



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 DEL SUMINISTRO DE PLÁSTICOS ADHESIVOS.**

(cód. SAP – 1121005X)

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
PA-AM/1504/TI/2023/SP412529**



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



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

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

Se trata de la formalización de un acuerdo marco para el suministro de plásticos adhesivos para producción con las condiciones y características descritas en los siguientes apartados.

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 de plásticos adhesivos para producción.

La duración de este Acuerdo Marco será de dos años desde su formalización, 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.

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.

Las empresas que presenten oferta lo podrán hacer sobre todos los lotes, o sobre alguno de ellos.

Se facilitarán muestras de las referencias abajo indicadas a los licitadores que lo soliciten.

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

No se aplica al tratarse de un material.

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN

La cantidad necesaria* para cumplir con los compromisos potenciales a lo largo del periodo de vigencia (prórrogas incluidas) se estima según el desglose por código de material en la tabla adjunta:

CÓD SAP	DESCRIPCIÓN	Ud.	Cantidad Anual	Cant. Total (4 años)
11210054	POLIESTER ADHES. FRONT. 50MICR 333MM	m ²	25.000	100.000
11210056	POLIEST.ADHES.FRONT 100MICR TRICAPA	m ²	75.000	300.000
S/C**	OTROS PLÁSTICOS ADH.	m ²	25.000	100.000

(*) La cantidad indicada en este Acuerdo Marco 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 para el mismo, ni el tiempo de duración de vigencia.



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

(**) Podrá adquirirse con cargo a este Acuerdo Marco cualquier otro plástico adhesivo para futuras producciones que sea semejante en naturaleza aunque varíe en tamaño o composición.

No existe por tanto obligatoriedad alguna por parte de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre – Real Casa de la Moneda (FNMT-RCM), en la compra total de la cantidad prevista en este Acuerdo Marco. Siendo los contratos basados (pedidos) con cargo a este Acuerdo Marco, donde la FNMT-RCM asume las obligaciones de compra por las cantidades y plazos solicitadas en ellos.

6.- PRECIO

Según se indica 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

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 Fernando Domínguez y a José Carlos Temprano, en las direcciones de correo electrónico fernando.dominguez@fnmt.es y jctemprano@fnmt.es.

13.- OTRAS CUESTIONES

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

LA DIRECTORA DEL DEPARTAMENTO

SUSANA TIERNO SANTOS

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	4
5. Requisitos del Acabado Superficial.....	5
6. Plan de Muestreo.....	5
7. Requisitos del Servicio	6



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

Incluir el proceso de homologación común en las condiciones particulares según código de material.

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

- POLIESTER ADHES. [REDACTED].

CÓDIGO SAP:

- Según especificaciones particulares.

3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
PAPEL FRONTAL			
1. Composición	Film de poliéster, brillante y transparente	Crítica	
2. Gramaje	70 ± 3 g/m ²	Menor	ISO 536
3. Espesor	50 ± 4 µm	Menor	ISO 534
ADHESIVO			
4. Composición	Adhesivo acrílico permanente	Crítica	
5. Gramaje	18 ± 2 g/m ²		ISO 536
6. Espesor	19 ± 2 µm		ISO 534
7. Tack	> 9 N/2,5 cm ² o que rasgue el papel	Crítica	Procedimiento interno P-072
8. Adhesión final	> 7 N/2,5 cm o que rasgue el papel	Crítica	Procedimiento interno P-071
9. Caducidad del adhesivo	El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante dos años a partir de la fecha del suministro a FNMT	Mayor	
PAPEL SOPORTE			
10. Gramaje	64 ± 3 g/m ²		ISO 536
11. Espesor	53 ± 5 µm		ISO 534
12. Resistencia a tracción longitudinal	> 5 KN/m	Crítica	ISO 1924
13. Publicidad	El soporte estará exento de publicidad y/o referencias de empresa suministradora o de cualquier otro tipo.	Crítica	
CONJUNTO			
14. Espesor total	125 ± 10 µm	Menor	ISO 534
15. Empalmes por bobina	Máximo de 3 empalmes por cada bobina de 4000 m/l	Crítica	DATO FACILITADO POR EL PROVEEDOR CON CADA ENTREGA

(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.



4. ESPECIFICACIONES PARTICULARES DE LA MATERIA

CARACTERÍSTICAS DE LAS BOBINAS	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD	PROCESO DE HOMOLOGACIÓN
1. Ancho de banda CÓD. SAP 11210053 11210054	500 ± 2 mm 333 ± 2 mm	Crítica Crítica	<u>PROCESO DE HOMOLOGACIÓN COMÚN</u>
2. Diámetro exterior de la bobina	<1000 mm	Crítica: >1000 mm	
3. Diámetro del mandril	70 ± 1 mm. (UNE 57006)	Mayor	
4. Longitud de la bobina	4000 m/l		

5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL

CARACTERÍSTICAS	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 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 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	Crítica
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

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 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.

