried out with the interior micrometer. The measurement is performed by two operators. One on one side of the flange with the micrometer and the other 180 by measuring the maximum distance (inside of the flange). This operation is performed in two points perpendicular to each other and in the top and bottom side.	

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

3 Ø Entrecentros Ø Between centers **4 Ø Entrecentros Ext. Ø between centers Ext.** **5 Ø Entrecentros Int. Øbeween centers Int.**	-Flexómetro Flexometer -Micrómetro de interiores Internal micrometer -Pie de rey Caliper	-**En el taladro/ Verificación del producto**: Se mide una vez que la brida está totalmente taladrada y la realizan entre dos operarios. Uno en un lado de la brida con el flexómetro (situado en el lado exterior del taladro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia en el interior del taladro. Esta operación se realiza en 2/3 puntos perpendiculares entre sí. Nota: Si hay variación con el flexómetro, se comprobará con el micrómetro. En el caso de que la tolerancia sea de ±1 mm se realizara la medición con el micrómetro de interiores. La medición la realizan dos operarios. Uno en un lado de la brida con el micrómetro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia (Ø interior de la brida). Una vez que el diámetro interior se haya medido, se mide con pie de rey la pared interior en ambos lados y se suman al diámetro interior, se suma también el diámetro del taladro. (ID + distancia 1 + distancia 2 + diámetro del agujero = BCD Esta operación se realiza en dos puntos perpendiculares entre sí y en la zona de abajo y arriba. In the drill / product Verification: It is measured once the flange is fully drilled and conducted between two operators. One on one side of the flange with the flexometer (located on the outer side of the drill hole and the other at 180º measuring the maximum distance in the internal drill hole) This operation is performed in 2/3 points perpendicular to each other. Note: If there is a variation with the tape measure, it shall be verified with a micrometer. If the tolerance is ±1 mm, the measurement will be carried out with the interior micrometer. The measurement is performed by two operators. One on one side of the flange with the micrometer and the other 180 at measuring the maximum distance (internal Ø of the flange) Once the drill hole is measured, it is measured by the caliper the iner wall on both sides and they be added to the internal diameter, the drill hole is also added. (ID + distance 1 + distance 2 + hole diameter = BCD This operation is performed in two points perpendicular to each other and in the top and bottom side.	 

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

6 **Altura ala exterior** **Height outer wing** **7** **Altura ala interior** **Height inner wing**	- Pie de rey Caliper	**En el torno/ En verificación del producto:** Se mide el espesor/altura ala interior/exterior en 4/6 puntos con un pie de rey In the lathe / in product verification: The thickness/ height wing inner/ outer in 4/6 points is measured with the caliper	
8 **Altura cuello** Neck height	- Calibre de profundidad Depth caliper	**En el torno/ En verificación del producto:** Se mide la altura del cuello en 4/6 puntos. In lathe/ in product verification: The neck height is measured in 4/6 points	
9 **Altura pieza** **Flange height**	- Pie de rey Caliper	**En el torno/ En verificación del producto:** Se mide la altura total en 4/6 puntos con un pie de rey In the lathe/ in product verification: The total height is measured in 4/6 points with the caliper	

