

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**FORMALIZACIÓN DE ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO
DE PAPEL LITOS BLANCO DE 70 g/m²**

**ACUERDO MARCO MEDIANTE PROCEDIMIENTO
ABIERTO**

PA-AM/1504/IM/2023/410742

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

ANEXOS

1.- OBJETO

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas tiene por objeto definir las características técnicas del material solicitado, detallado en el punto 2 de este documento, así como la formalización de un Acuerdo Marco para su suministro.

2.- DESCRIPCIÓN

El producto que pretende contratarse es el papel litos blanco de 70 g/m² en bobinas de 960 mm de ancho.

Las características del papel están indicadas en el documento de requisitos de materia prima PCI04006, en el Anexo 1 de este documento.

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 según cantidades, fechas y condiciones de entrega establecidos en el punto 5 y 7 respectivamente de este documento.

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

La duración de este Acuerdo Marco será de dos años, con posibilidad de efectuar dos prórrogas de un año cada una.

Posteriormente, con cargo a este Acuerdo, se generarán contratos basados por las cantidades y fechas de suministro definidas en los mismos. Las condiciones pactadas en este acuerdo serán, por tanto, de aplicación en los contratos basados con cargo al mismo.

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 plazos de entrega son los indicados en el punto 7 de este documento.

Los proveedores que no hayan suministrado este papel anteriormente, previo a la adjudicación, deberán entregar una bobina de 1.000 mm de diámetro para comprobar que se ajusta a lo solicitado.

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN

La cantidad estimada para el primer periodo de este Acuerdo Marco (2 años) es:

CÓDIGO	DENOMINACIÓN PRODUCTO	CANTIDAD	
11107151	PAPEL LITOS BLANCO 70GR 960MM OCTAVILLAS	1.300	Toneladas

La cantidad y el diámetro de las bobinas de papel serán los siguientes:

- 22 Toneladas deben entregarse en bobinas de 1.000 mm de diámetro exterior como máximo. La bobina no debe sobresalir del palé americano.
- 1.278 Toneladas en bobinas de 1.500 mm de diámetro exterior como máximo.

Con este Acuerdo Marco la FNMT-RCM no estará obligada a solicitar el suministro, serán los encargos finales (contratos basados) los que tengan la garantía de pedido en firme.

Antes de la formalización del contrato se deberá recibir en 15 días desde la comunicación de admisión en el Acuerdo Marco, una muestra suficiente para poder ser validada por la FNMT-RCM de tal manera que si no cumple los requisitos de maquinabilidad y técnicos de descripción del material de este Pliego de Prescripciones Técnicas la FNMT-RCM podrá prescindir de dicho proveedor de cara a considerarlo dentro del Acuerdo marco.

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 1.

La dirección de entrega de las bobinas de 1.500 mm de diámetro máximo será:

FIELATO FNMT-RCM
C/DUQUE DE SESTO, 47
28009 – MADRID

La dirección de entrega de las bobinas de 1.000 mm de diámetro máximo será:

ALMACÉN SILO FNMT-RCM
C/ALCALÁ, 526
28027 – MADRID
(Previa petición de cita en el teléfono 91 566 76 06)

La programación mensual de la entrega de los camiones en Duque de Sesto será enviada por correo electrónico, al menos con 10 días de antelación al mes en que se deben iniciar dichas entregas.

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.

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 a María José Astilleros, José María Blanco o José Luis Fernández en las direcciones de correo

electrónico mj.astilleros@fnmt.es, josemaria.blanco@fnmt.es o jlfomero@fnmt.es.

13.- OTRAS CUESTIONES

Forman parte integrante del presente pliego el Anexo 1

ANEXOS

Documentos de Requisitos de Materias PCI04006

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

MARÍA JOSÉ ASTILLEROS GARCÍA MONGE

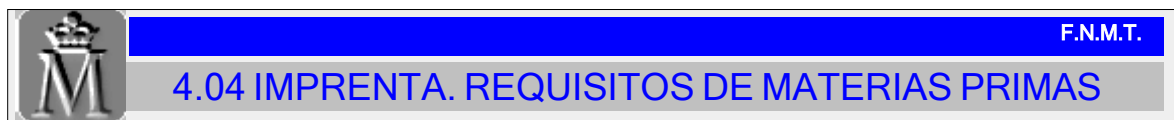
FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

LA DIRECTORA DEL DEPARTAMENTO

P.A: JOSÉ CARLOS TEMPRANO PÉREZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

ANEXO 1



Datos Generales del Documento

Tipo.: 4.04 IMPRENTA. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código.: PCI04006 Revisión.: 11

Título: PAPEL PARA OCTAVILLAS
 Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios \IMPRESA\OCTAVILLAS
 Agrupación: 050 PRODUCCION Y PRESTACION DE SERVICIOS \IMPRESA\ DOCUMENTOS REQUISITOS MATERIAS
 Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
 Documento Superior en la Jerarquía: PCI04006.- PAPEL PARA OCTAVILLAS
 Documento Público:
 Enviabile por fax: Sí
 Avisar por correo Elaboración: Sí No
 Compartida:
 Generar pdf: Sí
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por: José María Blanco Cavia Con Fecha: 27/06/2019
 Revisado por: María José Astilleros García -Monge Con Fecha: 27/06/2019
 Susana Tierno Santos 27/06/2019
 Juan Damian Álvarez Velazquez 27/06/2019
 Amparo Núñez Rodríguez 08/07/2019
 Clemente Larena Gómez 16/07/2019
 Aprobado por: Carlos Lago Con Fecha: 22/07/2019

DESCRIPCION DE LA MATERIA

Modificaciones:
 - Se elimina el papel de 440 mm, código 11107155.

