

## **PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS**

FORMALIZACIÓN DEL ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO  
DE SOPORTE Y OVERLAY DE PVC PARA IMPRESIÓN DE TARJETAS

PROCEDIMIENTO ABIERTO

**PA-AM/1504/TJ/2023/SP414529**

## **DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

### **ÍNDICE**

- 1.- OBJETO.
- 2.- DESCRIPCIÓN.
- 3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.
- 4.- ETAPAS, NIVELES, O HITOS, EN LA EJECUCIÓN DE LA CONTRATACIÓN.
- 5.- CANTIDAD DE BIENES 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 ELPLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.
- 13.- OTRAS CUESTIONES.

ANEXOS

## **DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

### **1.- OBJETO.**

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas tiene por objeto la formalización de un Acuerdo Marco, definiendo las características básicas del suministro de varios soportes y Overlays de PVC, con diferentes espesores y medidas, siendo una parte de los materiales solicitados utilizados para impresión en offset y otros para impresión digital.

### **2.- DESCRIPCIÓN.**

Las características de los materiales solicitados están detalladas en los Documentos de Requisitos de Materiales anexos a este documento, así como, las características de embalaje, paletizado y etiquetado de los productos a suministrar.

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

Esta licitación dará lugar a la selección de los proveedores con los que se formalizará un Acuerdo Marco para el suministro de diferentes soportes y Overlays de PVC según cantidades y fechas reflejadas en el punto 5 y 7 respectivamente del presente documento.

Los ofertantes podrán presentarse a uno o a los dos lotes y deberán presentar oferta de todos los materiales solicitados en cada lote, en caso contrario la oferta no será considerada.

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

El Acuerdo Marco que se pretende formalizar tendrá una vigencia, desde su formalización, de 2 años con posibilidad de una prórroga de 24 meses como máximo.

Posteriormente, con cargo a este Acuerdo Marco, se generarán contratos basados por las cantidades y fechas de suministro definidas en los mismos. Las condiciones pactadas 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.

En ningún caso este Acuerdo Marco supondrá un compromiso cierto de adquisición de material durante el periodo de vigencia del mismo. Solamente se trata de una estimación. La FNMT-RCM no estará obligada, por tanto, a solicitar el suministro de la cantidad indicada, serán los pedidos (contratos basados) quienes tengan la garantía de pedido en firme.

La relación de materiales solicitados no es limitativa, si durante la vigencia del acuerdo marco surge la necesidad de adquirir otro tipo de material similar, no incluido en la relación inicial, podrá incorporarse al acuerdo marco mediante un contrato basado.

## DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

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

Las cantidades reflejadas a continuación corresponden a las cantidades estimadas para el **periodo total del Acuerdo Marco** (periodo inicial de dos años y una posible prórroga de 24 meses como máximo).

Se pretende comprar:

#### LOTE 1

CODIGO SAP	DENOMINACION DEL PRODUCTO	CANTIDAD
10104028	PVC 620*500 milímetros de 670 micras de espesor	8.000 kg
10104136	PVC 150 micras de 310*500 milímetros	2.000 kg
10104137	PVC 340 micras de 310*500 milímetros	10.000 kg
10104176	OVERLAY 80 micras lacado en bobinas de 500 mm	6.000 kg

#### LOTE 2

CODIGO SAP	DENOMINACION DEL PRODUCTO	CANTIDAD
10104120	PVC INDIGO 310*450 milímetros de 340 micras	12.000 kg
10104121	PVC INDIGO 310*450 milímetros de 150 micras	1.600 kg
10104082	OVERLAY INDIGO 80 micras lacado en bobinas de 440 milímetros	3.600 kg

El Overlay y el PVC deben ser técnicamente compatibles entre sí, de manera que se garantice una correcta laminación del producto, por ello los licitadores deberán presentar ofertas de uno o los dos lotes completos, no siendo válida la licitación a materiales individuales de cada lote.

### 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 4.

El lugar de entrega será:

ALMACÉN FNMT-RCM

C/ ALCALA 526, ESQUINA CALLE CRONOS

28027 MADRID

(Previa petición de cita en el teléfono 91 566 76 06)

## **DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

Las fechas de entrega se establecerán en cada contrato basado para cada uno de los materiales solicitados. A partir de la formalización del pedido, se estima una fecha de entrega de 8 semanas.

### **8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.**

No aplica.

### **9.- DOCUMENTACIÓN.**

Según Pliego de Condiciones Particulares de este procedimiento de licitación.

### **10.- GARANTÍAS.**

Según Pliego de Condiciones Particulares de este procedimiento de licitación.

### **11.- PENALIZACIONES.**

Según Pliego de Condiciones Particulares de este procedimiento de licitación.

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

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a María José Astilleros o Concepción García en las direcciones de correo electrónico [mj.astilleros@fnmt.es](mailto:mj.astilleros@fnmt.es) o [concepcion.garcia@fnmt.es](mailto:concepcion.garcia@fnmt.es).

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

Forman parte integrante del presente pliego los anexos con las especificaciones técnicas del material y las relacionadas con el transporte, embalaje, paletizado y etiquetado.

