



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 DE SUMINISTRO DE PAPELES ADHESIVOS EN
BOBINA**

(cód. SAP – 112100XX-15101210)

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
PA-AM/1504/TI/2023/SP414112**



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 EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.
- 13.- OTRAS CUESTIONES.

ANEXO 1

ANEXO 2



1.- OBJETO.

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas tiene por objeto definir las características técnicas del material solicitado, detallado en el punto 2 de este documento, así como la formalización de un Acuerdo Marco para su suministro.

2.- DESCRIPCIÓN.

Los productos que pretenden contratarse son papeles adhesivos en bobina para etiquetas sanitarias y productos adhesivos de filatelia

Las características técnicas del producto a suministrar son las contenidas en ANEXO 1.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.

Esta licitación dará lugar a la selección de los proveedores que formarán parte de un Acuerdo Marco para el suministro de papeles autoadhesivo en bobina.

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

Posteriormente, con cargo a este Acuerdo, se generarán Contratos Basados por las cantidades y fechas de suministro definidas en los mismos. Estos Contratos Basados serán adjudicados a alguna de las empresas incluidas en el Acuerdo Marco formalizado. Las condiciones pactadas en este Acuerdo serán, por tanto, de aplicación en los contratos basados con cargo al mismo.

Se podrán generar tantos contratos basados como la FNMT-RCM considere necesarios hasta agotar el valor estimado o el periodo de vigencia, lo que antes se produzca.

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

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 y sus prórrogas, es de alrededor de 1.244.000 m² (311.000 m² anuales) según el siguiente desglose estimado por código de material:



CÓD SAP	DESCRIPCIÓN	Ud.	Cantidad Periodo vigencia (2 años)	Cantidad Total (4 años)
11210013	PAPEL ETIQ ADHESIVO ETIQ. SANITARIA 385 mm "SNS"	m ²	170.000	340.000
11210022	PAPEL ETIQ ADHESIVO ETIQ. SANITARIA 385 mm "SALUD"	m ²	48.000	96.000
11210027	SOPORTE AUTOAD IMPRIM 2C 2030mm 180 micras C/L	m ²	400.000	800.000
15101210	PAPEL ADHESIVO FRONTAL MADERA 330 mm (Cherry Veneer-FSC/RC7B/Kraft Special 85) o equivalente	m ²	4.000	8.000
TOTALES		m²	622.000	1.244.000

(*) La cantidad indicada en este Acuerdo Marco es, como se indica, una estimación, pudiendo ampliarse o reducirse en función de las necesidades reales que surjan. Todo ello sin superar el límite económico establecido para el mismo, ni el tiempo de duración de vigencia.

(1) Cada uno de estos suministros podrán ser sustituidos por otros de la misma naturaleza y diferentes dimensiones u otros papeles adhesivos 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 PLAZOS DE ENTREGA. 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

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) en un periodo máximo de tres meses desde la adjudicación.

8.- MONTAJE E INSTALACIÓN.

No aplica, al tratarse de materias primas.



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

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 Gómez en la dirección de correo electrónico anamaria.gomez@fnmt.es, o a José Carlos Temprano jctemprano@fnmt.es

13.- OTRAS CUESTIONES.

Forma parte integrante del presente pliego los Anexos 1 y 2

LA DIRECTORA DEL DEPARTAMENTO

SUSANA TIERNO SANTOS

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

JOSE CARLOS TEMPRANO PÉREZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

ANEXO 1



ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones de la Materia	3
4. Especificaciones particulares	7
5. Requisitos del Acabado Superficial	8
6. Plan de Muestreo	9
7. Anexos	9
8. Requisitos del Servicio	9



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

Modificar los valores de coordenadas color.

Organizar correctamente las especificaciones generales y particulares.

Añadir Homologación conjunta.

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

- PAPEL PARA ETIQUETAS ADHESIVAS SANITARIAS.

CÓDIGO SAP:

- Según especificaciones particulares.