7. REQUISITOS DEL SERVICIO

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)





Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

ANEXO 2



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
PAPEL FRONTAL			
1. Composición	Film de poliéster, brillante y transparente apto para impresión láser	Crítica	
2. Gramaje	140 ± 4 g/m ²	Menor	ISO 536
3. Espesor	100 ± 5 µm	Menor	ISO 534
ADHESIVO 1			
4. Composición	Adhesivo acrílico permanente en base agua	Crítica	
5. Gramaje	18 ± 4 g/m ²		ISO 536
6. Espesor	19 ± 3 µm		ISO 534
7. Tack	<u>> 7 N para 2,5 cm</u>	Crítica	<u>Procedimiento interno P.I.LA.P0072 (FINAT 9)</u>
8. Adhesión final	<u>> 7 N para 2,5 cm</u>	Crítica	<u>Procedimiento interno P.I.LA.P0071 (FINAT 1)</u>
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	



PAPELES SOPORTE			
11. Gramaje	60 ± 6 g/m ²		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	
ADHESIVO 2			
<u>Tack</u>	<u>> 8 N para 2,5 cm</u>	<u>Crítica</u>	<u>Procedimiento interno P.I.LA.P0072 (FINAT 9)</u>
<u>Adhesión final</u>	<u>> 8 N para 2,5 cm</u>	<u>Valor de Referencia con carácter orientativo</u>	<u>Procedimiento interno P.I.LA.P0071 (FINAT 1)</u>
<u>Composición</u>	<u>Adhesivo acrílico permanente en base agua</u>	<u>Crítica</u>	
<u>Gramaje</u>	<u>18 ± 4 g/m²</u>		<u>ISO 536</u>
<u>Espesor</u>	<u>19 ± 3 µm</u>		<u>ISO 534</u>
<u>Resistencia a altas temperaturas</u>	<u>> -20 °C < 70 °C</u>	<u>Mayor</u>	<u>Garantizado por el proveedor</u>
<u>10. Caducidad del adhesivo</u>	<u>El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante dos años a partir de la fecha del suministro a FNMT</u>	<u>Mayor</u>	



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>			
<u>- Espesor Total</u>	<u>227 ± 19 µm</u>	<u>Crítico</u>	<u>ISO 534</u>
<u>- Longitud de las bobinas</u>	<u>3.200 m/l aprox.</u>		



5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL

CARACTERÍSTICAS	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 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



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.



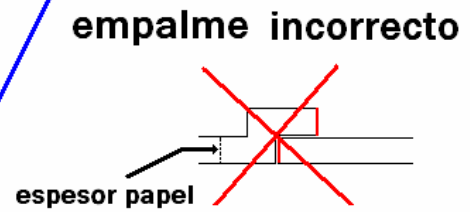
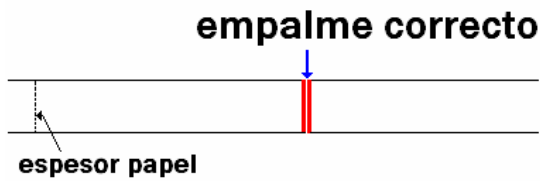
7. REQUISITOS DEL SERVICIO

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)

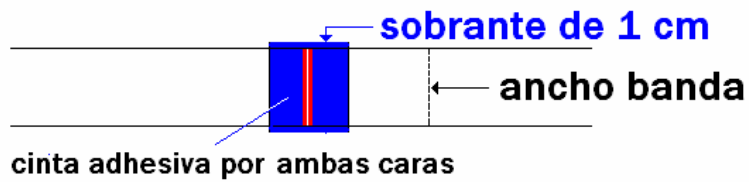




colocación del papel




colocación de la cinta adhesiva





ÍNDICE

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

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

1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES


Nuevo formato.

2. REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04004 <i>SPECIFICATION PCCO04004</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, with open sides. 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. - 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). 	MAYOR


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

<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.</p> <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>*</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><i>LABELING / IDENTIFICATION</i></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)</p> <p><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>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>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>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document</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>	<p>PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO</p>	<p>Documento Público</p>
---	---	-------------------------------------

<p>DOCUMENTACIÓN</p> <p>Albarán</p> <p>Lista de envío (Solo en papel en bobina)</p> <p>DOCUMENTATION</p> <p>Delivery note</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>	
--	---	--

*** 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.*

<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 6 de 8</p>
---------------------------------------	--	----------------------

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

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:

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.

Departamento de Compras	4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios 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.