### **ANEXOS**

Documentos de Requisitos de Materias Primas:

- Anexo 1.....PCTA04026 (impresión offset)
- Anexo 2.....PCTA04026.1 (impresión digital)
- Anexo 3.....PCTA04029 (overlay)
- Anexo 4..... PCCO04007 (requisitos del servicio genérico)

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

LA DIRECTORA DE DEPARTAMENTO

SUSANA TIERNO SANTOS

FIRMADO ELECTRONICAMENTE

LA JEFA DE ÁREA

MARÍA JOSÉ ASTILLEROS GARCÍA MONGE

FIRMADO ELECTRONICAMENTE

# ANEXO 1

## ÍNDICE

<b>1. Histórico de Modificaciones.....</b>	<b>2</b>
<b>2. Descripción de la Materia .....</b>	<b>3</b>
<b>3. Requisitos de la Materia.....</b>	<b>4</b>
<b>3.1 ESPECIFICACIONES .....</b>	<b>4</b>
<b>4. Procedimiento de Homologación / Plan de Muestreo .....</b>	<b>6</b>
<b>5. Especificaciones Especiales del Servicio.....</b>	<b>8</b>
<b>6. Requisitos del Servicio .....</b>	<b>8</b>



## 1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

VERSIÓN	NATURALEZA DE CAMBIOS
34.0	<ul style="list-style-type: none"><li>- Se modifica el nombre del documento.</li><li>- Se elimina "Difusión Limitada" del encabezado del documento ya que este documento se va a incluir en una licitación abierta.</li><li>- Se elimina el código 10104079 por ser un pvc para impresión digital.</li><li>- En el apartado "3.1 Especificaciones":<ul style="list-style-type: none"><li>o Se actualizan algunas características, valores de especificación y métodos de ensayo.</li><li>o Se elimina la columna que indicaba el grado de No conformidad de cada una de las características.</li><li>o Se incluyen las características de los soportes Offset.</li></ul></li><li>- Se eliminan los apartados "3.2 Especificaciones Soportes Offset Waterless" y "3.3 Especificaciones Soportes Índigo".</li><li>- Se actualiza el apartado "4. Procedimiento de Homologación / Plan de muestreo".</li><li>- Se añade el apartado "5. Requisitos Especiales del Servicio".</li></ul>
35.0	<ul style="list-style-type: none"><li>-Se modifica el <math>\Delta E</math> de la característica Color.</li><li>-Se modifica la cantidad de la muestra para homologar al proveedor</li></ul>
<u>36.0</u>	<u>Corregir errata en el <math>\Delta E</math> de la característica Color.</u>




## 2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

PRODUCTOS	CÓDIGOS SAP
LAMINA PVC 620*500 MM 670 MICRAS	10104028
LAMINA PVC 500*310 MM 150 MICRAS	10104136
LAMINA PVC 500*310 MM 340 MICRAS	10104137

### 3. REQUISITOS DE LA MATERIA

#### 3.1 ESPECIFICACIONES

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	PVC, sólido, laminados	Espectrometría infrarroja
Longitud	620 ± 1,5 mm	
	500 ± 1,5 mm	
Ancho	500 ± 1,5 mm	
	310 ± 1,5 mm	
Espesor	670 ± 33,5 µm	Palpador electrónico
	340 ± 17 µm	
	150 ± 7,5 µm	
Escuadrado	Máximo = 1,6 mm/m	Máquina de visión artificial
Blanqueantes ópticos	Exento < 200 u.a. (Área 400-700 nm)	Equipo espectrofluorímetro LabQMD-UEFO
Blancura ISO	> 80 %	ISO 2470/1 Equipo espectrofotómetro Konica Minolta CM-3600A Área de medida LAV 25.4 mm de diámetro, opacado con PC hasta lectura constante (espesor infinito) C/2°, SCI/100
<u>Color</u>	L = 91,79 a = -0,68 b = -3,57 <u><math>\Delta E &lt; 3</math></u>	Equipo espectrofotómetro Konica Minolta CM-3600A Área de medida LAV (25.4 mm de diámetro), opacado con PC hasta lectura constante (espesor infinito) D65/10° - SCI/100
Rugosidad Rugosidad máxima (X) Rugosidad media (Ra) Rugosidad media (Rz)	X = 19,5 µm. Máx = 25 µm Ra = 2,3 µm. Máx = 3 µm Rz = 13 µm. Máx = 19 µm	Rugosímetro Cut-off 2,5

 <b>Real Casa de la Moneda</b> Fábrica Nacional de Moneda y Timbre	<b>PCTA04026</b> <b>PLIEGOS DE PVC</b> <b>PARA IMPRESIÓN OFFSET</b>	
---	---	--

Inflamabilidad	La inflamabilidad, en caso de requerirse, se especifica en las Normas Internacionales sobre las diversas aplicaciones de las tarjetas	Certificado del proveedor
Toxicidad	Las tarjetas no deben presentar efectos tóxicos en su uso normal De acuerdo a ISO/IEC 7810	Certificado del proveedor
Suciedad (motas)	Exento	TAPPI T437
Rayas, agujeros, virutas y polvo	Exento	Inspección visual
Superficie	Uniforme	Inspección visual
Corte	Sin rebabas	Inspección visual
Características físicas y de durabilidad	ISO/IEC 7810 ISO/IEC 24789/1	ISO/IEC 10373/1 ISO/IEC 24789/2

El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales/normativos (si los hubiere) y del proceso de fabricación.