3. ESPECIFICACIONES DE LA MATERIA

ESPCIFICACIONES MATERIA	Especificación	No Conformidad	Método de Ensayo
PAPEL FRONTAL			
Conjunto de capas de papel: ver imagen en LEYENDA GLASINADO-DATOS Y EMPALMES.pdf .			
Composición	Excluida pasta mecánica de madera.	Crítica	Microscopio
Concentración de metales	No excederá los límites establecidos en directiva EC 94/62/EC	Crítica	
Grado blancura	>98%		ISO 2470/1
<u>Color</u>	<u>L* 92,56</u> <u>a* 1,28</u> <u>b* -4,76</u> <u>ΔE < 5</u>	<u>Menor</u>	<u>Coordenadas de color CIE Lab.</u> <u>Condiciones: C/2° SCI/0 (filtro</u> <u>400nm) (Iluminante C, ángulo 2°,</u> <u>componente especular incluida,</u> <u>filtro de corte a 400nm)</u>
Gramaje	70 ± 3 g/m ²	Menor	ISO 536
Espesor	89 ± 3 μm	Menor	ISO 534
Lisura Bendtsen	150 ± 50 ml/min	Mayor	ISO 5627
Rigidez Taber sentido longitudinal	2,35 ± 0,2 uu Taber	Valor de Referencia con carácter orientativo	ISO 2493
Rigidez Taber sentido transversal	0,96 ± 0,2 uu Taber	Valor de Referencia con carácter orientativo	ISO 2493
Resistencia a la tracción Longitudinal	>5 kN/m	Crítico	ISO 1924/1
Humedad absoluta	6,5 ± 1 %	Valor de Referencia con carácter orientativo	UNE 57-005

pH superficial	> 5,5	Valor de Referencia con carácter orientativo	TAPPI 529
Resistencia al arrancado	> a la cera nº 16	Valor de Referencia con carácter orientativo	
Motas	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm ²)	Valor de Referencia con carácter orientativo	TAPPI T213 y T437
PAPEL GLASINADO			
Tipo de papel	Papel soporte glasinado blanco transparente. Para aplicaciones en bobina.		
Gramaje	58 ± 4 g/m ²		ISO 536
Espesor	51 ± 4 µm		ISO 534
Resistencia a la tracción Longitudinal	>5,2 kN/m	Crítico	ISO 1924
Transparencia	entre 46 y 51 %	Mayor	ISO 2469
PAPEL SOPORTE			
Tipo de papel	Papel soporte químico Kraft blanco		
Gramaje	52 ± 3 g/m ²		ISO 536
Espesor	54 ± 4 µm		ISO 534
Resistencia a la tracción Longitudinal	>4,3 kN/m	Crítico	ISO 1924

ADHESIVO (frontal y glasinado)

Composición	Adhesivo acrílico permanente, con buena resistencia al calor y buena adhesión sobre cartón. Cumpliendo normativa BGV V para uso en contacto directo en alimentos no grasos, secos y húmedos.	Crítico	Norma 15893 U 01
Gramaje (para una capa de adhesivo)	20 ± 2 g/m ²	Valor de Referencia con carácter orientativo	ISO 536
Espesor (para una capa de adhesivo)	10 ± 2 µm	Valor de Referencia con carácter orientativo	
Tack	> 7 N	Crítico: < 7	
Fuerza del adhesivo (al frontal y al glasinado)	> 3 N/cm	Valor de Referencia con carácter orientativo	Procedimiento laboratorio FNMT-P071. Basado en la norma FINAT nº 1
Caducidad del adhesivo	El proveedor garantiza la validez del adhesivo durante dos años a partir de la fecha del suministro a FNMT	Mayor	

CONJUNTO			
Espesor	225 µm ± 4 %	Valor de Referencia con carácter orientativo	ISO 534
Gramaje	229 g/m ² ± 7%	Valor de Referencia con carácter orientativo	ISO 536
Diámetro interior del mandril	76 ± 1 mm	Crítica	UNE 57-006-79
Ancho de bobina	385 ± 2 mm	Crítica	Apreciación = 0,1 mm
Diámetro exterior de las bobinas	1000 mm. (3000 metros lineales en cada bobina ± 10%)	Crítica: >1000 mm	
Empalmes en bobinas	<ul style="list-style-type: none"> - Bobinas con 2 ó más empalmes - Entrega con más del 40% de las bobinas con 1 empalme - Entrega entre el 20 y 40% de las bobinas con 1 empalme 	<p>Crítica</p> <p>Mayor</p> <p>Menor</p>	DATO FACILITADO POR EL PROVEEDOR CON CADA ENTREGA
(1) El grado de la no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.			



