



**Real Casa de la Moneda**  
Fábrica Nacional  
de Moneda y Timbre

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

## **PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS**

**FORMALIZACIÓN DE ACUERDO MARCO PARA LA  
CONTRATACIÓN DE SUMINISTRO DE PAPEL ADHESIVO CON OBA  
PARA ETIQUETAS 400 MM (11210025)**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO  
PA-AM/1504/TI/2023/SP411111**



## **ÍNDICE**

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

### **ANEXO 1**



### **1.- OBJETO.**

El objeto de la presente licitación es la formalización de un Acuerdo Marco para el suministro de papel adhesivo con las características que se indican a continuación.

### **2.- DESCRIPCIÓN.**

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

### **3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.**

Suministro del material arriba indicado en las instalaciones de la FNMT-RCM detalladas en el punto 7 de este pliego.

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

Esta licitación dará lugar a la selección de los proveedores que formarán parte de este Acuerdo Marco. La duración de este Acuerdo Marco será de dos años, con posibilidad de efectuar una prórroga de dos años.

Posteriormente, con cargo a este 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. Las condiciones pactadas en este Acuerdo serán, por tanto, de aplicación en los contratos basados con cargo al mismo.

**El proveedor adjudicatario con mejor valoración, deberá efectuar una primera entrega por la cantidad de 500.000 m<sup>2</sup>, con cargo a este Acuerdo Marco, en el periodo comprendido entre julio y octubre de 2023.**

**En la valoración de ofertas deberá asignar 80 puntos el mejor precio, y 20 puntos para quien cumpla el plazo de entrega, asignando 0 puntos al que no lo cumpla.**

Se podrán generar tantos Contratos Basados como la FNMT-RCM considere necesarios hasta agotar el Valor Estimado o el periodo de vigencia, lo que antes se produzca.

Los proveedores que se incluyan en el presente Acuerdo Marco una vez formalizado, deberán suministrar las cantidades que se les adjudiquen en los Contratos Basados (pedidos con entrega de material real) en un periodo máximo de dos meses desde la adjudicación.

### **5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN.**

La cantidad prevista para calcular el valor estimado es de 500.000 m<sup>2</sup> anuales, es decir, 2.000.000 m<sup>2</sup> para el tiempo de vigencia del Acuerdo Marco más la prórroga.

Al tratarse de un Acuerdo Marco, la cantidad solamente se utiliza para estimar una valoración económica del importe del Valor Estimado. Durante la vigencia del Acuerdo Marco, la FNMT-RCM realizará contrataciones puntuales (Contratos Basados), acorde a sus necesidades, al o los proveedores con los que se haya formalizado el Acuerdo Marco en función de las condiciones económicas y técnicas ofertadas por cada uno de ellos.

En ningún caso este Acuerdo Marco supondrá un compromiso cierto de adquisición de material durante el periodo de vigencia del mismo con la o las empresas adjudicatarias. Solamente se trata de una estimación. La FNMT-RCM no estará obligada, por tanto, a solicitar el suministro de cantidad alguna, serán los encargos finales (Contratos Basados) quienes tengan la garantía de pedido en firme, asumiendo la FNMT-RCM la obligación del suministro.



**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

**6.- PRECIO.**

Según se indicará en la Licitación.

**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 plazos de entrega se han descrito en el punto 4.

**8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.**

No aplica, al tratarse de materias primas y productos auxiliares.

**9.- DOCUMENTACIÓN.**

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

**10.- GARANTÍAS.**

Según Pliego de Condiciones Particulares de este procedimiento de licitación.

**11.- PENALIZACIONES.**

Según Pliego de Condiciones Particulares de este procedimiento de licitación.

**12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.**

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a Fernando Domínguez en la dirección de correo electrónico [fernando.dominguez@fnmt.es](mailto:fernando.dominguez@fnmt.es) o a José Carlos Temprano [jctemprano@fnmt.es](mailto:jctemprano@fnmt.es).