<b>Departamento de Tarjetas</b>	<b>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios</b> Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 5 de 8
---------------------------------	--	---------------



## **4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN / PLAN DE MUESTREO**

### **PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN**

La homologación del material consiste en la superación de dos pruebas de aptitud, ambas con una prueba en máquina:

1ª Fase: Suministro, libre de costes siempre que sea posible, de una muestra de 10 Kg de material, según las especificaciones descritas en este mismo documento que deberá resultar conforme en las pruebas en máquina.

2ª Fase: Suministro de un pedido habitual. Si el resultado de las pruebas de aptitud realizadas es conforme, el material quedará homologado.

La homologación del material se perderá por la reiteración de envíos de lotes no conformes.

La FNMT-RCM 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.

Si durante un período de 2 años, el proveedor no suministra pedidos de dicho material a la FNMT, éste quedará en fase de observación en todas las características que se inspeccionan durante la homologación.

**CONCESIONES:** Si tras la realización por el proveedor de los ensayos, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la FNMT (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximo y mínimo). Además, se indicará la cantidad de producto afectado por la concesión y desde que lote se cumplirá con las características solicitadas.



### PLANES DE MUESTREO

Tamaño del lote. Cantidad de pliegos que componen un envío.

Unidad de producto para muestreo: Pliegos

Normas de aplicación

**ISO 3951-1** Reglas y tablas de muestreo para la inspección por variables de los porcentajes de unidades defectuosas.

**ISO 2859-1** Tablas y procedimientos de muestreo para la inspección y recepción por atributos.

### ATRIBUTOS

Aspecto

Nivel de inspección S-4; Muestreo simple.  
Defectos críticos - NCA 1 %  
Defectos mayores - NCA 2,5 %  
Defectos menores - NCA 4 %

Rugosidad  
Flexión/Torsión (características físicas y de durabilidad)

Nivel de inspección S-2; Muestreo simple.  
Defectos críticos - NCA 0,4 %  
Defectos mayores - NCA 1 %  
Defectos menores - NCA 2,5 %

Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.

100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.

### VARIABLES

Espesor

Nivel de inspección S-4. Muestreo simple  
NCA 1 %

Escuadrado  
Largo  
Ancho

Nivel de inspección S-3. Muestreo simple.  
NCA 0,4 %



## 5. ESPECIFICACIONES ESPECIALES DEL SERVICIO

SERVICIO / SERVICE	ESPECIFICACION / SPECIFICATION
Las especificaciones descritas en esta sección sustituyen o complementan a las equivalentes de la sección de "REQUISITOS DEL SERVICIO".	
Documentación	El proveedor deberá proporcionar un certificado en el que detalle el cumplimiento de las especificaciones indicadas en los apartados anteriores en los que así se indique.

## 6. REQUISITOS DEL SERVICIO

Debe enviarse al suministrador el anexo PCCO04007 Requisitos del Servicio. Genérico.

# ANEXO 2



## ÍNDICE

<b>1. Histórico de Modificaciones.....</b>	<b>2</b>
<b>2. Descripción de la materia.....</b>	<b>3</b>
<b>3. Requisitos de la Materia.....</b>	<b>4</b>
3.1 ESPECIFICACIONES.....	4
<b>4. Procedimiento de Homologación / Plan de Muestreo .....</b>	<b>6</b>
<b>5. Especificaciones Especiales del Servicio.....</b>	<b>8</b>
<b>6. Requisitos del Servicio .....</b>	<b>8</b>





## 1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

3.0	<ul style="list-style-type: none"><li>-Se modifica el nombre del documento.</li><li>-Se elimina "Difusión Limitada" del encabezado del documento ya que este documento se va a incluir en una licitación abierta.</li><li>-Se modifican la denominación de los códigos 10104120 y 10104121.</li><li>-En el apartado "3.1 Especificaciones":</li><li>-Se actualizan algunas características, valores de especificación y métodos de ensayo.</li><li>-Se elimina la columna que indicaba el grado de No conformidad de cada una de las características.</li><li>-Se incluyen las características de los soportes Índigo.</li><li>-Se elimina el apartado "3.2 Especificaciones Soportes Índigo", cuyas características se incluyen en el apartado 3.1.</li><li>-Se actualiza el apartado "4. Procedimiento de Homologación / Plan de muestreo".</li><li>-Se añade el apartado "5. Requisitos Especiales del Servicio".</li></ul>
4.0	<p>Se modifica el <math>\Delta E</math> de la característica color. Se modifica la cantidad de la muestra para homologar al proveedor</p>
<u>5.0</u>	<u>Corregir errata en el <math>\Delta E</math> de la característica Color.</u>