4. ESPECIFICACIONES PARTICULARES

ESPECIFICACIONES MATERIA	Especificación	No Conformidad (1)	Método de Ensayo	PROCESO DE HOMOLOGACIÓN
PAPEL ADHESIVO ETIQUETAS SANITARIAS "SNS" Código 11210013				<u>PROCESO DE HOMOLOGACIÓN COMÚN</u>
Impresión personalizada	La cara en contacto con el adhesivo del frontal lleva impresa la leyenda " DISPENSADO AL SNS " **ver imagen en LEYENDA GLASINADO-DATOS Y EMPALMES.pdf	Crítica		
PAPEL ADHESIVO ETIQUETAS SANITARIAS "S. SALUD" Código 11210022				
Impresión personalizada	La cara en contacto con el adhesivo del frontal lleva impresa la leyenda " DISPENSADO AL S. SALUD " **ver imagen en LEYENDA GLASINADO-DATOS Y EMPALMES.pdf	Crítica		
(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, Arañazos, agujetas, polvo, manchas y cortes.	Exento	Mayor
2. Superficie	Uniforme, sin desbordamientos laterales del adhesivo.	Mayor
3. Bobinado	El papel frontal con la cara tela al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado	Crítica
4. Empalmes por bobina (ver imagen en "Anexos")	Los empalmes se realizan enfrentando los bordes del ancho de la banda, nunca montando las bandas . Se unen con cinta lo suficientemente fuerte para que aguante el arraste de la bobina. La cinta se coloca por ambas caras del papel, dejando un residuo de cinta adhesiva al menos por uno de los dos extremos de aproximadamente 1 cm que servirán como testigo de la existencia de empalme.	Crítica: Sin señalar
5. Corte lateral y escalones	Desplazamientos menores de 1 mm. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado	Crítico
6.- Desbordamiento del adhesivo	El adhesivo entre capas tendrá el suficiente cuerpo para no rebosar por los laterales de la bobina. No se admiten bobinas con pegotes de adhesivo en sus laterales.	Crítica



6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Tamaño del lote. Envío normal	Nº. de bobinas de un envío.
2. 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. ANEXOS

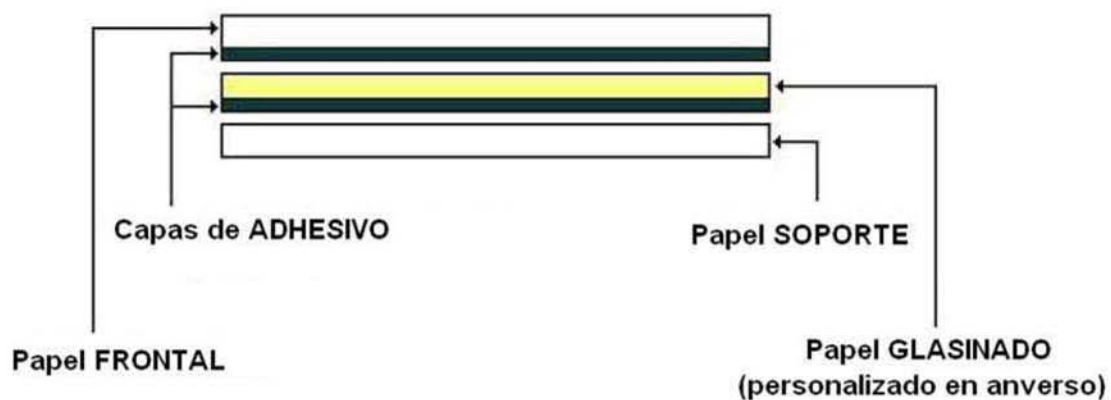
LEYENDA GLASINADO, DATOS Y EMPALMES

[LEYENDA GLASINADO-DATOS Y EMPALMES.pdf](#)

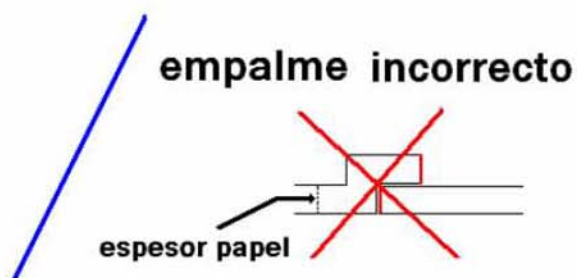
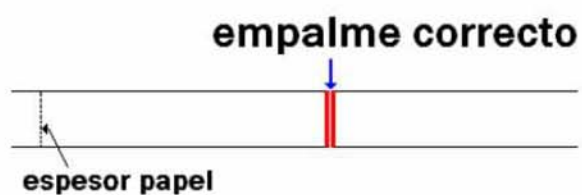
8. REQUISITOS DEL SERVICIO

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)

