



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 EL SUMINISTRO DE
COLORANTES PARA LA FABRICACIÓN DE PAPEL DE SEGURIDAD**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
PA-AM/1504/BU/2023/ SP413665**



ÍNDICE

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

ANEXO 1



1.- OBJETO

El objeto de la presente licitación es la formalización de un Acuerdo Marco para el suministro de Colorantes para la fabricación de papel de alta seguridad con las condiciones y características descritas en los siguientes apartados. El desglose de cantidades estimados para valorar el Acuerdo Marco es el siguiente:

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	UDS (kg)	Cantidad total anual	Cantidad total (4 años)
13704004	COLORANTE PIGMENTARIO ALLO.PIGMOSOL 1250	kg	350	1.400
13704024	COLORANTE LUMOGEN AS	kg	600	2.400
13704040	COLORANTE AMARILLO LEVANYL HR-LF	kg	700	2.800
13704043	COLORANTE LEVANYL MAGENTA B-LF	kg	300	1.200
13704044	COLORANTE LEVANYL ROJO 3G-LF	kg	250	1.000
(*)	OTROS COLORANTES PARA PAPEL DE SEGURIDAD			

2.- DESCRIPCIÓN

Las características técnicas de los productos a suministrar, entre otros, son las contenidas en ANEXO 1.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO

Suministro de los productos arriba indicados, u otros de similar naturaleza que se requieran en la fabricación del producto final, en las instalaciones de la FNMT-RCM detalladas en el punto 7 de este pliego.

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

Esta licitación dará lugar a la selección de los proveedores que formarán parte de este Acuerdo Marco.

La duración de este Acuerdo Marco será de dos años, contemplándose una prórroga de dos años.

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

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

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN

Al tratarse de un Acuerdo Marco, las cantidades estimadas solamente se utilizan para efectuar una valoración económica del importe del valor estimado. Las estimaciones necesarias previstas durante el periodo de vigencia del Acuerdo incluida la prórroga, se desglosan del siguiente modo:



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	UDS (kg)	Cantidad total anual	Cantidad total (4 años)
13704004	COLORANTE PIGMENTARIO ALLO.PIGMOSOL 1250	kg	350	1.400
13704024	COLORANTE LUMOGEN AS	kg	600	2.400
13704040	COLORANTE AMARILLO LEVANYL HR-LF	kg	700	2.800
13704043	COLORANTE LEVANYL MAGENTA B-LF	kg	300	1.200
13704044	COLORANTE LEVANYL ROJO 3G-LF	kg	250	1.000
(*)	OTROS COLORANTES PARA PAPEL DE SEGURIDAD			

(*) Durante la vigencia del Acuerdo Marco, la FNMT-RCM realizará contrataciones puntuales (Contratos Basados), acorde a sus necesidades, al o a los proveedores con los que se haya formalizado el Acuerdo. En los Contratos Basados se puede solicitar el suministro de los colorantes indicados en la relación anterior o de otros no previstos y que se pudieran necesitar durante el periodo de vigencia del Acuerdo incluida su posible prórroga. La adjudicación de los Contratos Basados se realizará en función de criterios de precio y plazo.

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

6.- PRECIO

Según se indica en el Pliego de Condiciones Administrativas Particulares.

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE

Las condiciones de entrega, transporte, embalaje, paletizado y etiquetado serán las especificadas en el anexo. El lugar de entrega será, **en condiciones DAP**, en la siguiente dirección:

FNMT-RCM (Fábrica de Papel)
Avda. Costa Rica, 2
09001 – BURGOS

El objeto del contrato deberá ser suministrado en las instalaciones de la FNMT-RCM (Fábrica de Papel).

Los plazos de entrega estarán definidos en los contratos basados.

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 Administrativas Particulares de este procedimiento de licitación.



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

10.- GARANTÍAS

Según Pliego de Condiciones Administrativas Particulares de este procedimiento de licitación.

11.- PENALIZACIONES

De acuerdo a lo establecido en el Pliego de Condiciones Administrativas Particulares.

