



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA Y ALMACENES

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**ACUERDO MARCO PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE
PAPEL ADHESIVO CON OBA PARA ETIQUETAS 400 MM**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
PA-AM/1504/TI/2025/SP423448**

ÍNDICE

- 1.- OBJETO.
- 2.- DESCRIPCIÓN.
- 3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.
- 4.- ETAPAS, NIVELES O HITOS EN LA EJECUCIÓN DE LA CONTRATACIÓN.
- 5.- CANTIDAD DE BIENES OBJETO DE LA LICITACIÓN.
- 6.- PRECIO.
- 7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.
- 8.- MONTAJE E INSTALACIÓN.
- 9.- DOCUMENTACIÓN.
- 10.- GARANTÍAS.
- 11.- PENALIZACIONES.
- 12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.
- 13.- OTRAS CUESTIONES.

ANEXO 1



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA Y ALMACENES

1.- OBJETO.

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas tiene por objeto definir las características técnicas del material detallado en el punto 2 de este documento, cuyo suministro pretende contratarse por medio de acuerdo marco.

2.- DESCRIPCIÓN.

Se trata de la formalización de un acuerdo marco para la contratación del suministro de papel adhesivo con OBA para etiquetas de denominación de origen y precintas de tabacos y alcoholes en ancho de 400 mm.

Las características técnicas del producto a suministrar son las contenidas en ANEXO 1.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.

Esta licitación dará lugar a la selección de los proveedores que formarán parte de un acuerdo marco para el suministro de papel adhesivo con OBA, según cantidades, fechas y condiciones de entrega establecidas en los puntos 5 y 7, respectivamente, de este documento.

La duración del acuerdo marco será de cuatro años, sin posibilidad de prórrogas.

Posteriormente, con cargo al acuerdo, se generarán contratos basados por las cantidades y fechas de suministro definidas en los mismos. Estos contratos basados serán adjudicados a alguna de las empresas incluidas en el acuerdo marco formalizado. Por tanto, las condiciones pactadas en el acuerdo serán de aplicación a los contratos basados con cargo al mismo.

Los contratos basados se adjudicarán al proveedor o proveedores con los que se formalice el acuerdo marco en función de criterios de precio, plazo u otros de oportunidad, según resulte en cada momento de aplicación.

Se podrán generar tantos contratos basados como la FNMT-RCM considere necesarios hasta agotar el valor estimado o el período de vigencia, lo que antes se produzca.

4.- ETAPAS, NIVELES O HITOS EN LA EJECUCIÓN DE LA CONTRATACIÓN.

No aplica, al tratarse de una materia prima.

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN.

La cantidad estimada necesaria para cumplir con los compromisos potenciales a lo largo del período de vigencia es de 3.600.000 m² (900.000 m² anuales).

La cantidad anterior es, como se indica, una estimación, pudiendo ampliarse o reducirse en función de las necesidades reales que surjan. Todo ello sin superar el límite económico establecido en el acuerdo marco, ni su período de vigencia.



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA Y ALMACENES

No existe, por tanto, obligatoriedad alguna por parte de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre – Real Casa de la Moneda (FNMT-RCM) de adquirir el total de la cantidad prevista en este acuerdo marco. Será en los contratos basados (pedidos) con cargo a este acuerdo donde la FNMT-RCM asumirá las obligaciones de compra por las cantidades solicitadas en ellos.

6.- PRECIO.

Según se indica en el Pliego de Condiciones Administrativas Particulares (PCAP).

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Las condiciones de entrega, transporte, embalaje, paletizado y etiquetado serán las especificadas en el ANEXO 1.

El lugar de entrega será:

ALMACEN FNMT-RCM
c/ ALCALÁ, 526
28037 – MADRID

Los proveedores a los que se adjudiquen los Contratos Basados (pedidos con entrega de material real) deberán entregar el material en un período máximo de dos meses desde la adjudicación.

8.- MONTAJE E INSTALACIÓN.

No aplica, al tratarse de una materia prima.

9.- DOCUMENTACIÓN.

La facilitada en el presente Pliego de Prescripciones Técnicas y en el Pliego de Condiciones Administrativas Particulares de este procedimiento de licitación.

10.- GARANTÍAS.

Según se indica en el Pliego de Condiciones Administrativas Particulares (PCAP).

11.- PENALIZACIONES.

Según se indica en el Pliego de Condiciones Administrativas Particulares (PCAP).

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a Miguel Ángel García en la dirección de correo electrónico miguel.garcia@fnmt.es o a José Carlos Temprano en la dirección de correo electrónico jctemprano@fnmt.es

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA Y ALMACENES

13.- OTRAS CUESTIONES.

