



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

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

## **PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS**

**CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE POLIESTER ADHESIVO  
TRICAPA, FRONTAL 100MICR.**

**(11210056)**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO.  
PA 410672/2023**



## 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

ANEXO 2



## **DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

### **1.- OBJETO**

El objeto de la presente licitación es el suministro de Poliéster adhesivo 100 micras tricapa con las condiciones y características descritas en los siguientes apartados.

### **2.- DESCRIPCIÓN**

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

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

Suministro del producto arriba indicado, en las instalaciones de la FNMT-RCM detalladas en el punto 7 de este pliego, con las características descritas en este documento incluido su Anexo 1.

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

Los adjudicatarios deberán entregar el suministro entre los meses de julio y diciembre de 2023. Se acordará un Plan de entregas entre los posibles adjudicatarios y las necesidades de la FNMT-RCM.

**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.**

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

La cantidad estimada es de 120.000 m<sup>2</sup>.

### **6.- PRECIO**

Según se indica 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 2.

El lugar de entrega será en cualquiera de los almacenes de la FNMT, a concretar cuando vaya a realizarse la misma, en función de la cantidad entregada:

ALMACEN FNMT-RCM  
c/ ALCALÁ, 526  
28037 MADRID

Los plazos de entrega están definidos en el punto 4.

### **8.- MONTAJE, INSTALACIÓN**

No aplica. Se trata de una materia prima.

### **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.



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

## **DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

### **11.- PENALIZACIONES**

De acuerdo a lo establecido en el Pliego de Condiciones Particulares

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

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

### **13.- OTRAS CUESTIONES**

Forman parte integrante del presente pliego los Anexos 1 y 2.

LA DIRECTORA DEL DEPARTAMENTO (PA)

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

## ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones .....	2
2. Descripción de la Materia .....	2
3. Especificaciones Generales de la Materia .....	3
4. Especificaciones Particulares de la Materia .....	6
5. Requisitos del Acabado Superficial .....	7
6. Plan de Muestreo .....	8
7. Requisitos del Servicio .....	9



## 1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

---

Se incluye nueva referencia de soporte tricapa.

Se elimina referencia antigua.

Se concreta el método de ensayo en adhesivos.

## 2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

---

### MATERIA:

- POLIESTER ADHESIVO FRONTAL 100MICR 425 MM.

### CÓDIGO SAP:

- Según especificaciones particulares.

### 3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

CARACTERÍSTICAS MATERIAL	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD	MÉTODO DE ENSAYO
<b>PAPEL FRONTAL</b>			
1. Composición	Film de poliéster, brillante y transparente apto para impresión láser	Crítica	
2. Gramaje	140 ± 4 g/m <sup>2</sup>	Menor	ISO 536
3. Espesor	100 ± 5 µm	Menor	ISO 534
<b>ADHESIVO 1</b>			
4. Composición	Adhesivo acrílico permanente en base agua	Crítica	
5. Gramaje	18 ± 4 g/m <sup>2</sup>		ISO 536
6. Espesor	19 ± 3 µm		ISO 534
7. Tack	> 7 N para 2,5 cm	Crítica	<a href="#">Procedimiento interno P.I.LA.P0072 (FINAT 9)</a>
8. Adhesión final	> 7 N para 2,5 cm	Crítica	<a href="#">Procedimiento interno P.I.LA.P0071 (FINAT 1)</a>
9. Resistencia a altas temperaturas	> -20 °C < 80 °C	Mayor	Garantizado por el proveedor
10. Caducidad del adhesivo	El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante dos años a partir de la fecha del suministro a FNMT	Mayor	