**13.- OTRAS CUESTIONES.**

Forma parte integrante del presente pliego el Anexo 1

LA DIRECTORA DE PLANIFICACIÓN (P.A.)

MARÍA JOSÉ ASTILLEROS GARCÍA-MONGE

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

JOSÉ CARLOS TEMPRANO PÉREZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE



**Real Casa de la Moneda**  
Fábrica Nacional  
de Moneda y Timbre

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

# ANEXO 1



**Datos Generales del Documento**

Tipo.: 4.03 TIMBRE. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código.: PCT04060 Revisión.: 23

Título: PAPEL ADHESIVO PARA ETIQUETAS DEN . ORIGEN  
 Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios \TIMBRE\PAPELES  
 Agrupación: 050 PRODUCCION Y PRESTACION DE SERVICIOS \ TIMBRE\ ETIQUETAS VINOS  
 050 PRODUCCION Y PRESTACION DE SERVICIOS \ TIMBRE\ DOCUMENTOS  
 REQUISITOS MATERIAS  
 Nivel del Documento en la Jerarquía: 1  
 Documento Superior en la Jerarquía: PCT04060.- PAPEL ADHESIVO PARA ETIQUETAS DEN . ORIGEN  
 Documento Público:  
 Enviabile por fax:  Sí  No  
 Avisar por correo Elaboración:  Sí  No  
 Compartida:  
 Generar pdf: Sí  
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por: Fernando Domínguez Antonaya Con Fecha: 04/05/2021  
 Revisado por: José Carlos Temprano Pérez Con Fecha: 04/05/2021  
 Antonio Riofrío Domínguez Con Fecha: 04/05/2021  
 Andrés Araujo Briones Con Fecha: 05/05/2021  
 Susana Tierno Santos Con Fecha: 05/05/2021  
 Aprobado por: Angel Nieto Martínez Con Fecha: 05/05/2021

**ULTIMAS MODIFICACIONES DEL DOCUMENTO**

**MODIFICACIÓN:**

**SE AÑADE ANOTACIÓN EN ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA , EMPALME DE BOBINAS .**

**1. DESCRIPCION DE LA MATERIA**

**MATERIA: PAPEL AUTOADHESIVO PARA ETIQUETAS DE VINOS Y OTRAS  
 CODIGO S.A.P.: (según especificaciones particulares )**

**2. REQUISITOS DE LA MATERIA**

**2.1 ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA (11210025)**

ESPECIFICACIONES MATERIA 11210025	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO
<b>PAPEL FRONTAL</b>			
Composición	Excluida pasta mecánica. Papel estucado semibrillo y supercalandrado	Crítica	Microscopio
Color	L* 93,5 a* 0,6 b* - 5  ΔE < 5		Coordenadas de color CIE Lab. Componente especular incluido. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Sin

**PCT04060.- PAPEL ADHESIVO PARA ETIQUETAS DEN. ORIGEN Rev 23**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 08/09/2021 11:23:59**