Forma parte integrante del presente pliego el Anexo 1.

LA DIRECCIÓN DEL DEPARTAMENTO

SUSANA DÍAZ DÍAZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

JOSÉ CARLOS TEMPRANO PÉREZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

ANEXO 1



ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones Generales de la Materia	3
4. Especificaciones Particulares	5
5. Requisitos del Acabado Superficial	6
6. Plan de Muestreo	7
7. Requisitos del Servicio	8



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

Cambio en las especificaciones y nuevos ensayos del adhesivo.

En el punto 3 se especifican los métodos de ensayo y se elimina de columna de NO CONFORMIDAD.

En el punto 4 Especificaciones Particulares se elimina la columna de no conformidad.

En el punto 5 Requisitos del Acabado Superficial se elimina la columna de no conformidad.

En el punto 6, se actualizan las especificaciones en la norma de aplicación del plan de muestreo.

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

- Papel autoadhesivo para etiquetas de vinos y otras.

CÓDIGO SAP:

- Según condiciones particulares.



3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO
PAPEL FRONTAL		
1. Composición	Excluida pasta mecánica. Papel estucado semibrillo y supercalandrado.	Reactivo Wiesner
2. Color	L* = 93,5 a* = 0,6 b* = - 5 $\Delta E < 5$	Coordenadas de color CIE Lab. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Componente especular incluido. Sin filtro U.V. (C/10°, SCI/100)
3. Resistencia al arrancado	>7	UNE 57088
4. pH superficial	>5,5	TAPPI 529 (enlace actualizado)
5. Humedad absoluta	6,5 ± 1%	ISO 287
6. Gramaje	80 ± 3 g/m ²	ISO 536 (enlace actualizado)
7. Espesor	70 ± 8 µm	ISO 534 (enlace actualizado)
8. Motas	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm ²)	TAPPI T437 (enlace actualizado)
9. Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	

ADHESIVO		
10. Composición	Adhesivo de tipo hotmelt o acrílico	
11. Tack	>14 N	FINAT_9
12. Fuerza del adhesivo	>15 N	FINAT_1
13. Caducidad del adhesivo	El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante un año a partir de la fecha del suministro a FNMT	
14. Simulación cubitera	Comportamiento correcto (que no se desprenda la etiqueta de la botella)	Procedimiento interno del Laboratorio FNMT
15. Simulación nevera	Comportamiento correcto (que no se desprenda la etiqueta de la botella)	Procedimiento interno del Laboratorio FNMT
PAPEL SOPORTE SILICONADO		
16. Gramaje	80 ± 4 g/m ²	ISO 536 (enlace actualizado)
17. Espesor	68 ± 8 µm	ISO 534 (enlace actualizado)
18. Resistencia a la tracción Longitudinal	>7 kN/m	ISO 1924/2
19. Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	
20. Publicidad	El soporte estará exento de publicidad y/o referencias de empresa suministradora o de cualquier otro tipo.	
CONJUNTO		
21. Espesor total	145 ± 15 µm	ISO 534 (enlace actualizado)
22. Empalmes en bobina	<ul style="list-style-type: none"> - Bobinas con 2 ó más empalmes. - Entrega con más del 40% de las bobinas con 1 empalme - Entrega entre el 20 y 40% de las bobinas con 1 empalme 	<i>Documentación facilitada por el proveedor con cada entrega.</i>
23. Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	



4. ESPECIFICACIONES PARTICULARES

ESPECIFICACIONES PARTICULARES	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO
Código SAP: 11210025		
1. Ancho de banda	400 ± 2 mm	Apreciación = 0,1
3. Diámetro interior del mandril	76 ± 1 mm	ISO 13542
2. Diámetro exterior de la bobina	<1000 mm. 3000 metros lineales en cada bobina	



5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN
1.- Pegotes, Arañazos, agujetas, polvo, manchas y cortes	Exento
2. Superficie	Uniforme, sin desbordamientos laterales del adhesivo
3. Bobinado	El papel frontal con la cara tela al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado
4. Empalmes por bobina (ver imagen en "Anexos")	Los empalmes se realizan enfrentando los bordes del ancho de la banda, nunca montando las bandas . Se unen con cinta lo suficientemente fuerte para que aguante el arrastre de la bobina. La cinta se coloca por ambas caras del papel, dejando un residuo de cinta adhesiva al menos por uno de los dos extremos de aproximadamente 1 cm que servirán como testigo de la existencia de empalme.
5. Corte lateral y escalones	Desplazamientos menores de 1 mm. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado
6.- Desbordamiento del adhesivo	Dureza suficiente para aguantar el desgaste y aplastamiento. Tacos sintéticos en los extremos.



