



**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 DIVERSOS PAPELES  
SIN ELEMENTOS DE SEGURIDAD**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO  
PA-AM/1504/TI/2023/SP414082**



## 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 E INSTALACIÓN.
- 9.- DOCUMENTACIÓN.
- 10.- GARANTÍAS.
- 11.- PENALIZACIONES.
- 12.- ACLARACIONES SOBRE ELPLIEGO 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 de los materiales solicitados, y que se indican en el punto 5 de este documento, con el fin de formalizar un Acuerdo Marco para su suministro.

### 2.- DESCRIPCIÓN.

El objeto de la presente licitación es la formalización de un acuerdo marco para el suministro de varios papeles sin elementos de seguridad con las características técnicas contenidas en el 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 los materiales indicados en el punto 5.

La duración de este Acuerdo Marco será de 24 meses desde su formalización, con posibilidad de efectuar una prórroga de hasta 24 meses más.

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 también 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 licitadoras que presenten oferta lo podrán hacer sobre todos los códigos que se indican en este pliego, o sobre parte de ellos.

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).

### 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)
11108047	PAPEL OFFSET 70GR 500MM TABACOS	Kg	180.000	720.000
11108056	PAPEL FILTRO TACTOCEL 22,5 GR 450 MM	Kg	3.190	12.760
11107166	PAPEL LITO BLANCO 110 gr/m <sup>2</sup> 2020 MM	Kg	35.290	141.160
11107068	PAPELLITO BLANCO110 gr/m <sup>2</sup> 2160MM	Kg	13.510	54.040
11106073	PAPEL ESTUC. 2C BRILLO 500MM 170 gr/m <sup>2</sup>	Kg	4.320	17.280
83214013	PAPEL CELULOSA 50 GR 500MM Limp. calco	Kg	17.700	70.800
O.C. (1)	OTROS PAPELES SIMILARES	Kg	Variable	-



(\*) 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.

(1) Cada uno de estos suministros podrán ser sustituidos por otros de la misma naturaleza y diferentes dimensiones u otros papeles sin seguridad que se puedan necesitar

**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 TRANSPORTE.**

Las condiciones de entrega, transporte, embalaje, paletizado y etiquetado serán las especificadas en el anexo 2. El lugar de entrega será, **en condiciones DAP**, en la siguiente dirección:

ALMACEN FNMT-RCM  
c/ ALCALÁ, 526  
28037 – MADRID

#### **8.- MONTAJE E 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.**

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 Ana María Gómez en la dirección de correo electrónico [anamaria.gomez@fnmt.es](mailto:anamaria.gomez@fnmt.es) o a José Carlos Temprano [jctemprano@fnmt.es](mailto:jctemprano@fnmt.es)



**Real Casa de la Moneda**  
Fábrica Nacional  
de Moneda y Timbre

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

**13.- OTRAS CUESTIONES.**

Forma parte integrante del presente pliego el Anexo 1.

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

# PCT04031 PRECINTOS TABACO . PAPEL

## Versión (25.0)



<b>Título</b>	PCT04031 PRECINTOS TABACO . PAPEL		
<b>Fichero</b>	PCT04031 PRECINTOS TABACO . PAPEL.docx		
<b>Versión</b>	25.0	<b>Fecha Versión</b>	10/07/2023
<b>Autores</b>	SERGIO GIL LORENTE, JESUS JOSE ROMERO PRIETO, ANA GOMEZ MARTINEZ, LUIS ORTIZ SIMON, FERNANDO DOMINGUEZ ANTONAYA, JUAN CARLOS GARCIA DUEÑAS, ANDRES ARAUJO BRIONES, DANIEL PUENTE DIEZ, ROBERTO ARAUJO PIREZ, INMACULADA AYUSO ARCOS		
<b>Revisado por</b>	ANTONIO RIOFRIO DOMINGUEZ, JOSE CARLOS TEMPRANO PEREZ, SUSANA TIERNO SANTOS, ANTONIO AYMA GONZALEZ, GREGORIO MORENO FERNANDEZ, PALOMA FERRUELO SOLER		
<b>Fecha Revisión</b>	03/07/2023		
<b>Aprobado por</b>	ANGEL NIETO MARTINEZ		
<b>Fecha Aprobación</b>	10/07/2023		

Esta portada ha sido autogenerada por el gestor documental. La información que en ella se representa se corresponde con metadatos del documento para esta versión en cuestión.

Este documento está disponible en la siguiente dirección:  
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7298321>



## ÍNDICE

1. <b>Histórico de Modificaciones</b> .....	2
2. <b>Descripción de la Materia</b> .....	2
3. <b>Especificaciones Generales de la Materia</b> .....	3
4. <b>Especificaciones Particulares de la Materia</b> .....	5
5. <b>Requisitos del Acabado Superficial</b> .....	6
6. <b>Plan de Muestreo</b> .....	6
7. <b>Empalmes en Bobina</b> .....	7
8. <b>Requisitos del Servicio</b> .....	7



## 1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

---

Eliminación del punto 3 de especificaciones de la materia. Concentración de metales.

## 2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

---

**MATERIA:**

- PAPEL PARA PRECINTOS DE TABACO

**CÓDIGO SAP:**

- Según especificaciones particulares.

### 3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Composición	Pasta química de madera, excluida pasta mecánica	Crítica	Microscopio
2. Blanqueantes ópticos	< 6.000 U.A.	Crítica / Critical: > 6.000 U.A.	Procedimientos internos Laboratorio Se podrán suministrar muestras al proveedor para calibrar su instrumental de acuerdo con el procedimiento interno de la FNMT.
3. Color	*L = 94 *a = 0 *b = 2,5  $\Delta E < 5$		Coordenadas de color CIE Lab. Componente especular incluido. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Sin filtro U.V.
4. Grado de blancura	$\geq 83 \%$	Menor	UNE-EN ISO 2470-1: 2012
5. Índice de encolado COBB 60	$22,5 \pm 4 \text{ g/m}^2$	Mayor: >30; <15 Menor: >28; <17	UNE 57-027
6. Humedad absoluta	$6,5 \pm 1\%$	Crítica: <4,5; >8,5 Mayor: <5; >8	UNE 57-005
7. Rigidez TABER sentido longitudinal Rigidez TABER sentido transversal	1 a 2,5 uu Taber 0,5 a 1 uu Taber	Menor	UNE 57-075
8. Lisura BEKK (ambos lados)	60 a 110 s	Mayor: <40; >125	UNE-57-093