## 2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

PRODUCTOS	CÓDIGOS SAP
PVC 450*310 MM 340 MICRAS INDIGO	10104120
PVC 450*310 MM 150 MICRAS INDIGO	10104121



### 3. REQUISITOS DE LA MATERIA

#### 3.1 ESPECIFICACIONES

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO
Composición	PVC, sólido, laminados	Espectrometría infrarroja
Longitud	450 ± 1,5 mm	
Ancho	310 ± 1,5 mm	
Espesor	340 ± 17 µm	Palpador electrónico
	150 ± 8 µm	
Escuadrado	Máximo = 4,35 mm/m	Máquina de visión artificial
Distribución del barniz o topaz (cuando proceda)	Homogénea, cubriendo completamente la superficie de los pliegos	Procedimiento interno de laboratorio y/o prueba en máquina
Blanqueantes ópticos	Exento < 350 u.a. (Área 400-700 nm)	Equipo espectrofluorímetro LabQMD-UEFO
Blancura CIE	> 75 %	ISO 11475 Equipo espectrofotómetro Konica Minolta CM-3600A Área de medida LAV 25.4 mm de diámetro, opacado con PC hasta lectura constante (espesor infinito) D65/10°, SCE/0
<u>Color</u>	L = 88,64 a = -1,92 b = -1,79 <u>ΔE &lt; 3</u>	Equipo espectrofotómetro Konica Minolta CM-3600A Área de medida LAV (25.4 mm de diámetro), opacado con PC hasta lectura constante (espesor infinito) D65/10°, SCE/0
Rugosidad Rugosidad máxima (X) Rugosidad media (Ra) Rugosidad media (Rz)	X = 19,5 µm. Máx = 25 µm Ra = 2,3 µm. Máx = 3 µm Rz = 13 µm. Máx = 19 µm	Rugosímetro Cut-off 2,5

 <b>Real Casa de la Moneda</b> Fábrica Nacional de Moneda y Timbre	<b>PCTA04026.1</b> <b>PLIEGOS DE PVC</b> <b>PARA IMPRESIÓN DIGITAL</b>	
---	--	--

Inflamabilidad	La inflamabilidad, en caso de requerirse, se especifica en las Normas Internacionales sobre las diversas aplicaciones de las tarjetas	Certificado del proveedor
Toxicidad	Las tarjetas no deben presentar efectos tóxicos en su uso normal De acuerdo a ISO/IEC 7810	Certificado del proveedor
Suciedad (motas)	Exento	TAPPI T437
Rayas, agujeros, virutas y polvo	Exento	Inspección visual
Superficie	Uniforme	Inspección visual
Corte	Sin rebabas	Inspección visual
Características físicas y de durabilidad	ISO/IEC 7810 ISO/IEC 24789/1	ISO/IEC 10373/1 ISO/IEC 24789/2

El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales/normativos (si los hubiere) y del proceso de fabricación.



## **4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN / PLAN DE MUESTREO**

### **PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN**

La homologación del material consiste en la superación de dos pruebas de aptitud, ambas con una prueba en máquina:

1ª Fase: Suministro, libre de costes siempre que sea posible, de una muestra de **10 Kg** de material, según las especificaciones descritas en este mismo documento que deberá resultar conforme en las pruebas en máquina.

2ª Fase: Suministro de un pedido habitual. Si el resultado de las pruebas de aptitud realizadas es conforme, el material quedará homologado.

La homologación del material se perderá por la reiteración de envíos de lotes no conformes.

La FNMT-RCM 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.

Si durante un período de 2 años, el proveedor no suministra pedidos de dicho material a la FNMT, éste quedará en fase de observación en todas las características que se inspeccionan durante la homologación.

**CONCESIONES:** Si tras la realización por el proveedor de los ensayos, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la FNMT (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximo y mínimo). Además, se indicará la cantidad de producto afectado por la concesión y desde que lote se cumplirá con las características solicitadas.



### PLANES DE MUESTREO

Tamaño del lote: Cantidad de pliegos que componen un envío.

Unidad de producto para muestreo: Pliegos

Normas de aplicación

**ISO 3951-1** Reglas y tablas de muestreo para la inspección por variables de los porcentajes de unidades defectuosas.

**ISO 2859-1** Tablas y procedimientos de muestreo para la inspección y recepción por atributos.

### ATRIBUTOS

Aspecto

Nivel de inspección S-4; Muestreo simple.

Defectos críticos - NCA 1 %

Defectos mayores - NCA 2,5 %

Defectos menores - NCA 4 %.

Rugosidad

Flexión/Torsión (características físicas y de durabilidad)

Nivel de inspección S-2; Muestreo simple.

Defectos críticos - NCA 0,4 %

Defectos mayores - NCA 1 %

Defectos menores - NCA 2,5 %.

Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.

100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.

### VARIABLES

Espesor

Nivel de inspección S-4. Muestreo simple

NCA 1 %

Escuadrado

Largo

Ancho

Nivel de inspección S-3. Muestreo simple.

NCA 0,4 %



## 5. ESPECIFICACIONES ESPECIALES DEL SERVICIO

SERVICIO / SERVICE	ESPECIFICACION / SPECIFICATION
Las especificaciones descritas en esta sección sustituyen o complementan a las equivalentes de la sección de "REQUISITOS DEL SERVICIO".	
Documentación	El proveedor deberá proporcionar un certificado en el que detalle el cumplimiento de las especificaciones indicadas en los apartados anteriores en los que así se indique.