6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Tamaño del lote. Envío normal	Nº. de bobinas de un envío.
2. Muestra para el ensayo	Una probeta de bobina
3. Norma de aplicación	Del total del lote se extraen 3 probetas para comprobar las características. El material al que se refiere este documento deberá cumplir todas las especificaciones descritas en él.
4. Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.



7. REQUISITOS DEL SERVICIO

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)



PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO

Versión (9.0)



Título	PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO		
Fichero	PCCO04004 Requisitos del Servicio. PAPEL.docx		
Versión	9.0	Fecha Versión	28/09/2023
Autores			
Revisado por			
Fecha Revisión	26/09/2023		
Aprobado por			
Fecha próxima revisión			
Fecha Aprobación	28/09/2023		

Esta portada ha sido autogenerada por el gestor documental. La información que en ella se representa se corresponde con metadatos del documento para esta versión en cuestión.

Este documento está disponible en la siguiente dirección:
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7208092>



ÍNDICE

1. Modificaciones	2
2. Requisitos del Servicio	3
3. Procedimiento de Homologación	8
4. Código de Conducta de Proveedores	9

1. MODIFICACIONES

- Se elimina la frase "with open sides" del punto 2. Requisito del Servicio del apartado "Transporte".
- En el punto 3. procedimiento de homologación, se detalla, libre de costes, siempre que sea posible.
- Se elimina del punto 4. Código de Conducta de Proveedores, la referencia a proveedores homologados.



2. REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
TRANSPORTE <i>TRANSPORT</i>	En camión, no tráiler. Altura máxima 3,85 m. (Sólo de aplicación para entregas en Duque de Sesto, 47) <i>By lorry, not articulated or trailer. Maximum height 3.85 m. (Only applies for deliveries at Duque de Sesto St., 47)</i>	MAYOR <i>MAJOR</i>
EMBALAJE <i>PACKAGING</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Envoltorio impermeable, aislando la humedad. - Aristas protegidas del posible deterioro al flejar. - Todos los materiales usados para envase y embalaje deberán cumplir la legislación vigente referente a envases, embalajes y residuos, en cuanto a su composición y niveles de concentración de metales pesados <ul style="list-style-type: none"> - <i>Wrapper waterproof, insulating moisture.</i> - <i>Edges protected from possible damage to the strap.</i> - <i>All the materials used for packaging should be in accordance with the laws in force on containers, packing and waste materials, as for their composition and maximum concentration levels of heavy metals.</i> 	MAYOR <i>MAJOR</i>
PALETIZACIÓN	En el caso de requerir paletización: <ul style="list-style-type: none"> - Características de los palets conformes a las normas: UNE-EN 13698.1-2003 palets 800 x 1200 mm UNE-EN 13698.2-2003 palets 1000 x 1200 mm - Los palets deberán tener siempre la suficiente resistencia para garantizar la manipulación y almacenamiento en estanterías de paletización, desestimándose maderas viejas y deterioradas. 	MAYOR



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04004 <i>SPECIFICATION PCCO04004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
PALETIZACIÓN <i>PALLETIZING</i>	<ul style="list-style-type: none"> - El perímetro del palet abarcará totalmente el de los bultos contenidos. Se considerará crítico un desbordamiento total > 10 mm. La elección de las dimensiones (800 x1200 ó 1000x1200) dependerá de este criterio. - Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831.95). - Los palets cargados no sobrepasarán los 1600 Kg. de peso. - La altura máxima del palet cargado será 1,50 m, en el caso de palets con bobinas la altura máxima será 1,95 m -El palet cargado debe ser compacto, evitando el desplazamiento. Para ello se unirán, palet y producto, con fleje de plástico, formando un bloque estable y compacto. En la medida de lo posible se evitará el enfardado o retractilado de la mercancía con film de plástico.; en caso de que fuera imprescindible, para conseguir una compactación eficaz de la mercancía, el film nunca deberá envolver el palet de madera. La sujeción de la carga al palet será siempre mediante fleje de plástico y no mediante el film retráctil. - Los palets vendrán marcado de acuerdo a la norma UNE de aplicación. - Los palets en los que se suministre la mercancía quedarán en propiedad de la FNMT_RCM, no se admitirán mercancías suministradas en palets propiedad de compañías de alquiler. <p><i>If palletizing is required:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Pallet conditions should be in accordance with the norms:</i> <li style="padding-left: 40px;"><i>UNE-EN 13698.1 -2003 pallets 800 x 1200 mm.</i> <li style="padding-left: 40px;"><i>UNE-EN 13698.2 -2003 pallets 1000 x 1200 mm</i> - <i>Pallets will be strong enough to bear the handling and storage in palletizing shelves. Old and damage woods are not permitted.</i> - <i>The pallet perimeter will cover the whole load. An overflow larger than > 10 mm will be considered as a Critical defect. The choice of dimensions (800 x1200 or 1000x1200) will depend on this criterion.</i> - <i>Pallet maximum warping 6mm. (norm FEM 9831.95).</i> - <i>The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight.</i> - <i>The maximun height of loaded pallet will be 1,50m, In the case of pallets with reels, the maximun height will be 1,95m</i> 	MAYOR <i>MAJOR</i>