9. Resistencia a la tracción Longitudinal	≥5,3 KgF		UNE 57-028
10. pH superficial	>5,5	Crítica: <4,9 Mayor: <5,2 Menor: <5,5	TAPPI 529
11. Resistencia al arrancado	> a la cera nº 16		
12. Porosidad Bendtsen	225 ± 100 ml/min	Crítico	UNE 57-066
13. Gramaje	70 ± 2 g/m <sup>2</sup>	Mayor	UNE-EN ISO 536: 2013 y UNE 57009: 2015
14. Espesor	76 ± 5 µm	Mayor	UNE-EN ISO 534: 2012
15. Motas	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm <sup>2</sup> )	Crítica	TAPPI T213 y T437
17. Empalmes en bobina	90% de las bobinas sin empalmes. Maximo 10% de las bobinas con 1 empalme. No se admiten bobinas con 2 empalmes.	Crítica: ≥2	DATO FACILITADO POR EL PROVEEDOR CON CADA ENTREGA
18. Condiciones de ensayo: Temperatura Humedad relativa	23 ± 1°C 50 % ± 2		UNE 57-001-86.
(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

ESPECIFICACIONES PARTICULARES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN
ANCHO DE BOBINA 500 mm. CODIGO SAP <b>11108047</b>			
- Ancho de banda	500 ± 2 mm	Mayor	PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN COMÚN
- Diámetro exterior de la bobina	975 ± 10 mm Máximo 30% de bobinas con diámetro entre 900 y 960	Crítica: <900; >990 Crítica: > 30 %	
- Diámetro interior del mandríl	70 ± 1 mm	Crítica: >74; <68 Menor: >73; <69	
(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.			



## 5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD
1. Pegotes, arrugas, agujeros y polvo	Exento	Mayor
2. Superficie	Uniforme	Mayor
3. Bobinado con la cara tela al exterior	Cara tela al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado	Crítica
4. Corte lateral y escalones	Desplazamientos menores de 2 mm	Crítica
5. Mandriles	Dureza suficiente para evitar desgaste o aplastamiento. Tacos sintéticos en los extremos.	
6. Empalmes por bobina (ver imagen en documento "Empalmes en bobina.docx" )	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

## 6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Tamaño del lote.	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. EMPALMES EN BOBINA

---

Consultar documento [Empalmes en bobina.docx](#)

## 8. REQUISITOS DEL SERVICIO

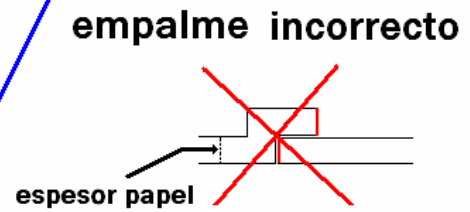
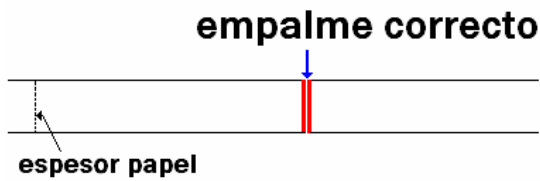
---

Consultar documento [PCCO04004.- PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO.](#)

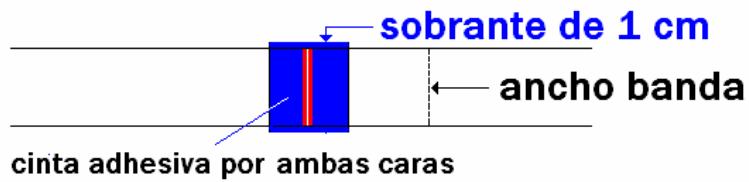




colocación del papel



colocación de la cinta adhesiva





**Datos Generales del Documento**

Tipo.: 4.03 TIMBRE. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS      Código.: PCT04090      Revisión.: 6

Título: PAPEL TACTOCEL 22 GR (REF.FILTRO 22HP35)  
 Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios \TIMBRE\PAPELES  
 Agrupación:  
 Nivel del Documento en la Jerarquía: 1  
 Documento Superior en la Jerarquía: PCT04090.- PAPEL TACTOCEL 22 GR (REF.FILTRO 22HP35)  
 Documento Público:  
 Enviabile por fax:  Sí  No  
 Avisar por correo Elaboración Compartida:  
 Generar pdf: Sí  
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por:	Sergio Gil Lorente	Con Fecha:	12/09/2019
Revisado por:	Andrés Araujo Briones	Con Fecha:	12/09/2019
	José Carlos Temprano Pérez		12/09/2019
	Susana Tierno Santos		13/09/2019
	Antonio Riofrío Domínguez		01/10/2019
Aprobado por:	Angel Nieto Martínez	Con Fecha:	02/10/2019
	Carlos Lago		02/10/2019

**ULTIMAS MODIFICACIONES DEL DOCUMENTO**

**Modificación de la especificación de empalmes admitidos , diámetro de bobina y diámetro de mandril**

**1. DESCRIPCION DE LA MATERIA**

**MATERIA: PAPEL TACTOCEL 22 Gr (REF.FILTRO 22HP35)**  
**CODIGO S.A.P.: 11108056**

**2. REQUISITOS DE LA MATERIA**

**2.1 ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA / MATERIAL SPECIFICATIONS**

ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA / MATERIAL SPECIFICATIONS	ESPECIFICACION / SPECIFICATION	NO CONFORMIDAD / NON COMPLIANCE (1)	METODO DE ENSAYO / TESTING METHOD
1. Composición / Fibrous composition	Producto fabricado a base de celulosa / Manufactures product based on cellulose.	Crítico / Critical	Microscopio / Microscope
2. Color / Colour	*L = >95,47 *a = -0,47 ± 1 *b = 2,38 ± 1,5	Menor	Coordenadas de color CIE Lab. Componente especular incluido. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Sin filtro U.V. / CIELab colour coordinates. Specular compound included. C