<b>PAPELES SOPORTE</b>			
11. Gramaje	60 ± 6 g/m <sup>2</sup>		ISO 536
12. Espesor	54 ± 4 µm		ISO 534
13. Resistencia a tracción longitudinal	> 5 KN/m	Crítica	ISO 1924
14. Publicidad	El soporte estará exento de publicidad y/o referencias de empresa suministradora o de cualquier otro tipo.	Crítica	
<b>ADHESIVO 2</b>			
<u>Tack</u>	> 8 N para 2,5 cm	Crítica	Procedimiento interno P.I.LA.P0072 (FINAT 9)
<u>Adhesión final</u>	> 8 N para 2,5 cm	Crítica	Procedimiento interno P.I.LA.P0071 (FINAT 1)
<u>Composición</u>	Adhesivo acrílico permanente en base <u>agua</u>	Crítica	
<u>Gramaje</u>	18 ± 4 g/m <sup>2</sup>		ISO 536
<u>Espesor</u>	19 ± 3 µm		ISO 534
<u>Resistencia a altas temperaturas</u>	> -20 °C < 70 °C	Mayor	Garantizado por el proveedor
<u>10. Caducidad del adhesivo</u>	El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante dos años a partir de la fecha del suministro a FNMT	Mayor	


**CONJUNTO**



15. Ancho de banda	425 ± 2 mm	Crítica	
16. ø exterior	<1000 mm	Crítica: <900; >1000 mm	
17. Diámetro del mandril	76 ± 1 mm. (UNE 57006)	Mayor	
18. Empalmes por bobina	Bobinas con 2 o más empalmes Entrega ≤ 20% de bobinas con 1 empalme Entrega con > 20% y ≤ 40 % de bobinas con 1 empalme	Crítico Conforme Menor	Deberá ser especificado por el proveedor en el albarán de entrega

#### 4. ESPECIFICACIONES PARTICULARES DE LA MATERIA


ESPECIFICACIONES PARTICULARES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
<u>CODIGO SAP 11210056 - POLIESTER ADHESIVO FRONTAL 100MICR + 2 SOPORTES. TRICAPA.</u>			
- Espesor Total	246 ± 12 µm	<u>Crítico</u>	<u>ISO 534</u>
- Longitud de las bobinas	3.500 m/l aprox.		

 <p><b>Real Casa de la Moneda</b> Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<b>PCT04101</b> <b>POLIESTER ADHESIVO 100 MICRAS TRICAPA</b>	<b>DIFUSIÓN</b> <b>LIMITADA</b>
---	---	------------------------------------

## **5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL**

<b>CARACTERÍSTICAS</b>	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	<b>NO CONFORMIDAD</b>
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 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 de COLOR LLAMATIVO y 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


<b>Departamento</b> <b>de Timbre</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 9
---	--	---------------

 <b>Real Casa de la Moneda</b> Fábrica Nacional de Moneda y Timbre	<b>PCT04101</b> <b>POLIESTER ADHESIVO 100 MICRAS TRICAPA</b>	<b>DIFUSIÓN</b> <b>LIMITADA</b>
--	---	------------------------------------

## 6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Tamaño del lote. Envío normal	- Nº. de bobinas de un envío.
2. Unidad de muestreo	- 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.
5. Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.

<b>Departamento</b> <b>de Timbre</b>	<b>4. DOCUMENTOS DE REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Y SERVICIOS</b> Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 8 de 9
---	--	---------------

 <p><b>Real Casa de la Moneda</b> Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<p>PCT04101 <b>POLIESTER ADHESIVO 100 MICRAS TRICAPA</b></p>	<p><b>DIFUSIÓN LIMITADA</b></p>
---	--	-------------------------------------

## 7. REQUISITOS DEL SERVICIO

---

Documento PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO

<p><b>Departamento de Timbre</b></p>	<p><b>4. DOCUMENTOS DE REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Y SERVICIOS</b> Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.</p>	<p>Página 9 de 9</p>
--	--	----------------------



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


**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

# ANEXO 2



## 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><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><b>Order number, SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM) Quantity of packaging units 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 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)</b></p> <p><i>and could contain other relevant information as:</i></p> <p><b>Security labelling (when exigible).</b> <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><b>Expiration Date:</b> <i>Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended</i></p> <p><b>Storage conditions:</b> <i>In case of special storage conditions needed</i></p> <p><b>Legend</b> "lote para homologación" ("Batch for approval"). <i>In case of approval procedure</i></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
--------------------------------	--	---------------



### 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, 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, 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.*



## 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.*