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a Vicente García Juez, a Miguel Ángel Riberas Virtus o a José Carlos Temprano en las direcciones de correo electrónico vgjuez@fnmt.es, mariberas@fnmt.es o a jctemprano@fnmt.es.

3.- OTRAS CUESTIONES

No existen

LA DIRECTORA DE PLANIFICACIÓN

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. Requisitos del Servicio	4
5. Procedimiento de Homologación	5
6. Plan de Muestreo.....	5



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

- Sin histórico en Opentext

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

COLORANTE AMARILLO PIGMOSOL 1250

CÓDIGO SAP:

- 13704004



3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
*1.- Estado Físico:	Sólido o escamas	Menor	Se presentará con ausencia de impurezas, apelmazamientos o contaminantes)
*2.- Humedad:	< 5 %	Menor	Desecado a 105 °C
*3.- Color visible:	Amarillo	Crítico	
4.- Coordenadas cromáticas:	L: 70,7 ± 4 a*: 16,5 ± 4 b*: 54,6 ± 6	Crítico	Medido en naveta grande en equipo Ultrascan D65/10
*5.- Dispersabilidad en agua:	completa	Menor	
*6.- pH:	< 10	Menor	En producto comercial diluido al 1%
*7.- Resistencia a los ácidos:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; ácido sulfúrico 5%, 30 min
*8.- Resistencia a las bases:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; hidróx. sódico 5 %, 30 min
*9.- Resistencia a los disolventes:	>= 1	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; acetona pura, 30 min
*10.- Resistencia al calor:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; 120 °C , 30 min
*11.- Solidez a la luz:	>= 1	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; Xenotest, hasta cambio 3 en lana 4 (papel euro)
12.- Condiciones de ensayo:			
Temperatura:	20 - 25 °C		
Humedad Relativa:	35 - 55 %		

(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. REQUISITOS DEL SERVICIO

SERVICIO	ESPECIFICACIÓN
1. Suministro Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.	- La mercancía se suministrará en bidones/caja de cartón de aproximadamente 30 Kg. de peso. Las condiciones durante el transporte deberán asegurar que el producto es recibido cumpliendo con las especificaciones de producto indicadas en el apartado 3. - Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
2. Identificación: Información de la etiqueta Clasificación, etiquetado y envasado de las sustancias químicas y sus mezclas	Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia del lote de fabricación - Peso de la unidad (kg.) - Código SAP de la FNMT - Según legislación vigente, etiquetado/pictogramas situados en un lugar bien visible
3. Documentación: Albarán Certificado de calidad Ficha Técnica del producto Ficha de datos de seguridad	- Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia(s) del(los) lote(s). - Fecha de envío. - Código FNMT del producto. - Cantidad del envío (Kg.). En 2ª fase de homologación de materia, poner en el albarán la leyenda "Lote para Homologación" Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados. Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. La Ficha de datos de seguridad deberá estar redactada en Castellano e incluirá obligatoriamente los siguientes epígrafes: 1. Identificación de la sustancia o preparado y del responsable de su comercialización. 2. Composición / información sobre los componentes. 3. Identificación de los peligros. 4. Primeros auxilios. 5. Medidas de lucha contra incendios. 6. Medidas que deben tomarse en caso de vertido accidental. 7. Manipulación y almacenamiento. 8. Controles de exposición /protección individual. 9. Propiedades físicas y químicas. 10. Estabilidad y reactividad. 11. Informaciones toxicológicas.



<p>Concesiones</p>	<p>12. Informaciones ecológicas. 13. Consideraciones relativas a la eliminación. 14. Informaciones relativas al transporte. 15. Informaciones reglamentarias. 16. Otras informaciones, de acuerdo con la Directiva 91/155/CEE - ISO 11014.</p> <p>Si tras la realización de los ensayos realizados por el suministrador, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la F.N.M.T (contactar con el Área de Calidad de Fca. de Papel), indicando las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos)</p>
--------------------	--

NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Embalaje, se considera No Conformidad "MAYOR". La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote pero, al proveedor le será solicitada la documentación que falte y le serán reclamados los cargos originados al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.

5. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

Comienza con el suministro de una muestra de 1 Kg., libre de coste, preferentemente, según las especificaciones descritas en este mismo documento.

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de 60 Kg. (una cantidad normal de pedido), para prueba industrial de acuerdo con las especificaciones del presente documento. Superada esta fase, la materia quedará homologada.

La fecha de caducidad del estado de homologación es de tres años. Este plazo será automáticamente renovado si el suministrador ha entregado mercancías a la FNMT en este plazo y los resultados de la evaluación en continuo son conformes.

6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
1. Muestra para el ensayo.	De cada envase se tomará una cantidad de 50 gr. (aprox.) en orden a la realización de los ensayos correspondientes, por cada lote identificado por el proveedor.
2. Transporte, embalaje, palatización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de envases contenidos en un envío.

ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.

Tras los ensayos y la aplicación del plan de muestreo se determinará si el lote es aceptable o no.

Caso de no serlo, podrá ser devuelto por esta RCM-FNMT.



Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad, 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 cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM.





ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones Generales de la Materia	3
4. Requisitos del Servicio	4
5. Procedimiento de Homologación	5
6. Plan de Muestreo	5



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

- Sin histórico

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

COLORANTE LUMOGEN AS LÍQUIDO

CÓDIGO SAP:

- 13704024



3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
*1.- Estado Físico:	Líquido	CRÍTICO	Se presentará con ausencia de impurezas, apelmazamientos o contaminantes.
*2.- Color visible:	Azul oscuro		
*3.- Reactividad: En concentración normal de uso Papel expuesto a medios ácidos (ácido clorhídrico al 10%) Papel expuesto a medios básicos (hidróxido sódico al 10%)	No visible Cambia a rosáceo Cambia a verde azulado	CRÍTICO	Adicionado en baño de encolado en concentración 1% sobre preparación. La coloración es prácticamente irreversible.
*4.- Viscosidad (cps):	3,0 ± 1,0	CRÍTICO	DIN-ISO 2431 , a 23 °C
*5.- pH:	9 - 11	MAYOR	Producto comercial
*6.- Densidad (gr/l):	1000 - 1100	MAYOR	
*7.- Solubilidad en agua:	Si	MAYOR	Totalmente soluble
8.- Coordenadas cromáticas (%): L a* b*	25 ± 1 -0,5 ± 1 -0,35 ± 1	MAYOR	Producto comercial, D65, 10°.
*9.- Sólidos (%):	7 - 11	MAYOR	
10.- Estabilidad durante el almacenamiento:	1 año	MAYOR	En un almacenaje correcto, el tiempo de conservación es ilimitado
11.- Condiciones de ensayo: Temperatura: Humedad Relativa:	20 - 25 °C 35 - 55 %		

(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. REQUISITOS DEL SERVICIO

SERVICIO	ESPECIFICACIÓN
1. Suministro Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.	- Bidón (la mercancía se suministrará en bidones de 200 Kg de peso). - Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
2. Identificación: Información de la etiqueta Clasificación, etiquetado y envasado de las sustancias químicas y sus mezclas	Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia del lote de fabricación - Peso de la unidad (kg.) - Código SAP de la FNMT - Según legislación vigente, etiquetado/pictogramas situados en un lugar bien visible
3. Documentación: Albarán Certificado de calidad Ficha Técnica del producto Ficha de datos de seguridad	- Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia(s) del(los) lote(s). - Fecha de envío. - Código FNMT del producto. - Cantidad del envío (Kg.). - Fecha de caducidad. En 2ª fase de homologación de materia, poner en el albarán la leyenda "Lote para Homologación" Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados. Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. La Ficha de datos de seguridad deberá estar redactada en Castellano e incluirá obligatoriamente los siguientes epígrafes: 1. Identificación de la sustancia o preparado y del responsable de su comercialización. 2. Composición / información sobre los componentes. 3. Identificación de los peligros. 4. Primeros auxilios. 5. Medidas de lucha contra incendios. 6. Medidas que deben tomarse en caso de vertido accidental. 7. Manipulación y almacenamiento. 8. Controles de exposición /protección individual. 9. Propiedades físicas y químicas. 10. Estabilidad y reactividad. 11. Informaciones toxicológicas. 12. Informaciones ecológicas. 13. Consideraciones relativas a la eliminación. 14. Informaciones relativas al transporte. 15. Informaciones reglamentarias.