**PCT04090.- PAPEL TACTOCEL 22 GR (REF.FILTRO 22HP35) Rev 6**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 08/09/2021 11:27:47**

			Illuminant. Observation angle: 10 °. Non UV filtered
3. Grado blancura / Measurement of diffuse blue reflectance factor	>85 %	Crítico / Critical	UNE-EN ISO 2470-1: 2012
4. Blanqueantes ópticos / Optical whiteners	<8000 U.A.	Crítico / Critical	Espectrofotómetro de luminiscencia LAB-QMD UEFO (P.I.L.A. P0755). Se podrán suministrar muestras al proveedor para calibrar su instrumental de acuerdo con el procedimiento interno de la FNMT . / Luminiscence spectrophotometer LAB-QMD UEFO (P.I.L.A. P0755). Samples can be provided to adjust supplier's device to internal FNMT procedure
5. pH superficial / Surface pH	>5,5	Crítico / Critical: <4,9 Mayor / Major: <5,2 Menor / Minor: <5,5	TAPPI 529
6. Opacidad / Opacity	>40%	Crítico / Critical	UNE-57-063
7. Resistencia Tracción SL / Tensile strength MD	>1,5 kN/m	Mayor / Major	UNE 57-028-89/1
8. Gramaje / Grammage	22,5 ±1,5 g/m <sup>2</sup>	Crítica / Critical: <20 >25 Mayor / Major: <21; >24	UNE-EN ISO 536: 2013 y UNE 57009: 2015
10. Espesor / Thickness	42 ±4 µm	Crítica / Critical : <37; >47 Mayor / Major : <38; >46	UNE-EN ISO 534: 2012
11. Humedad absoluta / Absolute humidity	6,5 ± 1%	Crítica / Critical: <4,5; >8,5 Mayor / Major: <5; >8	UNE 57-005
12. Permeabilidad Gurley / Gurley Permeability	1,36 (Sg) ± 30%		ISO-5636-5
13. Motas / Dark dots	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm <sup>2</sup> / Dark dots larger than 1 mm <sup>2</sup> are not allowed)	Crítico / Critical	TAPPI T213 y T437
14. Empalmes en bobina / Joints in each reel	<u>No se admiten bobinas con 2 ó más empalmes</u> <u>Reels with 2 or more splices are not allowed.</u> <u>Máximo 20% de bobinas con un empalme.</u> <u>Maximum 20% of Reels with 1 splice</u>	Crítico / Critical	
15. Condiciones de ensayo / Test conditions: Temperatura / Temperature Humedad relativa / Relative humidity	23 ± 1°C 50 % ± 2	-----	UNE 57-001-86.

(1) El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos

**PCT04090.- PAPEL TACTOCEL 22 GR (REF.FILTRO 22HP35) Rev 6**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 08/09/2021 11:27:47**

legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.

(1) The degree of non-compliance will be expressed according to severity as per the client requirements, legal requirements (if applied) and to the manufacturing process.

**2.2 ESPECIFICACIONES PARTICULARES / SPECIFIC REQUIREMENTS**

ESPECIFICACIONES PARTICULARES / SPECIFIC REQUIREMENTS	ESPECIFICACION / SPECIFICATION	NO CONFORMIDAD / NON COMPLIANCE (1)	METODO DE ENSAYO / TESTING METHOD
1. ANCHO DE BOBINA 450 mm. Reel WIDE 450 mm.	450 ± 2 mm	Crítica / Critical	
- ø interior del mandril/ Core diameter	70 ± 1 mm 76 ± 1 mm	Crítica / Critical: >71; <69 Crítica / Critical: >77; <75	
- ø exterior / Reel diameter	925 (+25) mm	Crítica / Critical: >950 ; <550	
(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. (1) The degree of non-compliance will be expressed according to severity as per the client requirements, legal requirements (if applied) and to the manufacturing process.			

**2.3 PLAN DE MUESTREO / SAMPLING PLAN**

2.6. PLAN DE MUESTREO / SAMPLING PLAN	ESPECIFICACION / SPECIFICATION
1. Tamaño del lote. Envío normal / Lot Size: Standard shipment	Nº. de bobinas de un envío. / Reels total shipment
2. Muestra para el ensayo / Sample for test	Una probeta de bobina / A sample of the reel
3. Norma de aplicación / Standard to apply	Del número total de bobinas se extraen 3 probetas. Rechazándose el lote cuando aparezca 1 defecto crítico o mayor ó 2 defectos menores / Three samples are taken from the whole batch. The batch will be rejected whith one critical or mayor defect or two minor defects.
4. Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación / Transport, packing, 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 the number of pallets contained in one shipment.

**OTROS REQUISITOS**

Contenido:

**MODIFICACIONES:** Procedimiento de Homologación

REQUISITOS DE SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04004 <i>SPECIFICATION PCCO04004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
TRANSPORTE <i>TRANSPORT</i>	En camión, no trailer. Altura máxima 3,85 m. (Sólo de aplicación para entregas en Duque de Sesto, 47) <i>By lorry, not articulated or trailer, with open sides. Maximum height 3.85 m. (Only applies for deliveries at Duque de Sesto St., 47)</i>	
EMBALAJE	- Envoltorio impermeable, aislando la humedad. - Aristas protegidas del posible deterioro al flejar. - Todos los materiales usados para envase y embalaje deberán cumplir	

<p><b>PACKAGING:</b></p>	<p>la legislación vigente referente a envases, embalajes y residuos, en cuanto a su composición y niveles de concentración de metales pesados</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Wrapper waterproof, insulating moisture.</i></li> <li>- <i>Edges protected from possible damage to the strap.</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>	
<p><b>PALETIZACIÓN:</b></p> <p><i>PALLETIZING</i></p>	<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 13698.1-2003 palets 800 x 1200 mm              UNE-EN 13698.2-2003 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.- 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 ó 1000x1200 ) dependerá de este criterio.</li> <li>- Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831.95).</li> <li>- Los palets cargados no sobrepasarán los 1600 Kg. de peso.</li> <li>- La altura máxima del palet cargado será 1,50 m , en el caso de palets con bobinas la altura máxima será 1,95 m</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 vendrán marcados de acuerdo a la norma UNE de aplicación</li> <li>- Los palets en los que se suministre la mercancía quedarán en propiedad de la FNMT_RCM, no se admitiran mercancías suministradas en palets propiedad de compañías de alquiler.</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 norms:</i>  <i>UNE-EN 13698.1 -2003 pallets 800 x 1200 mm.</i>  <i>UNE-EN 13698.2 -2003 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 mm 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 9831.95 ).</i></li> <li>- <i>The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight .</i></li> <li>- <i>The maximun height of loaded pallet will be 1,50m , In the case of pallets with reels, the maximun height will be 1,95m.</i></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 fil</i></li> <li>- <i>The pallets must be marked according to the standard UNE of</i></li> </ul>	<p><b>MAYOR</b></p> <p><b>MAJOR</b></p>