## 6. REQUISITOS DEL SERVICIO

Debe enviarse al suministrador el anexo PCCO04007 Requisitos del Servicio. Genérico.

# ANEXO 3

# PCTA04029 OVERLAY PVC EN BOBINAS

Versión (11.0)



<b><i>Título</i></b>	PCTA04029 OVERLAY PVC EN BOBINAS		
<b><i>Fichero</i></b>	PCTA04029 OVERLAY PVC EN BOBINAS.docx		
<b><i>Versión</i></b>	11.0	<b><i>Fecha Versión</i></b>	14/12/2023



## ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones / <i>History Log</i> .....	2
2. Descripción de la materia / <i>Material Description</i> .....	2
3. Requisitos de la Materia / <i>Material Requirements</i> .....	3
4. Procedimiento de Homologación/Plan de Muestreo / <i>Approval Procedure/Sampling Plan</i> .....	5
5. Especificaciones Especiales del Servicio / <i>Special Service Specifications</i> .....	7
6. Requisitos del Servicio / <i>Service Requirements</i> .....	7





## 1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES / HISTORY LOG

- Se eliminan los códigos 10104024, 10104033, 10104071 y 10104081.
- Se crea el código 10104176 en bobinas de 500 mm que sustituye al código 10104024 de 490 mm.
- Se unifican los apartados "3.1 Especificaciones de la materia" y "3.2 Especificaciones de Acabado Superficial", en una única sección en la que se indican los requisitos de la materia. Además:
  - o Se actualizan algunas características, valores de especificación y métodos de ensayo.
  - o Se elimina la columna que indicaba el grado de No conformidad de cada una de las características.
  - o Se elimina la característica de Recubrimiento Adhesivo.
  - o Se añaden las características de inflamabilidad y toxicidad.
- Se actualiza el apartado "4. Procedimiento de Homologación / Plan de muestreo".
- Se actualiza el apartado "5. Especificaciones Especiales del Servicio".

## 2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA / MATERIAL DESCRIPTION

PRODUCTOS / PRODUCTS	CÓDIGO SAP / SAP CODE
OVERLAY 80 MICRAS LACADO BB 440 MM INDIG	10104082
<u>OVERLAY 80 MICRAS LACADO BB 500 MM</u>	<u>10104176</u>
OVERLAY 80 MICRAS LACADO BB 500 MM LASER	10104172

### 3. REQUISITOS DE LA MATERIA / MATERIAL REQUIREMENTS

CARACTERÍSTICA/ CHARACTERISTIC	ESPECIFICACIÓN/ SPECIFICATION	MÉTODO DE ENSAYO/ TESTING METHOD
Composición / <i>Composition</i>	<u>PVC, sólido, laminados /</u> <u>PVC, solid, laminated</u>	<u>Espectrometría infrarroja /</u> <u>Infrared spectrometry</u>
Color / <i>Colour</i>	Transparente / <i>Transparent</i>	<u>Inspección visual /</u> <u>Visual inspection</u>
Ancho de bobina (según pedido) / <i>Reel wide (as ordered)</i>	440 ± 1,5 mm. 500 ± 1,5 mm.	
Diámetro de mandril / <i>Core diameter</i>	150 (+2, -0) mm.	<u>ISO 13542</u>
Diámetro exterior bobina / <i>Reel diameter</i>	450 ± 50 mm.	
Espesor / <i>Thickness</i>	80 ± 10 µm.	Micrómetro con palpa plana de 10 mm de diámetro / <i>Micrometer with a 10 mm flat measurement face</i>
Resistencia a la tracción a rotura. Longitudinal / <i>Machine direction tensile strength to breaking point</i>	De/From 36 a/to 47 N/mm <sup>2</sup>	<u>ISO 527/1</u> <u>ISO 527/3</u> <u>(halterio b<sub>1</sub>=6mm, L<sub>1</sub>=37.5mm)</u> <u>velocidad= 300mm/min</u>
<u>Láser / No láser</u>	<u>En función del material /</u> <u>Depending on material</u>	<u>Máquina láser /</u> <u>Laser machine</u>
Contracción ( <u>140°C, 10 minutos</u> ) / <i>Shrinkage</i> ( <u>140°C, 10 minutes</u> )	< 50 %	<u>Procedimiento interno de</u> <u>laboratorio /</u> <u>Internal procedure</u>
Temperatura de laminado / <i>Laminating temperature</i>	<u>Estimada /</u> <u>Estimated</u> 120 a/to 160 °C	<u>Prueba de máquina /</u> <u>Industrial</u> <u>trial</u>
<u>Inflamabilidad /</u> <u>Flammability</u>	<u>La inflamabilidad se</u> <u>especifica en las Normas</u> <u>Internacionales sobre las</u> <u>diversas aplicaciones de las</u> <u>tarjetas /</u> <u>Flammability is</u> <u>specified in the International</u> <u>Standards on the various</u> <u>applications of cards</u>	<u>Certificado del proveedor /</u> <u>Supplier's certificate</u>
<u>Toxicidad /</u> <u>Toxicity</u>	<u>Las tarjetas no deben</u> <u>presentar efectos tóxicos en</u> <u>su uso normal</u> <u>De acuerdo a ISO/IEC /</u> <u>Cards must not present toxic</u> <u>effects in normal use.</u> <u>According to ISO/IEC</u>	<u>Certificado del proveedor /</u> <u>Supplier's certificate</u>