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

10 **Ø Cuello** **Neck Ø**	- Flexometro Flexometer - Micrómetro interior Internal micrometer - Pie de rey Caliper	- **En el torno / Verificación del producto**: Se mide Ø del cuello una vez que la brida está totalmente mecanizada. La medición la realizan dos operarios. Uno en un lado de la brida con el flexómetro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia. Esta operación se realiza en 2/3 puntos perpendiculares entre sí. Nota: Si hay variación con el flexómetro, se comprobará con el micrómetro y con el pie de rey En el caso de que la tolerancia sea de ±1 mm se realizara la medición con el micrómetro de interiores. La medición la realizan dos operarios. Uno en un lado de la brida con el micrómetro y el otro a 180º midiendo la máxima distancia (Ø int. cuello de la brida). Una vez que el Ø int. cuello es medido, el espesor del cuello a ambos lados es medida (con pie de rey) y sumada al Ø cuello, obteniendo el Ø exterior del cuello. (Ø interior cuello+ espesor 1+ espesor 2= Ø exterior cuello). Esta operación se realiza en 2/3 puntos perpendiculares entre sí y en la zona de abajo y arriba. **In the lathe/ verification of the product:** Neck Ø diameter is measured once the flange is fully machined. The measurement is performed by two operators. One on one side of the flange with the flexometer and the other at 180º measuring the maximum distance. This distance operation is performed in 2/3 points perpendicular to each other. Note: If there is a variation with the tape measure it shall be verified with a micrometer and the caliper. If the tolerance is ±1 mm, the measurement will be carried out with the interior micrometer. Two operators perform the measurement. One on one side of the flange with the micrometer and the other at 180º measuring the maximum distance (Ø internal of the neck in the flange) Once the internal Ø of the neck is measured, the thickness of the neck both sides is measured and added to the neck Ø, getting the external Ø of the neck. (inner Ø of the neck+ thickness 1 + thickness2= external diameter of the neck). This operation is performed in 2/3 points perpendicular to each other and in the top and bottom side.	

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

11 Espesor cuello Neck thickness	- Pie de rey Caliper	**En el torno / Verificación del producto: S**e mide el espesor del cuello en 4/6 puntos con un pie de rey In the lathe /product verification: The thickness of the neck is measured in 4/6 points by the caliper	
12 Chaflan cuello int. Neck bevel Int. **12.1 Distancia chaflan cuello interior Neck inner bevel distance** **13 Chaflan cuello ext. Neck bevel Ext.** **13.1 Distancia chaflan cuello exterior Neck external bevel distance**	- Goniómetro Goniometer - Pie de rey Caliper	**En el torno/ Verificación del producto:** Se mide el angulo en un punto con el goniómetro Se mide la distancia del chaflan con el pie de rey **In the lathe / product verification**: The angle is measured at a point with the goniometer The bevel distance is measured by the caliper	 

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

14 **Ancho talón** Wide heel	- Pie de rey Caliper	**En el torno / Verificación del producto:** Se mide el ancho del talon en 4 puntos (aprox. 90º) con un pie de rey **In the lathe / verification of the product:** The width of the heel is measured in 4 points (approx.90) with the caliper	
16 **Ø Agujeros int.** **Ø internal holes** **17** **Ø Agujeros ext.** **Øexternal holes** **18** **Ø Agujeros** **Ø holes**	- Galga pasa no pasa Go no go gauge - Pie de rey Caliper	**En el taladro:** Se miden 4 taladros al azar una vez que la brida esté totalmente taladrada **Verificación del producto:** Se miden 4 taladros (aprox.90º) y se comprueban con el pasa-no pasa 4 taladros cada 90º **In the drill:** 4 holes are measured randomly once the flange is drilled **Product verification:** 4 holes are measured (aprox. 90) and are verified with the go no go, the 4 holes in each 90º	
19 **Nº agujeros int.** **Nº of internal holes** **20** **Nº agujeros ext.** **Nº external holes** **21** **Nº agujeros** **Nº holes**	-	**En el taladro / Verificación del producto:** Comprobar el número de agujeros **In the drill/ product verification:** Check the number of holes	-

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

22 **Dist. Pared ext.** **Ext. Wall distance** **23** **Dist. Pared int.** **Int. Wall distance**	- Pie de rey / Caliper	**En el taladro / Verificación del producto:** -Se mide la distancia de 4 agujeros (aprox. 90º) al diámetro interior/exterior de la brida, para obtener la diferencia máxima entre estas mediciones. **In he drill / Product verification:** It is measured the distance of 4 holes (approx. 90) to the internal/external diameter of the flange, to obtain the maximun difference between these measurements.	 
24 **Dist. Entre agujeros ext.** **Distance between outerholes** **25** **Dist. Entre agujeros int.** **Distance between inner holes** **26** **Distancia entre agujeros** **Distance between holes**	- Pie de rey / Caliper	**En el taladro / Verificación del producto:** Se mide la distancia entre agujeros en 4 puntos **Drill / Product Verification** The distance between holes is measured in 4 points	