Concesiones	<p>16. Otras informaciones, de acuerdo con la Directiva 91/155/CEE - ISO 11014.</p> <p>Si tras la realización de los ensayos realizados por el suministrador, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la F.N.M.T (contactar con el Área de Calidad de Fca. de Papel), indicando las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos)</p>
<p>NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Embalaje, se considera No Conformidad "MAYOR". La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote pero, al proveedor le será solicitada la documentación que falte y le serán reclamados los cargos originados al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p>	

5. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

Comienza con el suministro de una muestra de 1 Kg., libre de coste, **preferentemente**, según las especificaciones descritas en este mismo documento.

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de 200 Kg. (una cantidad normal de pedido), para prueba industrial de acuerdo con las especificaciones del presente documento. Superada esta fase, la materia quedará homologada.

La fecha de caducidad del estado de homologación es de tres años. Este plazo será automáticamente renovado si el suministrador ha entregado mercancías a la FNMT en este plazo y los resultados de la evaluación en continuo son conformes.

6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
1. Muestra para el ensayo.	Se tomará una muestra de 750 cc (aprox.) en orden a la realización de los ensayos correspondientes, por cada lote identificado por el suministrador. También se podrá proporcionar una muestra representativa del lote para los análisis del laboratorio. Adjunto a la misma enviará un certificado en el que se indique que dicha muestra corresponde a ese envío.
2. Transporte, embalaje, palatización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de envases contenidos en un envío.
<p>ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.</p> <p>Tras los ensayos y la aplicación del plan de muestreo se determinará si el lote es aceptable o no. Caso de no serlo, podrá ser devuelto por esta RCM-FNMT.</p>	



Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad, 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 cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM.



ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones Generales de la Materia	3
4. Requisitos del Servicio	4
5. Procedimiento de Homologación	5
6. Plan de Muestreo.....	5





1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

- Sin histórico (primera revisión).

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA

- COLORANTE PIGMENTARIO AMARILLO LEVANYL HR-LF

CÓDIGO SAP:

- 13704040



3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
*1.- Estado Físico:	Líquido	Crítico	Se presentará con ausencia de impurezas, apelmazamientos o contaminantes.
*2.- Composición química:	Ausencia de pigmento negro de humo	Crítico	El suministrador deberá certificar la ausencia total de este componente.
*3.- Contenido en sólidos:	> 45%	Mayor	
*4.- Solubilidad al agua	Completa	Crítico	
*5.- Color visible	Amarillo	Crítico	
6.- Coordenadas cromáticas	L = 59.0 ± 3 a* = 33.5 ± 2 b* = 53.0 ± 4	Mayor	Colorímetro Ultrascan D65, 10°; naveta de cristal.
*7.- Viscosidad:	< 1000 cp	Menor	
*8.- Densidad:	1100 - 1400 g/l	Menor	20 °C
*9.- pH	6,0 - 8,0	Menor	Al 1% P.C.
*10.- Resistencia a los ácidos	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; ácido sulfúrico 5%, 30 min
*11.- Resistencia a las bases	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; hidróxido sódico 5%, 30 min
*12.- Resistencia a disolventes	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; acetona pura 30 min
*13.- Resistencia al calor	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; 120°C 30 min
*14.- Solidez a la luz:	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa. Xenotest hasta cambio 3 en lana 4
15.- Condiciones de ensayo: Temperatura: Humedad relativa:	20 - 25 °C 35 - 55 %		Especificaciones internas



- (1) El grado de no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.
- (2) Escala de evaluación de la resistencia tras el tratamiento, 4: cambio con deterioro < 5% , 3: cambio con deterioro < del 25%, 2:cambio con deterioro < del 50%, 1: cambio con deterioro > del 50% y 0: el color desaparece completamente.