CARACTERÍSTICA/ CHARACTERISTIC	ESPECIFICACIÓN/ SPECIFICATION	MÉTODO DE ENSAYO/ TESTING METHOD
Capa de laca / <i>Lacquer layer</i>	<u>Homogénea, cubriendo completamente la superficie de los pliegos y activable por calor / Homogeneous, completely covering the surface of the sheets and heat activatable</u>	<u>Procedimiento interno de laboratorio y/o prueba en máquina / Internal procedure and/or industrial trial</u>
Suciedad (motas) / <i>Dirt (specks)</i>	<u>Exento / Free</u>	<u>TAPPI T437</u>
Rayas, agujeros, virutas y polvo / <i>Scratches, holes, chips and dust</i>	<u>Exento / Free</u>	<u>Inspección visual / Visual inspection</u>
Superficie / <i>Surface</i>	<u>Uniforme / Smooth</u>	<u>Inspección visual / Visual inspection</u>
Corte / <i>Cut</i>	<u>Sin rebabas / No burrs</u>	<u>Inspección visual / Visual inspection</u>

El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales/normativos (si los hubiere) y del proceso de fabricación. / *The severity of the non-conformity will be determined depending on customer requirements, legal/regulatory requirements (if any) and on the production process itself.*



## 4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN/PLAN DE MUESTREO / APPROVAL PROCEDURE/SAMPLING PLAN

### PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN/APPROVAL PROCEDURE

La homologación del material consiste en la superación de dos pruebas de aptitud, ambas con una prueba en máquina:

1ª Fase: Suministro, libre de costes siempre que sea posible, de una muestra de 25 Kg de material, según las especificaciones descritas en este mismo documento que deberá resultar conforme en las pruebas en máquina.

2ª Fase: Suministro de un pedido habitual. Si el resultado de las pruebas de aptitud realizadas es conforme, el material quedará homologado.

La homologación del material se perderá por la reiteración de envíos de lotes no conformes.

La FNMT-RCM 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.

Si durante un período de 2 años, el proveedor no suministra pedidos de dicho material a la FNMT, éste quedará en fase de observación en todas las características que se inspeccionan durante la homologación.

**CONCESIONES:** Si tras la realización por el proveedor de los ensayos, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la FNMT (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximo y mínimo). Además, se indicará la cantidad de producto afectado por la concesión y desde que lote se cumplirá con las características solicitadas.

*The approval procedure of the material consists on two performance tests, both with an industrial trial:*

*1st Stage: Supply of a sample, free of charge whenever possible, of 25 kg of the material according to the specifications described above which should pass an industrial trial.*

*2nd Stage: Supply of a regular-sized order. If the results of the tests and the production trials are in conformity with the specifications, the material is considered as "Approved".*

*The Qualification status will expire in the event of recurrence of non-compliant batches.*

*The FNMT-RCM reserves the right to conduct an audit on the supplier before the approval of the product or upon detecting either failure to comply with the specifications or manufacturing problems that will affect product performance.*

*If no shipments of material are made in two years, the material will remain in observation phase for all the characteristics inspected during the qualification procedure.*

**CONCESSIONS:** *If after supplier testing the batch is not in compliance with specifications, it cannot be sent unless FNMT authorization is applied for (please contact the Quality Service). The supplier will indicate the non-compliant features and the values obtained (average, standard deviation, range and maximum and minimum values). The supplier will also indicate the quantity of product affected by the concession and the batch from which specifications will be again attained.*



**PLAN DE MUESTREO / SAMPLE TESTING PLAN**

Tamaño del lote: Cantidad de bobinas que componen un envío.  
*Lot Size: Quantity of reels that a regular-sized shipment is comprised of.*

Unidad de producto para el muestreo: Una probeta de cada bobina. Peso aproximado de cada bobina 50 kg  
*Product unit for sampling: A sample of each reel. Approximate weight of each reel 50 kg.*

Normas de aplicación / *Applicable standards*

**ISO 3951-1** Reglas y tablas de muestreo para la inspección por variables de los porcentajes de unidades defectuosas / **ISO 3951-1** *Sampling procedures and charts for inspection by variables for percent defective*  
Norma interna / *Internal standard*

**VARIABLES / VARIABLES**

Ancho de bobina / *Reel wide*

Nivel de inspección S-4; Muestreo simple.  
NCA. 2.5% Combinado  
*Inspection level S-4; Simple sample testing.*  
AQL. 2.5% Combined

Espesor / *Thickness*

Nivel de inspección S-4; Muestreo simple.  
NCA. 1% Combinado  
*Inspection level S-4; Simple sample testing.*  
AQL. 1% Combined

**ATRIBUTOS / ATTRIBUTES**

Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación / *Transport, packaging, palletizing, documentation and identification.*

100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío / *100%, considering the inspection unit to be the number of pallets contained in one shipment.*