			filtro U.V.
Resistencia al arrancado	>7		
pH superficial	>5,5		TAPPI 529
Humedad absoluta	6,5 ± 1%		UNE 57-005
Gramaje	80 ± 3 g/m <sup>2</sup>		ISO 536
Espesor	70 ± 8 µm		ISO 534
Motas	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm <sup>2</sup> )	Crítica	TAPPI T213 y T437
Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	Crítica	
<b>ADHESIVO PERMANENTE</b>			
Composición	Adhesivo de tipo hotmelt	Crítico	
Tack	>14 N	Crítico	Procedimiento Laboratorio FNMT - P072
Fuerza del adhesivo	> 6 N/cm	Crítico	Procedimiento laboratorio FNMT - P071. Basado en la norma FINAT nº 1
Caducidad del adhesivo	El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante un año a partir de la fecha del suministro a FNMT	Mayor	
<b>PAPEL SOPORTE SILICONADO</b>			
Gramaje	80 ± 4 g/m <sup>2</sup>		ISO 536
Espesor	68 ± 8 µm		ISO 534
Resistencia a la tracción Longitudinal	>7 kN/m	Crítico	ISO 1924
Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	Crítica	
Publicidad	El soporte estará exento de publicidad y/o referencias de empresa suministradora o de cualquier otro tipo.	Crítica	
<b>CONJUNTO</b>			
Espesor total	145 ± 15 µm	Menor	ISO 534
<b>Empalmes en bobina</b>	- <u>Bobinas con 2 ó más empalmes</u>  - <u>Entrega con más del 40% de las bobinas con 1 empalme</u>  - <u>Entrega entre el 20 y 40% de las bobinas con 1 empalme</u>	<u>Crítica</u>  <u>Mayor</u>  <u>Menor</u>	<u>Documentación facilitada por el proveedor con cada entrega.</u>
Temperatura a soportar	≥230°C a velocidad de 35 metros/minuto	Crítica	
(1) El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.			

**2.2 ESPECIFICACIONES PARTICULARES**

ESPECIFICACIONES PARTICULARES	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO
-------------------------------	----------------	--------------------	------------------

**PCT04060.- PAPEL ADHESIVO PARA ETIQUETAS DEN. ORIGEN Rev 23**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 08/09/2021 11:23:59**

ANCHO DE BOBINA 400 mm. (código SAP 11210025)			
- Ancho de banda	400 ± 2 mm	Crítica	Apreciación = 0,1 mm
- Diámetro interior del mandril	76 ± 1 mm	Crítica	UNE 57-006-79
- Diámetro exterior de la bobina	<1000 mm 3000 metros lineales en cada bobina	Crítica: >1000 mm	

(1) El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.

**2.3 REQUISITOS DE ACABADO SUPERFICIAL**

REQUISITOS ACABADO SUPERFICIAL	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD
1.- Pegotes, Arañazos, agujetas, polvo, manchas y cortes	Exento	Mayor
2.- Superficie	Uniforme, sin desbordamientos laterales del adhesivo	Mayor
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	Crítica
4.- Empalmes en bobina (ver imagen en "Anexos")	Los empalmes se realizan enfrentando los bordes del ancho de la banda, <b>nunca montando las bandas</b> . Se unen con cinta lo suficientemente fuerte para que aguante el arraste 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.	Crítica: Sin señalar
5.- Corte lateral y escalones	Desplazamientos menores de 1 mm. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado	Crítico
6.- Desbordamiento del adhesivo	El adhesivo entre capas tendrá el suficiente cuerpo para no rebosar por los laterales de la bobina. No se admiten bobinas con pegotes de adhesivo en sus laterales.	Crítica

**2.4 PLAN DE MUESTREO**

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
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 número total de bobinas se extraen 3 probetas. Se comprueban las características rechazando el lote cuando aparezca 1 defecto crítico o mayor ó 2 defectos menores.
4. Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.

**OTROS REQUISITOS**

**Contenido:**


**MODIFICACIONES:** [Procedimiento de Homologación](#)

REQUISITOS DE SERVICIO	ESPECIFICACIÓN PCCO04004	NO CONFORMIDAD
<i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	<i>SPECIFICATION PCCO04004</i>	<i>NON COMPLIANCE</i>



## ÍNDICE

1.	<b>Histórico de Modificaciones.....</b>	<b>2</b>
2.	<b>Requisitos del Servicio .....</b>	<b>2</b>
3.	<b>Procedimiento de Homologación.....</b>	<b>7</b>
4.	<b>Código de conducta de proveedores.....</b>	<b>8</b>
5.	<b>Confidencialidad .....</b>	<b>8</b>

 <p>Real Casa de la Moneda Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<b>PCCO04004</b> <b>PAPEL</b> <b>REQUISITOS DEL SERVICIO</b>	<b>Documento</b> <b>Público</b>
---	--	------------------------------------