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04004 <i>SPECIFICATION PCCO04004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
	<p>- The whole package must be compact, thus avoiding any displacement. To this aim, pallet and product will form a whole using plastic strapping bands.as far as possible be avoided or shrink wrapping the goods with plastic wrap. If it was necessary to achieve effective compaction of the goods, shrink it with plastic film, the film should never wrap the pallet wood. The fastening of the load to the pallet is always using plastic strap and not through the shrink fil</p> <p>- The pallets must be marked according to the standard UNE of application.</p> <p>-The pallets on which the goods are supplied shall remain the property of FNMT_RCM. Goods provided on pallets owned by rental companies will not be accepted.</p>	
ETIQUETADO / IDENTIFICACIÓN	<p>Todos los palés llevarán una etiqueta en posición de lectura y legible a 4 m de distancia con la siguiente información:</p> <p>Número del pedido Código SAP (asignado por FNMT-RCM) Cantidad de envases Cantidad total de mercancía por palé</p> <p>Los envases/cajas/bobinas, etc., llevarán una etiqueta con la información necesaria para su correcta identificación, manejo, almacenamiento y uso previsto:</p> <p>Nombre del fabricante Denominación del producto Código SAP del producto (asignado por FNMT- RCM) Cantidad de material Nº del lote y/o de la fabricación Peso y formato (si son relevantes)</p> <p>y podrá llevar otra información que sea relevante, como:</p> <p>Etiquetado de seguridad (para los productos que sea exigible). El etiquetado deberá estar en castellano y cumplir lo dispuesto en el vigente Reglamento CLP sobre Clasificación, Etiquetado, envasado de Sustancias y Mezclas.</p>	<p>La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote, pero al proveedor sí le serán reclamados los cargos al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p>



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<i>LABELING / IDENTIFICATION</i>	<p>Fecha de caducidad: Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento.</p> <p>Condiciones de almacenamiento: En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento.</p> <p>Leyenda "lote para homologación" Si se encuentra en fase de homologación.</p> <p>Código de barras tipo GS1 128 con los datos:</p> <p>241 Código SAP del producto (asignado por FNMT-RCM) 30 Cantidad de material (indicando unidades) 310 (n) a 316 (n) Unidad de medida</p> <p>Además, las etiquetas deberán contener los datos o información adicional que se especifique en el apartado "Requisitos especiales del servicio" de este documento.</p> <p><i>Every pallet shall be labelled on suitable position and legible reading from 4 m away. The label must contain the following information in the barcode and legible characters, separately:</i></p> <p>Order number, SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM) Quantity of packaging units Quantity of material per palet</p> <p>The packages/reels/boxes,etc, shall be labelled with the information needed for its proper identification, handling, storage and intended use, such as, for example: "Special service requirements" section in this document</p> <p>Name of the manufacturer Name of the product SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM) Quantity of material contained Batch and/or manufacturing numbers Weight and format (if relevant) <i>and could contain other relevant information as:</i></p> <p>Security labelling (when exigible). <i>The labelling must be in Spanish language and comply with the CLP Regulation about Classification, Labelling and Packing of Substances and Mixture.</i></p> <p>Expiration Date: <i>Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended</i></p>	<p><i>A lack of documentation or an incorrect identification of material does not entail the return of the batch, but the supplier will be claimed for the charges incurred by the FNMT to identify and/or inspect the material received.</i></p>



