

	F.N.M.T.
4.03 TIMBRE. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS	

Datos Generales del Documento

Tipo.: 4.03 TIMBRE. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código.: PCT04088 Revisión.: 6

Título: ETIQUETA ADHESIVA TALÓN FOTO A 6 DGP UNIFICADO
 Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios \TIMBRE\CONSUMIBLES
 Agrupación:
 Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
 Documento Superior en la Jerarquía: PCT04088.- ETIQUETA ADHESIVA TALÓN FOTO A 6 DGP UNIFICADO
 Documento Público:
 Enviar por fax: Sí No
 Avisar por correo Elaboración Compartida:
 Generar pdf: Sí
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por:	Sergio Gil Lorente	Con Fecha:	02/01/2019
Revisado por:	Antonio Riofrío Domínguez	Con Fecha:	02/01/2019
	Andrés Araujo Briones		02/01/2019
	José Carlos Temprano Pérez		02/01/2019
	Susana Tierno Santos		03/01/2019
Aprobado por:	Angel Nieto Martínez	Con Fecha:	06/01/2019

ULTIMAS MODIFICACIONES DEL DOCUMENTO

MODIFICAR ANCHO DE BANDA DE BOBINAS

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

PRODUCTOS	CODIGOS SAP
ETIQUETA ADHESIVA TALÓN FOTO A6 DGP	43320074

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

2.1.- ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ADHESIVOS	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD	METODO DE ENSAYO
COMUNES			
- Gramaje	17-21 g./m ²	Crítico: Ausencia de adhesivo.	(El proveedor entrega certificado de cumplimiento)
- Superficie del adhesivo	16 x 25 mm ± 1 mm. (véase anexo apartado 1)		Medición directa.
- Adhesión a acero de los adhesivos	> 5.5 N/cm o que rasgue el papel	Crítico	Procedimiento interno del Laboratorio FNMT.

PCT04088.- ETIQUETA ADHESIVA TALÓN FOTO A6 DGP UNIFICADO Rev 6
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 08/09/2021 07:45:14

- <u>Tack a cristal de los adhesivos</u>	> 13 N	Crítico	(El proveedor entrega certificado de cumplimiento según norma FINAT 9)
- Caducidad del adhesivo	≥ 24 meses (En condiciones de conservación 20°C y 50% humedad)	Crítico	(El proveedor entrega certificado de cumplimiento)
ESPECIFICAS			
- Fuerza de separación (release) entre adhesivo y frontal	≥30 cN/50mm ≤70 cN/50mm (véase anexo apartado 2B) Este valor siempre será superior al release entre adhesivo y soporte base	Crítico	(El proveedor entrega certificado de cumplimiento)
- Fuerza de separación (release) entre adhesivo y soporte base	≥ 20 cN/50mm ≤ 50 cN/50mm (véase anexo apartado 2B) Este valor siempre será inferior al release entre adhesivo y frontal	Crítico	(El proveedor entrega certificado de cumplimiento)
TRIPA	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD	METODO DE ENSAYO
- Color	Blanco		Visual
- Tamaño	16 x 25 mm ± 1 mm (véase anexo apartado 1)		Medición directa.
- Resistencia a la tracción DM	> 4,9 kN/m		Según ISO 1924/1
- Resistencia a la tracción DT	> 2,5 kN/m		Según ISO 1924/1
PAPEL FRONTAL	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD	METODO DE ENSAYO
- Color	Amarillo transparente (P7401-P7506)		Visual
- Tamaño	33 x 16 mm ± 1 mm (véase anexo apartado 1)		Medición directa.
- Resistencia a la tracción DM	≥ 5,4 kN/m		Según ISO 1924/1
- Resistencia a la tracción DT	≥ 2 kN/m		Según ISO 1924/1
- Falta de frontal en la etiqueta	Exento	Crítico	Visual
SOPORTE BASE	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD	METODO DE ENSAYO
- <u>Ancho de bobina</u>	<u>26,5 ± 0,5 mm</u> (véase anexo apartado 3)	Crítico	Medición directa.
- Resistencia a la tracción DM	≥ 5,3 kN/m		Según ISO 1924/1
- Resistencia a la tracción DT	≥ 2,4 kN/m		Según ISO 1924/1
- Marcas troquelado	Ninguna	Crítico	Visual