4. REQUISITOS DEL SERVICIO

SERVICIO	ESPECIFICACIÓN
<p>1. Embalaje:</p> <p>Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La mercancía se suministrará en bidón/caja de cartón. - Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
<p>2. Identificación:</p> <p>Información en la etiqueta</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta situada aproximadamente en la misma posición y contendrá: - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia del lote de fabricación - Código SAP de la FNMT - Peso de la unidad (kg) - Fecha de caducidad
<p>3. Documentación:</p> <p>Albarán</p> <p>Certificado de calidad</p> <p>Ficha Técnica del producto</p> <p>Ficha de datos de seguridad</p> <p>Concesiones</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Nº del pedido - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia(s) de (los) lote(s) - Nº de cajas/bidones del envío - Fecha de envío - Código FNMT del producto. - Cantidad del envío (kg) <p>- En 2ª fase de homologación de materia, poner en la etiqueta la leyenda "Lote para Homologación"</p> <p>- Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados.</p> <p>- Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido.</p> <p>- La Ficha de datos de seguridad deberá estar redactada en Castellano e incluirá obligatoriamente los epígrafes de acuerdo con la Directiva 91/155/CEE-ISO 11014 en vigor. Si tras la realización de los ensayos, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la F.N.M.T (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos).</p>



NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Suministro, se considera No Conformidad "MAYOR". La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote pero, al proveedor le será solicitada la documentación que falte y le serán reclamados los cargos originados al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.

5. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

Comienza con el suministro de una muestra de 0,2 Kg, preferentemente libre de coste, según las especificaciones descritas en este mismo documento, para prueba industrial.

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de una cantidad normal de pedido de acuerdo con las especificaciones del presente documento.

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

La fecha de caducidad del estado de homologación es de tres años. Este plazo será automáticamente renovado si el suministrador ha entregado mercancías a la FNMT en este plazo y los resultados de la evaluación en continuo son conformes.

6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Muestra para el ensayo:	Con cada envío, si correspondiese a diferentes lotes de fabricación, se deberá proporcionar una muestra de 250 cc representativa de cada lote, para los análisis del laboratorio. Adjunto a la(s) misma(s) se enviará un certificado en el que se indique que dichas muestras corresponden a ese envío.
2. Transporte, embalaje, palatización, documentación e identificación:	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de envases contenidos en un envío.

ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.

Tras los ensayos y la aplicación del plan de muestreo se determinará si el lote es aceptable o no.

Caso de no serlo, podrá ser devuelto por esta FNMT.

Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad, 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 cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la RCM-FNMT.



ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones Generales de la Materia	3
4. Requisitos del Servicio	4
5. Procedimiento de Homologación	5
6. Plan de Muestreo.....	5



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

- Sin histórico

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

COLORANTE LEVANYL MAGENTA B-LF

CÓDIGO SAP:

- 13704043



3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
*1.- Estado Físico:	Líquido pastoso (Se presentará con ausencia de impurezas, apelmazamientos o contaminantes)	Crítico	
*2.- Contenido en sólidos:	> 40 %	Mayor	
*3.- Color visible:	Magenta	Crítico	Aproximadamente PANTONE 240
4.-Coordenadas cromáticas:	L*: 32 ±2 a*: 22 ±4 b*: 0,5 ±2	Crítico	CIELAB D65 10°
5.- Dispersabilidad:	En agua	Mayor	
6.- Viscosidad Broofield:	<1000 cps	Menor	Husillo 2, 30 rpm, 20 °C
7.- pH:	6 - 8	Mayor	1% producto comercial
8.- Densidad:	1100 - 1400 g/l	Mayor	20 °C
*9.- Resistencia a los ácidos:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; ácido sulfúrico 5%, 30 min
*10.- Resistencia a las bases:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; hidróx. sódico 5 %, 30 min
*11.- Resistencia a los disolventes:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante s/pasta celulosa; acetona pura, 30 min
*12.- Resistencia al calor:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; 120 °C , 30 min
*13.- Solidez a la luz:	>= 3	Crítico	Escala 0 a 4; Xenotest, hasta cambio 3 en lana 4
14.- Condiciones de ensayo: Temperatura: Humedad Relativa:	20 - 25 °C 35 - 55 %		