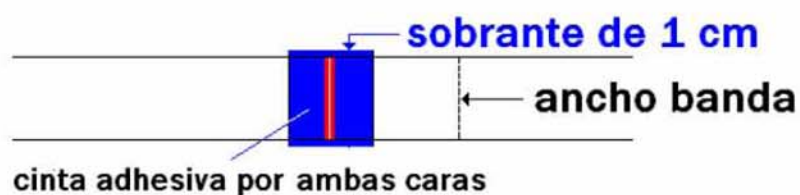
CONJUNTO DE CAPAS QUE FORMAN EL PAPEL PARA ETIQUETAS ADHESIVAS SANITARIAS



colocación del papel



colocación de la cinta adhesiva

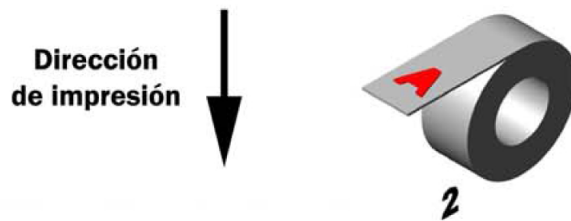
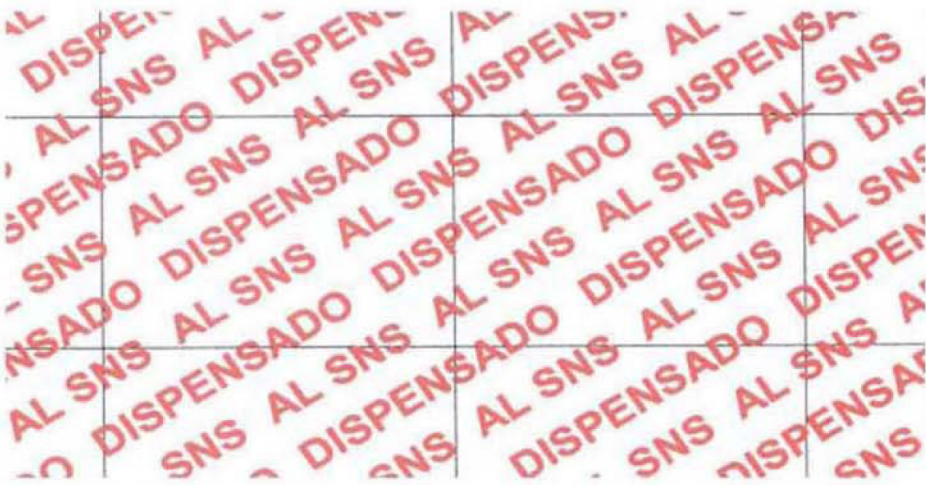


LEYENDA EN EL PAPEL GLASINADO DE LAS ETIQUETAS SANITARIAS

COD. SAP 11210013

PAPEL GLASINADO. ANVERSO PERSONALIZADO

DETALLE DEL TEXTO IMPRESO EN LA CARA EN CONTACTO CON EL ADHESIVO FRONTAL

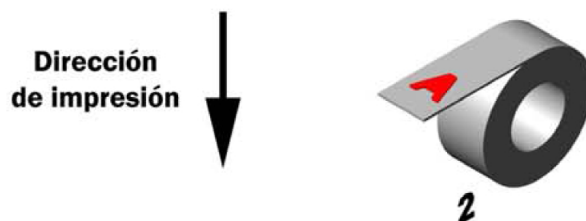


LEYENDA EN EL PAPEL GLASINADO DE LAS ETIQUETAS REACTIVAS

COD. SAP 11210022

PAPEL GLASINADO. ANVERSO PERSONALIZADO

DETALLE DEL TEXTO IMPRESO EN LA CARA EN CONTACTO CON EL ADHESIVO FRONTAL





F.N.M.T.

4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS

Datos Generales del Documento

Tipo.: 4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código.: PCB04MMPP11210027 Revisión.: 3

Título: PAPEL SOPORTE AUTOADHESIVO IMPRIMIBLE 2 CARAS
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: PCB04MMPP11210027.- PAPEL SOPORTE AUTOADHESIVO IMPRIMIBLE 2 CARAS
Documento Público:
Enviabile por fax: Sí No
Avisar por correo Elaboración: Sí No
Compartida:
Generar pdf: Sí
Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por: Esther Gómez Alonso
Revisado por: Vicente Garcia Juez
Aprobado por: Antonio Olmos Ruiz

Con Fecha: 17/03/2021
Con Fecha: 17/03/2021
Con Fecha: 18/03/2021

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA


MATERIA: PAPEL SOPORTE AUTOADHESIVO IMPRIMIBLE 2 CARAS
CODIGO S.A.P.: 11210027, 11210028

Documento elaborado en sustitución de PCB04MMPP11210016 (pasa a histórico) por cambio en código SAP de materia.