	<p><i>aplication</i>  <i>-The pallets on which the goods are supplied shall remain the property of FNMT_RCM. Goods provided on pallets owned by rental companies will not be accepted</i></p>	
<p><b>ETIQUETADO / IDENTIFICACIÓN</b></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><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/cajas/bobinas, etc., 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> <p><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.  <b>Fecha de caducidad:</b> Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento.  <b>Condiciones de almacenamiento:</b> En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento.  <b>Leyenda “lote para homologación”</b> Si se encuentra en fase de homologación.</p> <p><b>Código de barras tipo GS1 128 con los datos:</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><b>241</b> Código sap del producto (asignado por FNMT-RCM)  <b>30</b> Cantidad de material (indicando unidades)  <b>310(n) a 316 (n)</b> 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><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><i>Order number,</i>  <i>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM)</i>  <i>Quantity of packaging units</i>  <i>Quantity of material per palet</i></p>	<p style="text-align: right;">*</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><i>Name of the manufacturer</i>  <i>Name of the product</i>  <i>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM)</i>  <i>Quantity of material contained</i>  <i>Batch and/or manufacturing numbers</i>  <i>Weight and format (if relevant)</i></p> <p>and could contain other relevant information as:</p> <p><b>Security labelling ( when exigible ).</b> The labelling must be in Spanish language and comply with the CLP Regulation about Classification, Labelling and Packing of Substances and Mixture.</p> <p><b>Expiration Date:</b> Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended</p> <p><b>Storage conditions:</b> In case of special storage conditions needed</p> <p><b>Legend "lote para homologación" ( "Batch for approval" )</b> In case of approval procedure</p> <p><b>Bar code type GSI 128:</b></p> <p style="padding-left: 40px;"><b>241</b> SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM).</p> <p style="padding-left: 40px;"><b>30</b> Quantity of material contained (units).</p> <p style="padding-left: 40px;"><b>310 (N) to 316 (n)</b> Unit of measurement.</p> <p><b>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document</b></p>
<p><b>DOCUMENTACIÓN:</b></p> <p><b>Albarán</b></p> <p><b>Lista de envío ( Solo en papel en bobina)</b></p> <p><b>DOCUMENTATION:</b></p> <p><i>Delivery note</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> <li>- En fases de homologación de materia, poner en el Albarán la leyenda "Lote para Homologación".</li> </ul> <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"> <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> <li>- <i>For approval procedure, the delivery note must include the legend "Lote para Homologación"("batch for approval").</i></li> </ul>

<i>Mailing list (only in papel coil)</i>	<i>Detailed list of the numbers of coils supplied in the lot and number of joints in each reel</i>
<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> <i>A lack of documentation or an incorrect identification of material does not entail the return of the batch, but the supplier will be claimed for the charges incurred by the FNMT to identify and/or inspect the material received.</i></p>	

#### PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN:

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

1ª Fase: Suministro, libre de costes, de una muestra de 2 bobinas o 2 resmas, en caso de papel pliego, según las especificaciones descritas en este mismo documento. Excepcionalmente, podrán llevar o no, las características que no son propiamente papeleras, por ejemplo: Formato, Cantidad de fibrillas y su Color y Marca de Agua.

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

Excepcionalmente, la Dirección del Departamento podrá establecer una única prueba en máquina, como procedimiento de homologación.

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

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

La RCM-FNMT se reserva la posibilidad de realizar una auditoría al suministrador previamente a la homologación del producto, o cuando se detecten incumplimientos en las especificaciones o problemas en fabricación que incidan en el rendimiento del mismo.

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

#### APPROVAL PROCEDURE:

Approval of material consists of passing two performance stages, including production line tests:

*1<sup>st</sup> 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 .*

*2<sup>nd</sup> stage: To supply an standard order. If the test results successful, the material is approved.*

Exceptionally, the Directorate of the Department may establish a single test in the production line, as an approval procedure.

*The approval status will be placed on observation if no shipments are made in two years.*

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

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

***CONCESSIONS:** If, after testing by the supplier, the batch is rejected, it cannot be sent unless FNMT authorization is applied for (please contact the Quality Service). The supplier will indicate the non-compliant feature/s, and the values obtained (average, standard deviation and minimum and maximum values). In addition, the quantity of product affected by the concession and the batch from which the requested features are in compliance will be indicated.*

#### **CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES**

Los proveedores homologados se comprometerán a cumplir los principios recogidos en el Código de Conducta de Proveedores de la FNMT-RCM, el cual se encuentra disponible en el apartado del perfil de contratante de su página web.

#### **SUPPLIER CODE OF CONDUCT**

*Certified suppliers accept to comply with the principles contained in the Supplier Code of Conduct of FNMT-RCM, which is available in the contractor's profile section of our website.*

#### **CONFIDENCIALIDAD/ CONFIDENTIALITY**

El contenido de este documento y sus anexos es estrictamente confidencial, quedando prohibida su cesión, total o parcial, comunicación o puesta de manifiesto a terceros, con las excepciones previstas en la legislación de propiedad industrial e intelectual. Queda por lo tanto prohibida la realización de cualquier acto de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM.