1. CODIGOS SAP POR TIPO DE PRODUCTO

CÓDIGO SAP	DENOMINACIÓN DEL PRODUCTO
11107151	PAPEL LITOS BLANCO 70 g BB 960 mm OCTAVILLAS

2. ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO

CARACTERÍSTICAS			
CARACTERÍSTICAS DE PRODUCTO	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD	METODO DE ENSAYO
DIÁMETRO EXTERIOR DE BOBINA	1500 mm	Crítica: > 1500 mayor: < 1400	
ANCHO DE BANDA	960 mm	Crítica: > 961; < 959	
DIÁMETRO INTERIOR MANDRIL	150 ± 1 mm	Crítica: < 149; > 151	UNE 57-006

EMPALMES EN	Exento de empalmes o	Crítica: Empalmes no	
-------------	----------------------	----------------------	--

PCI04006.- PAPEL PARA OCTAVILLAS Rev 11
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 12/03/2020 14:20:23

BOBINA	empalmes muy reforzados a fin de que no se produzca rotura de papel con el consiguiente desenhebrado.	reforzados.	
MOTAS - SUCIEDAD TOTAL	< 2 p.p.m.	Menor: > 2 p.p.m.	TAPPI T213
COMPOSICION	Pasta química de madera. Excluida pasta mecánica	crítica	Microscopio
LISURA BENDTSEN (FIELTRO)	< 177 ml/min		UNE 57080
LISURA BENDTSEN (TELA)	< 202 ml/min		UNE 57080
HUMEDAD ABSOLUTA	5,9 ± 0,5 %	Crítica > 6,9 % Crítica < 4,9 %	UNE 57-005
GRAMAJE	70 ± 3 g/m ²	Crítico < 67 g/m ²	UNE 57.014
ESPESOR	0,095 ± 0,004 mm	Crítico: > 0,104; < 0,085 Mayor: > 0,099; < 0,091	UNE 57-004
COLOR	*L=92,5 ± 2 *a= 0 ± 2 *b= - 4 ± 2	Menor: D E >3	Coordenadas de color CIE Lab. Componente especular incluido. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Sin filtro U.V.
OPACIDAD	>85 %	Crítico: < 83 Menor: < 85	UNE 57-063
GRADO DE BLANCURA	> 87 %	Menor: < 87 %	UNE 57-062
DOBLES PLIEGUES			
Sentido Longitudinal	(2,64 ± 0,17) Log ₁₀		ISO 5626
Sentido Transversal	(2,58 ± 0,14) Log ₁₀		
RIGIDEZ TABER			
Sentido longitudinal	(3,48 ± 0,78) mN	Crítico: >4,26 ; <2,70	UNE 57-075
Sentido transversal	(2,23 ± 0,75) mN	Crítico: >2,98 ; < 1,48	
INDICE DE ENCOLADO COBB Con encolantes sintéticos.	< 30 g / m ²	Crítica > 34 Mayor > 32 Menor > 30	UNE 57-027
RESISTENCIA AL RASGADO LONGITUDINAL	>35 gF	Menor: < 35	UNE 57-033
RESISTENCIA AL RASGADO TRASVERSAL	>35 gF	Menor: < 35	UNE 57-033

REQUISITOS DE ACABADO			
PEGOTES, ARRUGAS, AGUJEROS, POLVO	Exento		
SUPERFICIE	Uniforme		
	Posición de la cara tela al exterior	Crítico	
BOBINADO	Dureza regular en todo el ancho sin desplazamientos laterales ni tensiones. Para evitar deslizamientos del papel pegarlo con el mandril, al inicio del bobinado.	Crítico	Prueba en máquina
CORTE LATERAL Y ESCALONES	Desplazamientos menores de 2 mm	Crítica	
MANDRILES	Dureza suficiente para evitar desgaste o aplastamiento. Tacos sintéticos o de madera en los extremos		

3. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
Tamaño del lote	Envío normal 60/70 bobinas
Muestra para el ensayo	Una probeta de bobina
* Ancho de banda * Motas	UNE-ISO 2859 "Inspección y recepción por atributos". "Procedimientos y tablas" Nivel de Inspección II Muestreo Simple para inspección normal NCA. para defectos: críticos 1%; mayores 6,5%; menores 10%.
* Resistencia al rasgado * Color * Opacidad * Gramaje * Espesor * Blancura * Índice de encolado	Norma interna. 3 muestras por lote Se rechaza con 1 defecto de seguridad, 2 críticos o 3 mayores, menores o de aspecto.
Transporte, embalaje, paletización, documentación (incluido listado de bobinas)e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.