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

27 **Conicidad** **Conicity**	-Reloj Comparador / Dial gauge	**En el torno / Verificación del producto:** -Se mide en el torno con un reloj comparador, una vez que la brida esta mecanizada. Se sueltan las garras y el reloj se pone en contacto con la superficie plana de la brida desplazando desde el interior hasta el exterior midiendo la diferencia entre ellos. Se mide en 2/3 puntos. **In the lathe / Product Verification** He measured on the lathe with a dial, once the flange is machined. The clutches are released and the clock is contacted with the flat surface of the flange moving from the inside to the outside measuring the difference between them. It is measured in 2/3 points.	
28 **Paralelismo** **Parallelism**	- Reloj Comparador / Dial gauge -Pie de rey / Caliper	**Torno / Verificación del producto:** Se mide el espesor de la brida en 4/6 puntos y la diferencia que hay entre el mínimo y el máximo es el resultado **En el taladro:** -Se mide en la superficie del taladro con dos relojes comparadores. Una vez que la brida esta taladrada se sueltan las garras y se pone un reloj en contacto con la superficie plana de la brida y el otro en la cara del cuello y se mide la diferencia en mm después de dar un giro completo al aro (360º). **In the lathe / Product Verification** It is measured the flange thickness in 4/6 points and the difference between the minimum and maximum measured is the result **In the drill** He measured on the surface drill with two dial gauges. Once the flange is drilled, the clutches are released and becomes a clock in contact with the flat surface of the flange and the other on the neck face. The difference is measured in mm after giving a full turn the ring (360).	

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

29 **Planitud inf.** **Lower flatness** **30** **Planitud sup.** **Higher flatness**	- Reloj comparador / Dial gauge	**En el torno / Taladro:** Se mide en la superficie del torno/taladro con un reloj comparador. Una vez que la brida esta mecanizada, se sueltan las garras y el reloj comparador se pone en contacto con la superficie a medir inferior/superior y se mide la diferencia en mm después de dar un giro completo al aro (360º) **In the lathe / Drill** It is measured on the surface of the lathe / drill with a dial. Once the flange is machined, the claws are released and the dial gauge comes in contact with the surface lower/higher to be measured and the difference is measured in mm after turn completely around the ring (360)	
31 **Oscilación** **Oscillation**	- Reloj comparador / Dial gauge	**En el torno:** Se mide en la superficie del torno con un relor comparador una vea que la brida esté mecanizada. La medición se realiza posicionando el reloj en el punto máximo y mínimo del diámetro requerido por el cliente girando 360º en cada punto. El resultado es la diferencia entre el máximo y mínimo. **In the lather** It is measured on the surface of the lather with a dial gauge once the flange is machined. The measurement is performed by placing the clock in the highest and lowest point of the diameter required by the customer turning 360º at each point. The result is the difference between the maximum and minimum.	

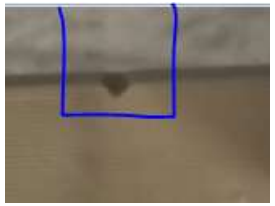
NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

32 Rugosidad Roughness	-Rugosimetro digital / digital profilometer	-**En el torno / En verificación del producto:** Se verifica la rugosidad con el rugosímetro digital **In the lather / Product Verification** Roughness is verified with the digital profilometer	
33 Roscas / Thread	- Pie de rey / Caliper -"Pasa no pasa" métrica correspondiente / Go no go correspondig metric	- **En el taladro / Verificación del producto:** -Se mide el diametro entrecentros de los taladros roscados. Con el flexómetro se ha medido el diametro interior de la brida y se mide la distancia al taladro roscado con el pie de rey (x2) y se le añade el diametro del taladro. (ID + distancia 1 (x2) + diámetro del agujero = Diametro entrecentros de los taladros roscados) - La profundidad y el roscado se miden con una galga "pasa - no pasa" Se mide la longitud de la galga y se resta la longitud de lo que no ha penetrado de forma que se comprueba la profundidad. Se hace esta comprobación en todos los taladros roscados. **Drill / Product Verification** The diameter between centers of the threaded bores is measured. With the flexometer has been measured inside diameter of the flange and threaded hole distance is measured with a caliper (x2) and add the diameter of the drill. (ID + distance 1 (x2) + hole diameter = Diameter between centers of the threaded holes) The depth and thread are measured with a gauge "go - no go". To check the depth, gauge length is measured and subtracted from the length of which has not penetrated. This check is done on all the threaded holes. This check is done on all the threaded holes.	