*This document, its content and any file attached there to is strictly confidential. Any reproduction, in whole or in part, of this document by whatsoever means and any transmission or dissemination thereof to other persons is prohibited, with the exceptions stated in the laws in force on intellectual property and copyright. Therefore, any direct or indirect disclosure is prohibited without written permission of the FNMT-RCM*

#### **Relaciones entre Documentos**

##### **Documentos relacionados :**

5.09 PLANIFICACION. ESPECIFICACIONES TECNICAS DE PP.TT.: ETIM34800051.- PASAPORTE ESPAÑOL 3.0  
5.09 PLANIFICACION. ESPECIFICACIONES TECNICAS DE PP.TT.: ETIM34800053-54.- PASAPORTES 3.0  
DIPLOMATICOS Y SERVICIO



F.N.M.T.

## 4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS

### Datos Generales del Documento

Tipo.: 4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS      Código.: PCB04MMPP11107068      Revisión.: 3

Título: PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m<sup>2</sup> / 110 g/m<sup>2</sup> BASE PAPER  
 Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios \BURGOS  
 Agrupación: 050 PRODUCCION Y PRESTACION DE SERVICIOS \ FABRICA DE PAPEL \ DOCUMENTOS REQUISITOS MATERIAS  
 Nivel del Documento en la Jerarquía: 1  
 Documento Superior en la Jerarquía: PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m<sup>2</sup> / 110 g/m<sup>2</sup> BASE PAPER  
 Documento Público:  
 Enviable por fax:  Sí  No  
 Avisar por correo Elaboración:  Sí  No  
 Compartida:  
 Generar pdf:  Sí  No  
 Controlar Fecha de Próxima Revisión:

Elaborado por: Juan Carlos Martinez  
 Revisado por: Vicente Garcia Juez  
 Aprobado por: Antonio Olmos Ruiz

Con Fecha: 11/01/2019  
 Con Fecha: 11/01/2019  
 Con Fecha: 07/02/2019

### 1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m<sup>2</sup>  
 RAW MATERIAL: 110g/m<sup>2</sup> BASE PAPER  
 CODIGO S.A.P.: 11107068 / 11107166  
 S.A.P. CODE: 11107068 / 11107166

### 2. REQUISITOS DE LA MATERIA

1. DE LA MATERIA / ABOUT RAW MATERIAL	ESPECIFICACION / SPECIFICATION	NO CONFORMIDAD / NON COMPLIANCE (1)	METODO DE ENSAYO / TEST METHOD
*1.- Pasta química de madera <i>Wood shemical pulp</i>	Excluida pasta mecánica Sin blanqueantes ópticos <i>Mechanic pulp excluded Without optical bleacher</i>	Crítico <i>Critical</i>	Microscopio <i>Microscope</i>
*2.- Calidad papel <i>Paper quality</i>	Papel soporte <i>Base paper</i>	Mayor <i>Major</i>	
*3.- Pigmentación <i>Pigmentation</i>	Blanco <i>White</i>	Mayor <i>Major</i>	
*4.- Lisura Bekk <i>Bekk smoothness</i>	30 - 60 s <i>30 - 60 s</i>	Mayor <i>Major</i>	UNE 57093:1990 <i>UNE 57093:1990</i>
*5.- Fluorescencia <i>Fluorescence</i>	Negativa <i>Negative</i>	Crítico <i>Critical</i>	Inspección bajo Luz ultravioleta 365 nm <i>Inspection under 365 nm ultraviolet light</i>
*6.- Gramaje <i>Basis weight</i>	110 g/m <sup>2</sup> ± 2% <i>110 g/m<sup>2</sup> ± 2%</i>	Crítico <i>Critical</i>	UNE-EN ISO 536:1997 <i>UNE-EN ISO 536:1997</i>
*7.- Espesor <i>Thickness</i>	132 micras ± 2% <i>132 micras ± 2%</i>	Crítico <i>Critical</i>	UNE-EN ISO 534:2005 <i>UNE-EN ISO 534:2005</i>
*8.- Perfil de Gramaje <i>Basis weight profile</i>	< ± 2,5 diferencia <i>&lt; ± 2,5 difference</i>	Crítico <i>Critical</i>	UNE-EN ISO 536:1997

**PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m<sup>2</sup> / 110 g/m<sup>2</sup> BASE PAPER Rev 3**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43**

			(Formetas de 100 cm <sup>2</sup> con separación de 5 cm) UNE-EN ISO 536:1997 (100 cm <sup>2</sup> with a 5 cm. Gap samples)
*9.- Perfil de Espesor <i>Thickness profile</i>	< ± 2,5 diferencia < ± 2,5 difference	Mayor <i>Major</i>	UNE-EN ISO 534:2005 UNE-EN ISO 534:2005
*10.- Índice de porosidad Afnor <i>Afnor porosity index</i>	< 2,5 < 2,5	Crítico Intervalo preferente (0,3 - 1) <i>Critical Preferential interval (0.3 - 1)</i>	
*11.- Cobb 60 <i>Cobb 60</i>	20 - 30 g/m <sup>2</sup> 20 - 30 g/m <sup>2</sup>	Crítico <i>Critical</i>	
*12.- Estabilidad dimensional <i>Dimensional stability</i>	< 3,6 % < 3,6 %	Menor <i>Minor</i>	
*13.- pH superficial <i>Surface pH</i>	> 5 > 5	Mayor <i>Major</i>	TAPPI 529 OM-09 TAPPI 529 OM-09
*14.- Tracción Ruptura ST <i>CD Tensile strength</i>	>= 3,3 kNm >= 3,3 kN/m	Mayor <i>Major</i>	UNE EN ISO 1924-2:2009 UNE EN ISO 1924-2:2009
*15.- Resistencia al rasgado SL <i>MD Tear strength</i>	> 850 mN > 850 mN	Mayor <i>Major</i>	UNE EN 21974:1996 UNE EN 21974:1996
*16.- Cenizas <i>Ash content</i>	6 - 10 % 6 - 10 %	Mayor <i>Major</i>	UNE 57050:03 UNE 57050:03
*17.- Blancura <i>Whiteness</i>	> 83,5 % > 83,5 %	Mayor <i>Major</i>	UNE 57062:03 UNE 57062:03
*18.- Opacidad <i>Opacity</i>	> 85 % > 85 %	Mayor <i>Major</i>	UNE 57062:03 UNE 57062:03
*19.- Arrancado Dennison <i>Dennison tearing</i>	> nº 12 > nº 12	Mayor <i>Major</i>	UNE 57088-74 UNE 57088-74
*20.- Arrancado IGT <i>IGT tearing</i>	>150 >150	Mayor <i>Major</i>	Acelerador A y tinta de alta viscosidad <i>A accelerator and high-viscosity ink</i>
*21.- Humedad <i>Humidity</i>	4,5 - 6 % 4,5 - 6 %	Mayor <i>Major</i>	UNE EN 287:2009 UNE EN 287:2009
*22.- Empalmes en bobina <i>Bobbin splices</i>	Ninguno <i>None</i>	Crítico Para evitar empalmes, se admitirán un 10% de bobinas de diámetro entre 700 - 750 <i>Critical In order to avoid splices, 10% of 700-750 diameter bobbins will be accepted</i>	
*23.- Diámetro bobina <i>Bobbin diameter</i>	aprox. 1000 - 1100 mm approx. 1000 - 1100 mm	Crítico <i>Critical</i>	Sin aplastamiento (TIS016-09) <i>Without crushing (TIS016-09)</i>
*24.- Diámetro interior <i>Inner diameter</i>	149 - 151 mm 149 - 151 mm	Mayor <i>Major</i>	Espesor del mandril de cartón: 10mm. Los mandriles estarán protegidos con tacos de madera tronco cónicos, según TIS 016-02/03/04 <i>Cardboard mandrel thickness: 10 mm. Mandrels will be protected with conic frustum wood plugs, according to TIS 016-02/03/04</i>
*25.- Longitud de la bobina <i>Bobbin length</i>	aprox. 6500 m approx. 6500 m	Crítico <i>Critical</i>	
*26.- Motas <i>Dots</i>	< 20 mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> < 20 mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup>	Crítico Inadmisibles motas mayores de 1 mm de diámetro <i>Critical Dots larger than 1 mm in diameter will not be accepted</i>	TAPPI T213 TAPPI T213
27.- Condiciones de ensayo:			UNE- EN 20187

**PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m<sup>2</sup> / 110 g/m<sup>2</sup> BASE PAPER Rev 3**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43**

<i>Test conditions:</i>		UNE- EN 20187
Temperatura <i>Temperature</i>	23 ± 1°C 23 ± 1°C	
Humedad relativa <i>Relative humidity</i>	50 % ± 2 50 % ± 2	

(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.

1) *The level of non conformity will be determined depending on gravity according the requirements of customer, legal requirements (if it exists) or derived of production process.*

<b>*2. ESPECIFICACIONES PARTICULARES</b> <i>SPECIAL SPECIFICATIONS</i>	<b>ESPECIFICACION</b> <i>SPECIFICATION</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b> <i>NON COMPLIANCE (1)</i>	<b>METODO DE ENSAYO</b> <i>TEST METHOD</i>
1. ANCHO DE BOBINA máximo 2160 mm. CÓDIGO SAP 11107068 (Nota 1) 1.- <i>BOBBIN WIDE max. 2160 mm. 11107068 SAP CODE (Note 1)</i>			
- Tolerancia ancho de banda <i>- Tolerance wide stripe</i>	± 2 mm ± 2 mm	Crítica <i>Critical</i>	
2. ANCHO DE BOBINA máximo 2020 mm. CÓDIGO SAP 11107166 (Nota 1) 2.- <i>BOBBIN WIDE max. 2020 mm. 11107166 SAP CODE (Note 1)</i>			
- Tolerancia ancho de banda <i>- Tolerance wide stripe</i>	± 2 mm ± 2 mm	Crítica <i>Critical</i>	

Nota 1: Ancho definitivo a determinar en cada pedido.

*Note 1: Final wide to be determined for each supply.*

(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.

1) *The level of non conformity will be determined depending on gravity according the requirements of customer, legal requirements (if it exists) or derived of production process.*

<b>*3. DEL ACABADO SUPERFICIAL</b> <i>ABOUT SURFACE FINISH</i>	<b>ESPECIFICACION</b> <i>SPECIFICATION</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b> <i>NON COMPLIANCE</i>
1. Pliegues, marcas de sogas, agujeros y polvo <i>Folds, marks of rope, holds and dust</i>	Exento (TIS 16-35/37/38/51/30/27) <i>None (TIS 16-35/37/38/51/30/27)</i>	Mayor <i>Major</i>
2. Formación <i>Morphology</i>	Uniforme (Sin defectos según TIS 016-26/31/32/33/34/36) <i>Uniform (Without defects according to TIS 016-26/31/32/33/34/36)</i>	Menor <i>Minor</i>
3. Borde bobinas <i>Bobbin edge</i>	Uniforme (Sin defectos según TIS 016-11/16/18. Corte lateral sin escalones (TIS 016-12) y sin polvillo <i>Uniform (Without defects according to TIS 016-11/16/18. Lateral cut without steps (TIS 016-12) and without dust.</i>	Crítico <i>Critical</i>
4. Dureza <i>Hardness</i>	Uniforme (Evitando flojedad (TIS 016-13)) <i>Uniform (Avoiding slackness (TIS 016-13))</i>	Crítico <i>Critical</i>

<b>4. DEL SERVICIO</b>	<b>ESPECIFICACION</b>
1. Embalaje <i>Packaging</i>	- Kraft plastificado, embalado con polietileno retráctilado y con cantoneras de cartón en los laterales. <i>Laminated Kraft, packed with retractile polythene and with cardboard corners on the sides.</i>
Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases <i>Compliance with existing laws concerning packing and waste products.</i>	- Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente. <i>- Certificate, if it is applied.</i>
2. Paletización <i>Palletized</i>	- La mercancía vendrá en palets, conteniendo 1 unidad por palet. <i>- The goods will come in pallets, containing 1 unit per pallet.</i> - Bobinas paletizadas y tumbadas evitando posibles desplazamientos laterales. <i>- Bobbins in pallets and leant on their sides to avoid any</i>

**PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m<sup>2</sup> / 110 g/m<sup>2</sup> BASE PAPER Rev 3**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43**