(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. REQUISITOS DEL SERVICIO

SERVICIO	ESPECIFICACIÓN
1. Suministro Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.	- Bidón (La mercancía se suministrará en bidones de aproximadamente 30 Kg. de peso) - Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
2. Identificación: Información de la etiqueta Clasificación, etiquetado y envasado de las sustancias químicas y sus mezclas	Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia del lote de fabricación - Peso de la unidad (kg.) - Código SAP de la FNMT - Según legislación vigente, etiquetado/pictogramas situados en un lugar bien visible
3. Documentación: Albarán Certificado de calidad Ficha Técnica del producto Ficha de datos de seguridad	- Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia(s) del(los) lote(s). - Fecha de envío. - Código FNMT del producto. - Cantidad del envío (Kg.). En 2ª fase de homologación de materia, poner en el albarán la leyenda "Lote para Homologación" Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados. Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. La Ficha de datos de seguridad deberá estar redactada en Castellano e incluirá obligatoriamente los siguientes epígrafes: 1. Identificación de la sustancia o preparado y del responsable de su comercialización. 2. Composición / información sobre los componentes. 3. Identificación de los peligros. 4. Primeros auxilios. 5. Medidas de lucha contra incendios. 6. Medidas que deben tomarse en caso de vertido accidental. 7. Manipulación y almacenamiento. 8. Controles de exposición /protección individual.



<p>Concesiones</p>	<p>9. Propiedades físicas y químicas. 10. Estabilidad y reactividad. 11. Informaciones toxicológicas. 12. Informaciones ecológicas. 13. Consideraciones relativas a la eliminación. 14. Informaciones relativas al transporte. 15. Informaciones reglamentarias. 16. Otras informaciones, de acuerdo con la Directiva 91/155/CEE - ISO 11014.</p> <p>Si tras la realización de los ensayos realizados por el suministrador, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la F.N.M.T (contactar con el Área de Calidad de Fca. de Papel), indicando las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos)</p>
<p>NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Embalaje, se considera No Conformidad "MAYOR". La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote pero, al proveedor le será solicitada la documentación que falte y le serán reclamados los cargos originados al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p>	

5. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

Comienza con el suministro de una muestra de 1 Kg., libre de coste, preferentemente, según las especificaciones descritas en este mismo documento.

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de 60 Kg. (una cantidad normal de pedido), para prueba industrial de acuerdo con las especificaciones del presente documento. Superada esta fase, la materia quedará homologada.

La fecha de caducidad del estado de homologación es de tres años. Este plazo será automáticamente renovado si el suministrador ha entregado mercancías a la FNMT en este plazo y los resultados de la evaluación en continuo son conformes.

6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
1. Muestra para el ensayo.	Con cada envío, si correspondiese a diferentes lotes de fabricación, se deberá proporcionar una muestra representativa del lote para los análisis del laboratorio. Adjunto a la misma enviará un certificado en el que se indique que dicha muestra corresponde a ese envío.
2. Transporte, embalaje, palatización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de envases contenidos en un envío.



ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.

Tras los ensayos y la aplicación del plan de muestreo se determinará si el lote es aceptable o no.

Caso de no serlo, podrá ser devuelto por esta RCM-FNMT.

Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad, 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 cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM.



ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones Generales de la Materia	3
4. Requisitos del Servicio	4
5. Procedimiento de Homologación	5
6. Plan de Muestreo.....	5





1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

- Sin histórico (primera revisión).