## 1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

**Nuevo formato.**


## 2. REQUISITOS DEL SERVICIO

<b>REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN</b>  <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCCO04004</b>  <i>SPECIFICATION PCCO04004</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b>  <i>NON COMPLIANCE</i>
<b>TRANSPORTE</b>  <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, with open sides. Maximum height 3.85 m. (Only applies for deliveries at Duque de Sesto St., 47)</i>	<b>MAYOR</b>  <i>MAJOR</i>
<b>EMBALAJE</b>  <i>PACKAGING</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Envoltorio impermeable, aislando la humedad.</li> <li>- Aristas protegidas del posible deterioro al flejar.</li> <li>- 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</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Wrapper waterproof, insulating moisture.</i></li> <li>- <i>Edges protected from possible damage to the strap.</i></li> <li>- <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></li> </ul>	<b>MAYOR</b>  <i>MAJOR</i>
<b>PALETIZACIÓN</b>	En el caso de requerir paletización: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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</li> <li>- Los palets deberán tener siempre la suficiente resistencia para garantizar la manipulación y almacenamiento en estanterías de paletización, desestimándose maderas viejas y deterioradas.</li> <li>- El perímetro del palet abarcará totalmente el de los bultos contenidos. Se considerará crítico un desbordamiento total &gt; 10 mm. La elección de las dimensiones (800 x1200 ó 1000x1200) dependerá de este criterio.</li> <li>- Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831.95).</li> </ul>	<b>MAYOR</b>

<b>Departamento de Compras</b>	<b>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios</b> Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 2 de 8
--------------------------------	--	---------------




<p><b>ETIQUETADO / IDENTIFICACIÓN</b></p>	<p>Todos los palés llevarán una etiqueta en posición de lectura y legible a 4 m de distancia con la siguiente información:</p> <p><b>Número del pedido</b> <b>Código SAP</b> (asignado por FNMT-RCM) <b>Cantidad de envases</b> <b>Cantidad total de mercancía por palé</b></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><b>Nombre del fabricante</b> <b>Denominación del producto</b> <b>Código SAP del producto</b> (asignado por FNMT- RCM) <b>Cantidad de material</b> <b>Nº del lote y/o de la fabricación</b> <b>Peso y formato</b> (si son relevantes)</p> <p>y podrá llevar otra información que sea relevante, como:</p> <p><b>Etiquetado de seguridad (para los productos que sea exigible).</b> 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><b>Fecha de caducidad:</b> Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento.</p> <p><b>Condiciones de almacenamiento:</b> En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento.</p> <p><b>Leyenda "lote para homologación"</b> Si se encuentra en fase de homologación.</p> <p><b>Código de barras tipo GS1 128</b> 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><b>Además, las etiquetas deberán contener los datos o información adicional que se especifique en el apartado "Requisitos especiales del servicio" de este documento.</b></p>	<p>*</p>
---	--	----------

 <p>Real Casa de la Moneda Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<p>PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO</p>	<p>Documento Público</p>
---	--	------------------------------

<p>LABELING / IDENTIFICATION</p>	<p>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:</p> <p><b>Order number,</b> <b>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM)</b> <b>Quantity of packaging units</b> <b>Quantity of material per palet</b></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><b>Name of the manufacturer</b> <b>Name of the product</b> <b>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM)</b> <b>Quantity of material contained</b> <b>Batch and/or manufacturing numbers</b> <b>Weight and format (if relevant)</b></p> <p>and could contain other relevant information as:</p> <p><b>Security labelling (when exigible).</b> The labelling must be in Spanish language and comply with the CLP Regulation about Classification, Labelling and Packing of Substances and Mixture.</p> <p><b>Expiration Date:</b> Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended</p> <p><b>Storage conditions:</b> In case of special storage conditions needed</p> <p><b>Legend</b> "lote para homologación" ("Batch for approval"). In case of approval procedure</p> <p><b>Bar code type GS1 128:</b></p> <p>241 SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM) 30 Quantity of material contained (units). 310 (n) to 316 (n) Unit of measurement.</p> <p><b>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document</b></p>	<p>*</p>
----------------------------------	--	----------