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

Distancia entre taladros roscados / Distance betwins threaded holes	- Flexómetro / flexometer	- **En el taladro / Verificación del producto:** Se miden las distancias entre los taladros roscados con flexómetro entre dos operarios **Drill / Product Verification** They are measured with flexometer between two operators	
34 Marcas alineamiento / alignment marks	- Visual / visual	**Taladro / Verificación del producto** Se verifican las marcas de alineamiento según requisitos del cliente **Drill / Product Verification** Alignment marks are verified according customer requirements	
54 Marcaje Marking	- Visual / visual	**En el torno / Verificación del producto** Se verifica el marcaje según requisitos del cliente. **In the lather / Product Verification** The marking is verified according to customer requirements.	
58 Muescas Slots	- Visual / visual	**Taladro / Verificación del producto** Se verifican las muescas según requisitos del cliente. **Drill / Product Verification** The slots are verified according to customer requirements.	 

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

5. EQUIPOS / EQUIPOS DE SEGURIDAD

Tornos y taladros: Es obligatorio el uso de los siguientes equipos de seguridad en todo momento:

- Gafas de seguridad
- Guantes de seguridad definidos
- Calzado de seguridad
- Ropa mecanizado
- Protección auditiva
- Casco de seguridad

Lathes and drills: It is mandatory to use the following safety equipment at all times:

- Safety goggles
- Safety Gloves defined
- Safety shoes
- Clothing machining
- Hearing Protection
- Safety Helmet



- Mantener siempre la zona de trabajo limpia y ordenada.
- Always keep the work area clean and tidy.

- Antes del uso de cada equipo comprobar que el equipo se encuentra en correcto estado y con las protecciones adecuadas. Si se aprecia alguna alteración en el equipo avisar al Responsable y proceder a su reparación.
- Before using each piece of equipment, check that is in correct condition and with the appropriate protections. If any alteration in the equipment is observed, notify the Responsible and proceed with its repair.

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI

6. GESTIÓN DE RESIDUOS

DERRAMES
En caso de producirse algún derrame accidental, usar los kits antiderrames que se encuentran distribuidos en toda la planta, para recoger dichos derrames. En caso de que no sea posible, por el volúmen del derrame, avisar al encargado.

GESTION DE RESIDUOS
Los residuos se reciclarán usando los contenedores habilitados para tal efecto a lo largo de toda la planta:
- CONTENEDOR AMARILLO: Envases de plástico no contaminados (que no tengan restos de aceites, grasas, pintura,...)
- CONTENEDOR AZUL: Papel y cartón
- CONTENEDOR GRIS: Basura común
- CONTENEDOR ROJO: Ropa y absorbentes.

Resto de residuos, sprays, pinturas, etc. Ubicar en contenedores destinados a cada tipo de residuo y en caso de duda avisar al encargado.
Los aparatos eléctricos que se tengan que retirar, se entregarán al encargado.

SPILL
In the event of any accidental spillage, use the Commuter kits that are distributed throughout the plant, to collect such spills. If that is not possible, by the volume of the spill, notify the manager.

WASTE MANAGEMENT
Residues must be recycled using containers provided for that purpose along the whole plant:
- YELLOW CONTAINER: Non contaminated plastic containers (with no traces of oil, grease, paint, ...)
- BLUE CONTAINER: paper and cardboard
- CONTAINER GREY: Common Waste
- RED CONTAINER: Clothing and absorbent.

Other waste, sprays, paints, etc. Placed in containers for each type of waste and in case of doubt notify the manager.
Electrical appliances that have to be removed, will be delivered to the manager.

7. ANEXOS

N/A

8. REGISTROS

Con base en listado de Registros **F_SOP_11_01_02**.
The base in the register list F_SO_11_01_02

NOTA: *La actual revisión de este documento es el de la Intranet.*

Information is marked as General and belongs to GRI