## 5. ESPECIFICACIONES ESPECIALES DEL SERVICIO / SPECIAL SERVICE SPECIFICATIONS

SERVICIO / SERVICE	ESPECIFICACION / SPECIFICATION
<p>Las especificaciones descritas en esta sección sustituyen <u>o complementan</u> a las equivalentes de la sección de "REQUISITOS DEL SERVICIO"</p> <p><i>The specifications described in this section replace <u>or complete</u> the equivalent ones in section "REQUISITOS DEL SERVICIO"</i></p>	
Identificación / Identification	<p>En el interior del mandril debe aparecer el espesor y el código SAP de la FNMT / <i>Thickness and FNMT SAP must appear on the inside of the mandrel</i></p>
<u>Documentación / Documentation</u>	<p><u>El proveedor deberá proporcionar un certificado en el que detalle el cumplimiento de las especificaciones indicadas en los apartados anteriores en los que así se indique. / <i>The supplier shall provide a certificate detailing the compliance with the specifications indicated in the previous sections where so stated.</i></u></p>
<p>El incumplimiento de lo especificado se considera No Conformidad "CRÍTICA". No obstante, 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.</p> <p><i>Failure to comply with this table of specifications will be considered as a "CRITICAL" Non-Compliance. Nevertheless, a lack of documentation or an incorrect identification of the 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>	

# ANEXO 4

# PCCO04007 REQUISITOS DEL SERVICIO

Versión (6.0)



<b>Título</b>	PCCO04007 REQUISITOS DEL SERVICIO		
<b>Fichero</b>	PCCO04007 Requisitos del Servicio. GENÉRICO.docx		
<b>Versión</b>	6.0	<b>Fecha Versión</b>	11/10/2023



## ÍNDICE

1.	<b>Requisitos del Servicio .....</b>	<b>2</b>
2.	<b>Código de Conducta de Proveedores .....</b>	<b>7</b>
3.	<b>Confidencialidad.....</b>	<b>7</b>



## 1. REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004007 <i>SPECIFICATION PCC004007</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<b>TRANSPORTE</b>  <i>TRANSPORT</i>	En camión, no tráiler. Altura máxima 3,85 m. (Sólo de aplicación para entregas en Duque de Sesto, 47).  <i>By lorry, not articulated or trailer. Maximum height 3.85 m. (Only applies for deliveries at Duque de Sesto St., 47).</i>	<b>MAYOR</b>  <i>MAJOR</i>
<b>EMBALAJE</b>  <i>PACKAGING</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Envoltorio resistente a la humedad.</li> <li>- Aristas protegidas.</li> <li>- Está prohibido el uso de flejes metálicos.</li> <li>- Todos los materiales usados para envase y embalaje deberán cumplir la legislación vigente referente a envases, embalajes y residuos, en cuanto a su composición y niveles de concentración de metales pesados.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Water resistant wrapping.</i></li> <li>- <i>Edges protected.</i></li> <li>- <i>Metal straps are forbidden.</i></li> <li>- <i>All the materials used for packaging should be in accordance with the laws in force on containers, packing and waste materials, as for their composition and maximum concentration levels of heavy metals.</i></li> </ul>	<b>MAYOR</b>  <i>MAJOR</i>
<b>PALETIZACIÓN</b>	<p>En el caso de requerir paletización:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Características de los palets conformes a las normas: UNE-EN 13698.1 palets 800 x 1200 mm. UNE-EN 13698.2 palets 1000 x 1200 mm.</li> <li>- Los palets deberán tener siempre la suficiente resistencia para garantizar la manipulación y almacenamiento en estanterías de paletización, desestimándose maderas viejas y deterioradas.</li> </ul>	<b>MAYOR</b>

<b>Departamento de Compras</b>	<b>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios</b> Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 2 de 7
--------------------------------	--	---------------



<b>REQUISITOS DEL SERVICIO</b> <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCCO04007</b> <i>SPECIFICATION PCCO04007</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b> <i>NON COMPLIANCE</i>
<p><b>PALETIZACIÓN</b></p> <p><i>PALLETIZING</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- El perímetro del palet abarcará totalmente el de los bultos contenidos. Se considerará crítico un desbordamiento total &gt; 10 mm. La elección de las dimensiones (800 x1200 o 1000x1200) dependerá de este criterio.</li> <li>- Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831).</li> <li>- Los palets cargados no sobrepasarán los 1600 Kg. de peso ni 1,50 m de altura.</li> <li>- 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.</li> <li>-Los palets en los que se suministre la mercancía quedarán en propiedad de la FNMT-RCM, no se admitirán mercancías suministradas en palets propiedad de compañías de alquiler.</li> </ul> <p><i>If palletizing is required:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Pallet conditions should be in accordance with the standard:</i></li> <li><i>UNE-EN 13698.1 pallets 800 x 1200 mm.</i></li> <li><i>UNE-EN 13698.2 pallets 1000 x 1200 mm</i></li> <li>- <i>Pallets will be strong enough to bear the handling and storage in palletizing shelves. Old and damage woods are not permitted.</i></li> <li>- <i>The pallet perimeter will cover the whole load. An overflow larger than &gt; 10 omm will be considered as a Critical defect. The choice of dimensions (800 x1200 or 1000x1200) will depend on this criterion.</i></li> <li>- <i>Pallet maximum warping 6mm. (norm FEM 983).</i></li> <li>- <i>The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight or 1.50m of height.</i></li> <li>-<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 film.</i></li> <li>-<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></li> </ul>	<p><b>MAYOR</b></p> <p><i>MAJOR</i></p>