<p>Departamento de Compras</p>	<p>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.</p>	<p>Página 5 de 8</p>
--------------------------------	---	----------------------


 <p>Real Casa de la Moneda Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<b>PCCO04004</b> <b>PAPEL</b> <b>REQUISITOS DEL SERVICIO</b>	<b>Documento Público</b>
---	--	------------------------------

<p><b>DOCUMENTACIÓN</b></p> <p><b>Albarán</b></p> <p><b>Lista de envío (Solo en papel en bobina)</b></p> <p><b>DOCUMENTATION</b></p> <p><b>Delivery note</b></p> <p><i>Mailing list (only in papel coil)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fabricante</li> <li>- Cantidad suministrada</li> <li>- Código SAP del producto (asignado por FNMT- RCM)</li> <li>- Número del pedido.</li> <li>- En fases de homologación de materia, poner en el Albarán la leyenda "Lote para Homologación".</li> </ul> <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"> <li>- <i>Manufacturer</i></li> <li>- <i>Quantity delivered</i></li> <li>- <i>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM).</i></li> <li>- <i>Order number.</i></li> <li>- <i>For approval procedure, the delivery note must include the legend "Lote para Homologación"("batch for approval").</i></li> </ul> <p><i>Detailed list of the numbers of coils supplied in the lot and number of joints in each reel.</i></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**

*\* 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.*

<b>Departamento de Compras</b>	<b>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios</b> Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 6 de 8
--------------------------------	--	---------------

 <p>Real Casa de la Moneda Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<b>PCCO04004</b> <b>PAPEL</b> <b>REQUISITOS DEL SERVICIO</b>	<b>Documento Público</b>
---	--	------------------------------

### 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, 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:*

*1<sup>st</sup> stage: To supply, free of cost, 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.*

*2<sup>nd</sup> 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.*

<b>Departamento de Compras</b>	<b>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios</b> Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 7 de 8
--------------------------------	--	---------------



## 4. CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

### CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

Los proveedores homologados se comprometerán 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**

*Certified 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.*

## 5. CONFIDENCIALIDAD

### CONFIDENCIALIDAD

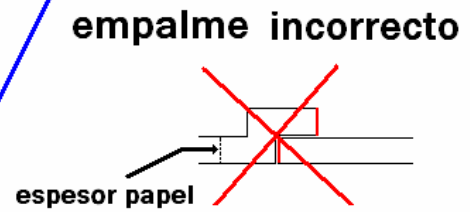
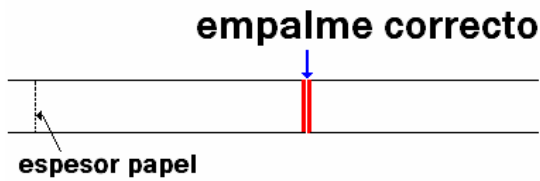
El contenido de este documento y sus anexos es estrictamente confidencial, quedando prohibida su cesión, total o parcial, comunicación o puesta de manifiesto a terceros, con las excepciones previstas en la legislación de propiedad industrial e intelectual. Queda por lo tanto prohibida la realización de cualquier acto de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM.

#### **CONFIDENTIALITY**

*This document, its content and any file attached there to is strictly confidential. Any reproduction, in whole or in part, of this document by whatsoever means and any transmission or dissemination thereof to other persons is prohibited, with the exceptions stated in the laws in force on intellectual property and copyright. Therefore, any direct or indirect disclosure is prohibited without written permission of the FNMT-RCM.*



colocación del papel



colocación de la cinta adhesiva