4 REQUISITOS ESPECIALES PARA LA PALETIZACION

REQUISITOS	CARACTERÍSTICAS

PCI04006.- PAPEL PARA OCTAVILLAS Rev 11
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 12/03/2020 14:20:23

* Paletización	Debido al diámetro exterior de estas bobinas, la especificación del "desbordamiento < 10mm" no se tendrá en cuenta. Además, por las características de almacenamiento este material se servirá en el almacén de Fielato, entrando por la calle Duque de Sesto, 47
* Lista de Envío (packing list)	Además de la información que se solicita en "Otros Requisitos", se deberá incluir el número de la Fabricación de las bobinas.
NOTA: Las especificaciones descritas en esta sección sustituyen a las equivalentes de la sección de "OTROS REQUISITOS"	

OTROS REQUISITOS

Contenido:

MODIFICACIONES: [Procedimiento de Homologación](#)

REQUISITOS DE SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04004 <i>SPECIFICATION PCCO04004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
TRANSPORTE <i>TRANSPORT</i>	En camión, no trailer. 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>	
EMBALAJE <i>PACKAGING:</i>	- 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 <i>- Wrapper waterproof, insulating moisture. - Edges protected from possible damage to the strap. - 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>	
PALETIZACIÓN:	En el caso de requerir paletización: - 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.- 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	MAYOR <i>MAJOR</i>

<p>PALLETIZING</p>	<p>con bobinas la altura máxima será 1,95 m</p> <p>-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 retráctilado 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.</p> <p>- Los palets vendrán marcados de acuerdo a la norma UNE de aplicación</p> <p>-Los palets en los que se suministre la mercancía quedarán en propiedad de la FNMT_RCM, no se admitiran mercancías suministradas en palets propiedad de compañías de alquiler.</p> <p><i>If palletizing is required:</i></p> <p><i>- Pallet conditions should be in accordance with the norms:</i></p> <p><i>UNE-EN 13698.1 -2003 pallets 800 x 1200 mm.</i></p> <p><i>UNE-EN 13698.2 -2003 pallets 1000 x 1200 mm</i></p> <p><i>- Pallets will be strong enough to bear the handling and storage in palletizing shelves. Old and damage woods are not permitted.</i></p> <p><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></p> <p><i>- Pallet maximum warping 6mm. (norm FEM 9831.95).</i></p> <p><i>- The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight .</i></p> <p><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></p> <p><i>- 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</i></p> <p><i>- The pallets must be marked according to the standard UNE of application</i></p> <p><i>-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</i></p>	
<p>ETIQUETADO / IDENTIFICACIÓN</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>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</p>	

LABELING /
IDENTIFICATION

Peso y formato (si son relevantes).

y podrá llevar otra información que sea relevante, como:

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.

Fecha de caducidad: Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento.

Condiciones de almacenamiento: En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento.

Leyenda "lote para homologación" Si se encuentra en fase de homologación.

Código de barras tipo GS1 128 con los datos:

241 Código sap del producto (asignado por FNMT-RCM)

30 Cantidad de material (indicando unidades)
310(n) a 316 (n) Unidad de medida

Además las etiquetas deberán contener los datos o información adicional que se especifique en el apartado "Requisitos especiales del servicio" de este documento.



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:

*Order number,
SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM)
Quantity of packaging units
Quantity of material per palet*

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

*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)*

and could contain other relevant information as:

Security labelling (when exigible). The labelling must be in Spanish language and comply with the CLP Regulation about Classification, Labelling and Packing of Substances and Mixture.

Expiration Date: Indicate date consumer preference or maximum

	<p><i>period of storage recommended</i> Storage conditions: <i>In case of special storage conditions needed</i> Legend "lote para homologación" ("Batch for approval") <i>In case of approval procedure</i></p> <p>Bar code type GSI 128:</p> <p style="padding-left: 40px;">241 <i>SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM).</i></p> <p style="padding-left: 40px;">30 <i>Quantity of material contained (units).</i></p> <p style="padding-left: 40px;">310 (N) to 316 (n) <i>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>DOCUMENTATION:</p> <p><i>Delivery note</i></p> <p><i>Mailing list (only in papel coil)</i></p>	<p>- 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> <p>Lista detalle con los números de bobinas suministradas en el lote y cantidad de empalmes que lleva cada bobina</p> <p>- <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> <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 <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>	

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:

1st 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 .

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.*

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.

CONFIDENCIALIDAD/ CONFIDENTIALITY

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.

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

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

3.04.25 P.A.C. PARA LA FABRICACION DE OCTAVILLAS: P.E.IM.25001.- OCTAVILLAS. DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P.A.C.
5.09 PLANIFICACION. ESPECIFICACIONES TECNICAS DE PP.TT.: ETIM34710261.- OCTAVILLAS