	<p><i>potential side movements.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Palet con la suficiente resistencia para realizar la manipulación y transporte de la carga.</li> <li>- <i>Strong enough pallets to perform their handling and to transport the load.</i></li> </ul>
<p>3. Identificación: <i>Identification</i></p> <p>Información en la etiqueta <i>Label information</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: <i>- Label placed approximately on the same position; it shall include:</i></li> <li>- Nombre del proveedor <i>- Supplier's name</i></li> <li>- Denominación comercial del producto <i>- Commercial name of the goods</i></li> <li>- Referencia del lote de fabricación <i>- Production batch reference</i></li> <li>- Peso de la unidad (kg) <i>- Unit's weight (kg)</i></li> <li>- Nº de Empalmes <i>- Splices number</i></li> <li>- Código SAP de la FNMT <i>- FNMT's internal material code</i></li> </ul> <p>Se considerarán datos identificativos, de los expuestos, aquellos que figuren impresos en el envoltorio de la unidad. <i>Among the data on view, those printed on the unit package will be considered the identity ones.</i></p>
<p>4. Documentación: <i>Documentation:</i></p> <p>Albarán <i>Delivery note</i></p> <p>Certificado de calidad <i>Quality certificate</i></p> <p>Ficha Técnica del producto <i>Technical sheet</i></p> <p>Concesiones <i>Concessions</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nº del pedido. <i>- Purchase order number</i></li> <li>- Nombre del proveedor. <i>- Supplier's name.</i></li> <li>- Denominación comercial del producto. <i>- Commercial name of the goods</i></li> <li>- Referencia del lote. <i>- Batch(es) reference(s)</i></li> <li>- Nº de unidades del envío. <i>- Number of units in total.</i></li> <li>- Fecha de envío. <i>- Shipment's date.</i></li> <li>- Código FNMT <i>- FNMT's material code</i></li> <li>- Cantidad del envío (Kg) <i>- Shipment's total amount (kg)</i></li> </ul> <p>- En 2ª fase de homologación de materia, poner en la etiqueta la leyenda "Lote para Homologación" <i>- On the second authorisation stage (batch) the label shall contain the text: "Batch for authorisation".</i></p> <p>- Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados. <i>- Document in duplicate, containing the following: Compliance statement and required test Report.</i></p> <p>- Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. <i>- Prior to the first delivery and whenever there may be any content modifications</i></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 Area de Calidad de Fca. de Papel), indicando las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos) <i>In case the batch test results are not satisfactory, it shall not be sent unless prior authorization is obtained from FNMT (contact Paper Mill Quality Department). In this case, the supplier shall state the non-conformity characteristics and the obtained values (mean, standard deviation, range, maximum and minimum values).</i></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</p>	

**PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m<sup>2</sup> / 110 g/m<sup>2</sup> BASE PAPER Rev 3**  
**COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43**

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.

*NOTE: Non compliance with the above-mentioned specifications with regard to Packaging, will be considered as a "MAJOR" non conformity. The lack of documentation or the incorrect material identification will not result in the return of the batch but the supplier will be required to send the missing documentation and claimed for the costs derived from the identification and/or inspection of the delivered raw material on the part of FNMT.*

**5. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION / AUTHORISATION PROCEDURE**

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

*It begins with the delivery of one bobbin, free of charge according to the above-mentioned specifications.*

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

*The second official approval phase will consist of a normal amount for an order, in order to perform an industrial trial in accordance with the specifications set in this document.*

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

*Once this stage is passed, the raw material shall be qualified*

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

*The authorisation status expires in three years. This period shall be automatically renewed provided the supplier has delivered goods to FNMT during that time and the continuous evaluation results have been satisfactory.*

**6. PLAN DE MUESTREO / SAMPLING PLAN**

**ESPECIFICACION / SPECIFICATION**

1. Muestra para el ensayo  
*Test sample*

De cada bobina a analizar, por cada lote identificado por el proveedor, se tomará un desarrollo completo después de haber desechado 6 o 7 vueltas en orden a la realización de los ensayos correspondientes.  
*From each bobbin to test, for each batch identified by the supplier, a complete development will be taken after to have rejected 6 or 7 returns in order to make the required tests.*

2. Nivel de inspección transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.  
*Transport, packing, laminating, documentation and identification*

100%, considerando como unidad de producto para inspección, cada una de las bobinas contenidas en un envío.  
*100 %, considering each bobbin of a delivery as the product inspection unit*

**ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.**

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

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

*LOT ACCEPTANCE.*

*Once the tests have been conducted an this sampling plan has been completed, it will be determined whether this batch is acceptable or not. If the batch is not acceptable, RCM-FNMT will be able to return it to the supplier.*

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

*All data provided herein will be considered confidential; their total or partial transfer, communication or revelation to third parties is strictly forbidden with the exceptions stipulated by the industrial and intellectual property legislation. Therefore any direct or indirect publicity actions concerning the aforementioned information shall be strictly forbidden unless written authorization from FNMT-RCM is previously obtained.*

**Contenido:**

**Relaciones entre Documentos**

**Documentos relacionados :**

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### 11106073 PAPEL ESTUCADO 2C BRILLO

ANCHO BOBINA: 500 mm, diám. 975mm+/.20mm

Ø MANDRIL: 76 mm.

GRAMAJE: 170 gr/m<sup>2</sup>

Calidad: Estucado 2 caras brillo, con Lisura bekk > 600 s.

### 83214013 PAPEL CELULOSA

PAPEL CELULOSA 50 Gr 360 mm					
PROPIEDAD	VALOR	UNIDADES	TOLERANCIA MAX	TOLERANCIA MIN	NORMA
Gramaje	50	gr/m <sup>2</sup>	52	48	UNE-EN ISO 536
Espesor	55	µm	60,8	50,4	UNE-EN ISO 534
Porosidad (Bendtsen)	450	ml/min	550	350	UNE ISO 5636-3
Blancura (457 mm)	106	%	108	104	ISO 2470-1
Lisura (Bendtsen) CT	60	ml/min	100	45	UNE 57080-2 ISO 8791-2
Lisura (Bendtsen) CF	70	ml/min	100	45	UNE 57080-2 ISO 8791-2



**Real Casa de la Moneda**  
Fábrica Nacional  
de Moneda y Timbre

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

# ANEXO 2

# PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO

Versión (9.0)