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
	<p>Storage conditions: <i>In case of special storage conditions needed</i></p> <p>Legend "lote para homologación" ("Batch for approval"). <i>In case of approval procedure</i></p> <p>Bar code type GS1 128:</p> <p style="padding-left: 40px;"><i>241 SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM)</i> <i>30 Quantity of material contained (units).</i> <i>310 (n) to 316 (n) Unit of measurement.</i></p> <p>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document</p>	
<p>DOCUMENTACIÓN</p> <p>Albarán</p> <p>Lista de envío (Solo en papel en bobina)</p> <p><i>DOCUMENTATION</i></p> <p><i>Delivery note</i></p> <p><i>Mailing list (only in papel coil)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fabricante - Cantidad suministrada - Código SAP del producto (asignado por FNMT- RCM) - Número del pedido. - En fases de homologación de materia, poner en el Albarán la leyenda "Lote para Homologación". <p>Lista detalle con los números de bobinas suministradas en el lote y cantidad de empalmes que lleva cada bobina.</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Manufacturer</i> - <i>Quantity delivered</i> - <i>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM).</i> - <i>Order number.</i> - <i>For approval procedure, the delivery note must include the legend "Lote para Homologación"("batch for approval").</i> <p><i>Detailed list of the numbers of coils supplied in the lot and number of joints in each reel.</i></p>	<p>La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote, pero al proveedor sí le serán reclamados los cargos al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p> <p><i>A lack of documentation or an incorrect identification of material does not entail the return of the batch, but the supplier will be claimed for the charges incurred by the FNMT to identify and/or inspect the material received</i></p>

3. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

La homologación del material consiste en la superación de dos fases de aptitud, ambas con una prueba en máquina:

- 1ª Fase: Suministro, libre de costes siempre que sea posible de una muestra de 2 bobinas o 2 resmas, en caso de papel pliego, según las especificaciones descritas en este mismo documento, excepcionalmente, podrán llevar o no, las características que no son propiamente papeleras, por ejemplo: Formato, Cantidad de fibrillas y su Color y Marca de Agua.
- 2ª Fase: Suministro de un pedido habitual. Si el resultado de las pruebas de aptitud realizadas es conforme, el material quedará homologado.

Excepcionalmente, la Dirección del Departamento podrá establecer una única prueba en máquina, como procedimiento de homologación.

Si durante un período de 2 años, el proveedor no suministra pedidos de dicho material a la FNMT., éste quedará en estado de proveedor homologado en observación en todas las características que se inspeccionan durante la homologación.

La homologación del material se podrá perder por la reiteración de envíos de lotes no conformes.

La RCM-FNMT se reserva la posibilidad de realizar una auditoría al suministrador previamente a la homologación del producto, o cuando se detecten incumplimientos en las especificaciones o problemas en fabricación que incidan en el rendimiento del mismo.

CONCESIONES:

Si tras la realización de ensayos por el suministrador, el lote resulta rechazado, no podrá ser enviado, salvo que solicite autorización de envío a esta FNMT (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole la/s característica/s no conforme/s, y los valores obtenidos (media, desviación típica y valores máximo y mínimo). Además, se indicará la cantidad de producto afectado por la concesión y desde que lote se cumplirá nuevamente con las características solicitadas.

APPROVAL PROCEDURE

Approval of material consists of passing two performance stages, including production line tests:

1st stage: To supply, free of cost whenever possible, a sample of two reels or two reams in the case of paper sheets according to the specifications described in this document. Exceptionally, they may or may not comply with some of the characteristics that are not the main specifications of the paper itself, for example: Format, Amount of security fibers and their color and Watermark.

2nd stage: To supply an standard order. If the test results successful, the material is approved.

Exceptionally, the Directorate of the Department may establish a single test in the production line, as an approval procedure.

The approval status will be placed on observation if no shipments are made in two years.

The approval status will expire in the event of recurrence of non-compliant batches. RCM-FNMT reserves the right to conduct an audit on the supplier before the official approval of the product, or upon detecting either failure to comply with the specifications or manufacturing problems that will affect product performance.

CONCESSIONS:

If, after testing by the supplier, the batch is rejected, it cannot be sent unless FNMT authorization is applied for (please contact the Quality Service). The supplier will indicate the non-compliant feature/s, and the values obtained (average, standard deviation and minimum and maximum values). In addition, the quantity of product affected by the concession and the batch from which the requested features are in compliance will be indicated.

4. CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

Los proveedores se comprometen a cumplir los principios recogidos en el Código de Conducta de Proveedores de la FNMT-RCM, el cual se encuentra disponible en el apartado del perfil de contratante de su página web.

SUPPLIER CODE OF CONDUCT

Suppliers accept to comply with the principles contained in the Supplier Code of Conduct of FNMT-RCM, which is available in the contractor's profile section of our website.