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA

- COLORANTE PIGMENTARIO ROJO LEVANYL 3G-LF

CÓDIGO SAP:

- 13704044



3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
*1.- Estado Físico:	Líquido	Crítico	Se presentará con ausencia de impurezas, apelmazamientos o contaminantes.
*2.- Composición química:	Ausencia de pigmento negro de humo	Crítico	El suministrador deberá certificar la ausencia total de este componente.
*3.- Contenido en sólidos:	> 50%	Mayor	
*4.- Solubilidad al agua	Completa	Crítico	
*5.- Color visible	Rojo oscuro	Crítico	
6.- Coordenadas cromáticas	L = 41.0 ± 2 a* = 42.0 ± 4 b* = 24.0 ± 2	Mayor	Colorímetro Ultrascan D65, 10°; naveta de cristal.
*7.- Viscosidad:	< 1000 cp	Menor	
*8.- Densidad:	1150 - 1300 g/l	Menor	20 °C
*9.- pH	6 - 8	Menor	Al 1% P.C.
*10.- Resistencia a los ácidos	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; ácido sulfúrico 5%, 30 min
*11.- Resistencia a las bases	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; hidróxido sódico 5%, 30 min
*12.- Resistencia a disolventes	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; acetona pura 30 min
*13.- Resistencia al calor	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa; 120°C 30 min
*14.- Solidez a la luz:	≥3 (2)	Crítico	Escala 0 a 4; 1000 ppm colorante sobre pasta de celulosa. Xenotest hasta cambio 3 en lana 4
15.- Condiciones de ensayo: Temperatura: Humedad relativa:	20 - 25 °C 35 - 55 %		Especificaciones internas



- (1) El grado de no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.
- (2) Escala de evaluación de la resistencia tras el tratamiento, 4: cambio con deterioro < 5% , 3: cambio con deterioro < del 25%, 2:cambio con deterioro < del 50%, 1: cambio con deterioro > del 50% y 0: el color desaparece completamente.

4. REQUISITOS DEL SERVICIO

SERVICIO	ESPECIFICACIÓN
<p>1. Embalaje:</p> <p>Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La mercancía se suministrará en bidón/caja de cartón. - Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
<p>2. Identificación:</p> <p>Información en la etiqueta</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta situada aproximadamente en la misma posición y contendrá: - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia del lote de fabricación - Código SAP de la FNMT - Peso de la unidad (kg) - Fecha de caducidad
<p>3. Documentación:</p> <p>Albarán</p> <p>Certificado de calidad</p> <p>Ficha Técnica del producto</p> <p>Ficha de datos de seguridad</p> <p>Concesiones</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Nº del pedido - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia(s) de (los) lote(s) - Nº de cajas/bidones del envío - Fecha de envío - Código FNMT del producto. - Cantidad del envío (kg) <p>- En 2ª fase de homologación de materia, poner en la etiqueta la leyenda "Lote para Homologación"</p> <ul style="list-style-type: none"> - Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados. - Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. - La Ficha de datos de seguridad deberá estar redactada en Castellano e incluirá obligatoriamente los epígrafes de acuerdo con la Directiva 91/155/CEE-ISO 11014 en vigor. <p>Si tras la realización de los ensayos, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la F.N.M.T (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos).</p>



NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Suministro, se considera No Conformidad "MAYOR". La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote pero, al proveedor le será solicitada la documentación que falte y le serán reclamados los cargos originados al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.

5. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

Comienza con el suministro de una muestra de 0,2 Kg, preferentemente libre de coste, según las especificaciones descritas en este mismo documento, para prueba industrial.

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de una cantidad normal de pedido de acuerdo con las especificaciones del presente documento.

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

La fecha de caducidad del estado de homologación es de tres años. Este plazo será automáticamente renovado si el suministrador ha entregado mercancías a la FNMT en este plazo y los resultados de la evaluación en continuo son conformes.

6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Muestra para el ensayo:	Con cada envío, si correspondiese a diferentes lotes de fabricación, se deberá proporcionar una muestra de 250 cc representativa de cada lote, para los análisis del laboratorio. Adjunto a la(s) misma(s) se enviará un certificado en el que se indique que dichas muestras corresponden a ese envío.
2. Transporte, embalaje, palatización, documentación e identificación:	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de envases contenidos en un envío.

ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.

Tras los ensayos y la aplicación del plan de muestreo se determinará si el lote es aceptable o no.

Caso de no serlo, podrá ser devuelto por esta FNMT.

Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad, 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 cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la RCM-FNMT.