<b>Título</b>	PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO		
<b>Fichero</b>	PCCO04004 Requisitos del Servicio. PAPEL.docx		
<b>Versión</b>	9.0	<b>Fecha Versión</b>	28/09/2023
<b>Autores</b>	JUAN CARLOS GARCIA DUEÑAS, ANDRES ARAUJO BRIONES, DANIEL PUENTE DIEZ, ROBERTO ARAUJO PIREZ, INMACULADA AYUSO ARCOS		
<b>Revisado por</b>	CLEMENTE LARENA GOMEZ, PALOMA FERRUERO SOLER, ALBERTO TARTALO MARTINEZ, ANTONIO AYMA GONZALEZ, GREGORIO MORENO FERNANDEZ		
<b>Fecha Revisión</b>	26/09/2023		
<b>Aprobado por</b>	ANGEL NIETO MARTINEZ, JUAN DAMIAN ALVAREZ VELAZQUEZ		
<b>Fecha próxima revisión</b>			
<b>Fecha Aprobación</b>	28/09/2023		

Esta portada ha sido autogenerada por el gestor documental. La información que en ella se representa se corresponde con metadatos del documento para esta versión en cuestión.

Este documento está disponible en la siguiente dirección:  
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7208092>

## ÍNDICE

<b>1. Modificaciones.....</b>	<b>2</b>
<b>2. Requisitos del Servicio .....</b>	<b>3</b>
<b>3. Procedimiento de Homologación .....</b>	<b>8</b>
<b>4. Código de Conducta de Proveedores .....</b>	<b>9</b>
<b>5. Confidencialidad.....</b>	<b>9</b>

## **1. MODIFICACIONES**

---

- Se elimina la frase "with open sides" del punto 2. Requisito del Servicio del apartado "Transporte".
- En el punto 3. procedimiento de homologación, se detalla, libre de costes, siempre que sea posible.
- Se elimina del punto 4. Código de Conducta de Proveedores, la referencia a proveedores homologados.

## 2. REQUISITOS DEL SERVICIO

<b>REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN</b>  <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCC004004</b>  <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b>  <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 impermeable, aislando la humedad.</li> <li>- Aristas protegidas del posible deterioro al flejar.</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>Wrapper waterproof, insulating moisture.</i></li> <li>- <i>Edges protected from possible damage to the strap.</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>	En el caso de requerir paletización: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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</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>REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN</b>  <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCC004004</b>  <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b>  <i>NON COMPLIANCE</i>
<b>PALETIZACIÓN</b>  <i>PALLETIZING</i>	<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 ó 1000x1200) dependerá de este criterio.</li> <li>- Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831.95).</li> <li>- Los palets cargados no sobrepasarán los 1600 Kg. de peso.</li> <li>- La altura máxima del palet cargado será 1,50 m, en el caso de palets con bobinas la altura máxima será 1,95 m</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 vendrán marcado de acuerdo a la norma UNE de aplicación.</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 norms:</i></li> <li style="padding-left: 40px;"><i>UNE-EN 13698.1 -2003 pallets 800 x 1200 mm.</i></li> <li style="padding-left: 40px;"><i>UNE-EN 13698.2 -2003 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 mm 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 9831.95).</i></li> <li>- <i>The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight.</i></li> <li>- <i>The maximun height of loaded pallet will be 1,50m, In the case of pallets with reels, the maximun height will be 1,95m</i></li> </ul>	<b>MAYOR</b>  <i>MAJOR</i>



<b>REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN</b>  <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCC004004</b>  <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b>  <i>NON COMPLIANCE</i>
	<p>- The whole package must be compact, thus avoiding any displacement. To this aim, pallet and product will form a whole using plastic strapping bands.as far as possible be avoided or shrink wrapping the goods with plastic wrap. If it was necessary to achieve effective compaction of the goods, shrink it with plastic film, the film should never wrap the pallet wood. The fastening of the load to the pallet is always using plastic strap and not through the shrink fil</p> <p>- The pallets must be marked according to the standard UNE of application.</p> <p>-The pallets on which the goods are supplied shall remain the property of FNMT_RCM. Goods provided on pallets owned by rental companies will not be accepted.</p>	
<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/cajas/bobinas, etc., 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</b> (si son relevantes)</p> <p>y podrá llevar otra información que sea relevante, como:</p> <p><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.</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 DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN</b>  <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCC004004</b>  <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b>  <i>NON COMPLIANCE</i>
<i>LABELING / IDENTIFICATION</i>	<p><b>Fecha de caducidad:</b> Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento.</p> <p><b>Condiciones de almacenamiento:</b> En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento.</p> <p><b>Leyenda "lote para homologación"</b> Si se encuentra en fase de homologación.</p> <p><b>Código de barras tipo GS1 128</b> con los datos:</p> <p style="padding-left: 40px;">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><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, SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM) Quantity of packaging units Quantity of material per palet</b></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><b>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)</b> <i>and could contain other relevant information as:</i></p> <p><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></p> <p><b>Expiration Date:</b> <i>Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended</i></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 DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN</b>  <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	<b>ESPECIFICACIÓN PCC004004</b>  <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	<b>NO CONFORMIDAD</b>  <i>NON COMPLIANCE</i>
	<p><b>Storage conditions:</b> <i>In case of special storage conditions needed</i></p> <p><b>Legend "lote para homologación"</b> ("Batch for approval"). <i>In case of approval procedure</i></p> <p><b>Bar code type GS1 128:</b></p> <p><i>241 SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM)</i> <i>30 Quantity of material contained (units).</i> <i>310 (n) to 316 (n) Unit of measurement.</i></p> <p><b>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document</b></p>	
<p><b>DOCUMENTACIÓN</b></p> <p><b>Albarán</b></p> <p><b>Lista de envío (Solo en papel en bobina)</b></p> <p><i>DOCUMENTATION</i></p> <p><i>Delivery note</i></p> <p><i>Mailing list (only in papel coil)</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> <li>- En fases de homologación de materia, poner en el Albarán la leyenda "Lote para Homologación".</li> </ul> <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"> <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> <li>- <i>For approval procedure, the delivery note must include the legend "Lote para Homologación"("batch for approval").</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><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>

### 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 siempre que sea posible 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:*

*1<sup>st</sup> stage: To supply, free of cost whenever possible, 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.*

*2<sup>nd</sup> 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.*

## 4. 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.*

## 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.*