<b>REQUISITOS DEL SERVICIO</b> <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCCO04007</b> <i>SPECIFICATION PCCO04007</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b> <i>NON COMPLIANCE</i>
<b>ETIQUETADO / IDENTIFICACIÓN</b>	<p>Todos los palés llevarán una etiqueta en posición de lectura y legible a 4 m de distancia con la siguiente información:</p> <p><b>Número del pedido</b> <b>Código SAP</b> (asignado por FNMT-RCM) <b>Cantidad de envases</b> <b>Cantidad total de mercancía por palé</b></p> <p>Los envases/rollos/bobinas llevarán una etiqueta con la información necesaria para su correcta identificación, manejo, almacenamiento y uso previsto:</p> <p><b>Nombre del fabricante</b> <b>Denominación del producto</b> <b>Código SAP del producto</b> (asignado por FNMT- RCM) <b>Cantidad de material</b> <b>Nº del lote y/o de la fabricación</b> <b>Peso y formato (si son relevantes)</b></p> <p>y podrá llevar otra información que sea relevante, como:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Etiquetado de seguridad (para los productos que sea exigible).</b> El etiquetado deberá estar en castellano y cumplir lo dispuesto en el vigente Reglamento CLP sobre Clasificación, Etiquetado, envasado de Sustancias y Mezclas.</li> <li>- <b>Fecha de caducidad:</b> Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento.</li> <li>- <b>Condiciones de almacenamiento:</b> En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento.</li> </ul> <p>Las etiquetas deberán contener también <b>Código de barras tipo GS1 128</b> con los datos:</p> <p>241 Código SAP del producto (asignado por FNMT-RCM) 30 Cantidad de material (indicando unidades) 310 (n) a 316 (n) Unidad de medida</p> <p><b>Además, las etiquetas deberán contener los datos o información adicional que se especifique en el apartado "Requisitos especiales del servicio" de este documento.</b></p>	<p><b>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</b></p>



<b>REQUISITOS DEL SERVICIO</b> <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCCO04007</b> <i>SPECIFICATION PCCO04007</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b> <i>NON COMPLIANCE</i>
<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><b>Order number</b>  <b>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM)</b>  <b>Quantity of packaging units</b>  <b>Quantity of material per palet</b></p> <p><i>The packages/rolls/reels shall be labelled with the information needed for its proper identification, handling, storage and intended use:</i></p> <p><b>Name of the manufacturer</b>  <b>Name of the product</b>  <b>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM)</b>  <b>Quantity of material contained</b>  <b>Batch and/or manufacturing numbers</b>  <b>Weight and format (if relevant)</b></p> <p><i>and could contain other relevant information as:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Security labelling (when exigible).</b> <i>The labelling must be in Spanish language and comply with the CLP Regulation about Classification, Labelling and Packing of Substances and Mixture.</i></li> <li>- <b>Expiration Date:</b> <i>Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended.</i></li> <li>- <b>Storage conditions:</b> <i>In case of special storage conditions needed</i></li> </ul> <p><b>Bar code type GS1 128:</b></p> <p>241 <i>SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM).</i>  30 <i>Quantity of material contained (units).</i>  310 (n) to 316 (n) <i>Unit of measurement.</i></p> <p><b><i>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document.</i></b></p>	<p><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>

<b>REQUISITOS DEL SERVICIO</b> <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCC004007</b> <i>SPECIFICATION PCC004007</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b> <i>NON COMPLIANCE</i>
<p><b>DOCUMENTACIÓN</b></p> <p><b>Albarán</b></p> <p><b>Ficha de seguridad del producto</b></p> <p><i>DOCUMENTATION</i></p> <p><i>Delivery note</i></p> <p><i>Safety data sheet of the product</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fabricante</li> <li>- Cantidad suministrada</li> <li>- Código SAP del producto (asignado por FNMT- RCM)</li> <li>- Número del pedido.</li> </ul> <p>Lista detalle con los números de bobinas suministradas en el lote y cantidad de empalmes que lleva cada bobina.</p> <p>El proveedor deberá proporcionar la ficha de datos de seguridad con el primer envío, cuando cambien las características del producto y siempre que se solicite. La ficha de seguridad (para los productos que sea exigible) deberá estar en castellano y cumplir el vigente Reglamento Europeo relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y mezclas (REACH).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Manufacturer</i></li> <li>- <i>Quantity delivered</i></li> <li>- <i>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM).</i></li> <li>- <i>Order number.</i></li> </ul> <p><i>Detailed list of the numbers of coils supplied in the lot and number of joints in each reel.</i></p> <p><i>The supplier must provide the safety data sheet in the first shipment, when the product characteristics had changed and upon request. The safety data sheet (when exigible) must be in Spanish language and comply the current European Regulation about search, evaluation, authorization and restriction of substances and mixtures (REACH).</i></p>	<p><b>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.</b></p> <p><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>



## 2. CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

---

### CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

Los proveedores se comprometen 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**

*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.*

## 3. 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.*