CONJUNTO	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD	METODO DE ENSAYO
- Espesor total	209 ± 10 µm		Medición directa.
- Ancho	34,5 ± 0,5 mm <i>(véase anexo apartado 3)</i>		Medición directa.
- Orientación de la etiqueta	<i>(véase anexo apartado 3)</i>	Crítico	Visual
- Salto entre etiquetas	4 mm de entrecalle		Medición directa.
- Diámetro exterior de la bobina	> 20.000 etiquetas < 400 mm diámetro	Crítica: <20.000 etiquetas Crítica: >400 mm diámetro	Medición directa.
- Diámetro del mandril	76 ± 1 mm. (UNE 57006)	Mayor	Medición directa.
- Empalmes en bobinas.	Exento.	Crítico	Visual

2.2.- REQUISITOS ACABADO SUPERFICIAL

ACABADO SUPERFICIAL	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD
1. Pegotes, arrugas, agujeros y polvo	Exento	Mayor
2. Superficie	Uniforme	Mayor
3. Bobinado	Cara tela al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado	Crítica
4. Corte lateral y escalones	Desplazamientos menores de 2 mm	Crítica
5. Mandriles	Dureza suficiente para evitar desgaste o aplastamiento. Tacos en los extremos	

2.3.- PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
1. Tamaño del lote. Envío normal	Nº. de bobinas de un envío. (En torno a 150 bobinas)
2. Muestra para el ensayo	Una probeta de bobina
3. Norma de aplicación	Del total del lote se extraen 3 probetas. Se comprueban las características y se rechaza el lote cuando aparezca 1 defecto crítico ó 2 defectos mayores ó 5 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.

2.4.- REQUISITOS ESPECIALES DE DOCUMENTACIÓN.

REQUISITO

1.- Enviar junto a la documentación, un certificado de los ensayos indicados en el punto 2.1.

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: <i>PALLETIZING</i>	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 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 marcados 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 admitiran mercancías suministradas en palets propiedad de compañías de alquiler. <i>If palletizing is required: - Pallet conditions should be in accordance with the norms:</i>	MAYOR <i>MAJOR</i>

	<p>UNE-EN 13698.1 -2003 pallets 800 x 1200 mm. UNE-EN 13698.2 -2003 pallets 1000 x 1200 mm</p> <p>- Pallets will be strong enough to bear the handling and storage in palletizing shelves. Old and damage woods are not permitted. - 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. - Pallet maximum warping 6mm. (norm FEM 9831.95). - The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight . - The maximun height of loaded pallet will be 1,50m , In the case of pallets with reels, the maximun height will be 1,95m. - 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 - The pallets must be marked according to the standard UNE of application -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>	
<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 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. 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.</p> <p>Código de barras tipo GS1 128 con los datos:</p>	

LABELING /
IDENTIFICATION

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 period of storage recommended

Storage conditions: In case of special storage conditions needed

Legend "lote para homologación" ("Batch for approval") In case of approval procedure

Bar code type GSI 128:

241 SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM).

30 Quantity of material contained (units).
310 (N) to 316 (n) Unit of measurement.

In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document

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



Anexo Características.pdf

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

5.09 PLANIFICACION. ESPECIFICACIONES TECNICAS DE PP.TT.: ETTI33030030.- TALÓN FOTO A6 DGP UNIFICADO
3.03 TIMBRE. PROCEDIMIENTOS ESPECIFICOS: P.E.TI.06125.- PLAN DE CALIDAD DE TALÓN FOTO A6 DGP UNIFICADO