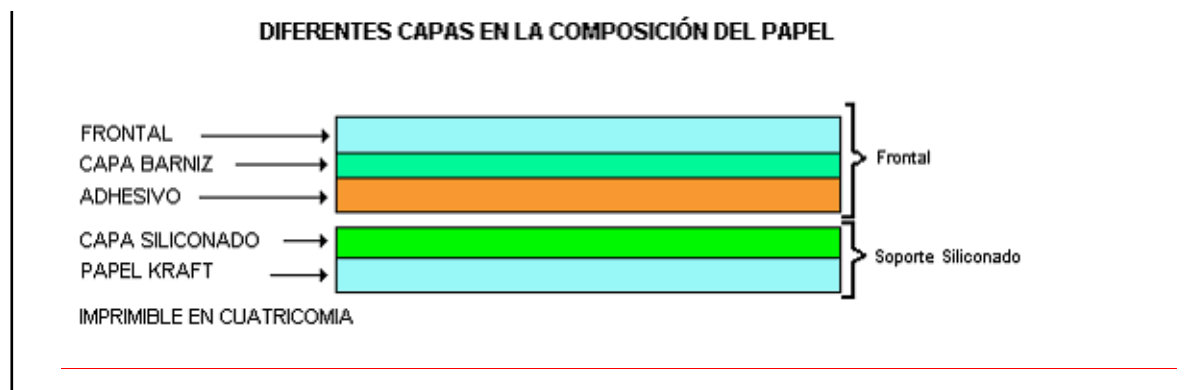
2. REQUISITOS DE LA MATERIA

1. DE LA MATERIA	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO/OBSERVACIONES
*1. Calidad papel	Papel soporte (Frontal) + complejo autoadhesivo + soporte siliconado (ver imagen formación capas del papel)	Crítico	
*2. Perfil de Gramaje	< ± 5 diferencia	Mayor	UNE EN ISO 536 (Formetas de 100cm ² con separación de 5 cm.
*3. Perfil de espesor	< ± 5 diferencia	Mayor	UNE EN ISO 534
#4. Diámetro bobina:	920 - 1000 mm	Mayor	Sin aplastamiento (TIS016-09)
#5. Empalmes en bobina	<= 10 % bobinas con 2 empalmes <= 20 % bobinas con 1 empalme >= 70 % bobinas sin empalmes	> 2 empalmes, Crítico > 10% bobinas con dos empalmes, Mayor > 20% bobinas con 1 empalme, Menor < 70% bobinas sin empalmes, Menor	Las bobinas llevarán marcas de posicionamiento de los empalmes en el lateral de las mismas
#6. Diámetro interior	150 - 154 mm	Crítico	Espesor del mandril de cartón: 10mm. Los mandriles estarán

PCB04MMPP11210027.- PAPEL SOPORTE AUTOADHESIVO IMPRIMIBLE 2 CARAS Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:52:35

			protegidos con tacos de madera tronco cónicos, según TIS 016-02/03/04
PAPEL FRONTAL			
*8. Composición	Pasta química de madera excluida pasta mecánica Capa barniz soluble al agua entre papel frontal y adhesivo	Crítico	Microscopio
*9. Humedad absoluta	< 6,5 %	Mayor	UNE EN 20287:1996
*10. pH superficial	≥ 7	Mayor	TAPPI 529 OM-09
*11. Arrancado Dennison	Opción A: ≥ nº 7 Opción B: ≥ nº 6 (2)	Mayor	UNE 57088
*12. Lisura Bekk	Opción A: > 800 s Opción B: > 450 s (2)	Crítico	UNE 57093-90
*13. Lisura Parker S500	≤ 1,70 micras	Menor	Procedimiento interno LAB068
*14. Fluorescencia	Negativa	Crítico	Luz ultravioleta
*15. Blancura	80 - 90 %	Crítico	UNE 57062:03
16. Rasgado Elmendorf SL	343 - 597 mN	Mayor	
17. Rasgado Elmendorf ST	340 - 590 mN	Mayor	
18. Resistencia a la tracción SL	4,4 - 7,4 kN/m	Mayor	UNE EN ISO 1924-2:1996
19. Resistencia a la tracción ST	3,3 - 7,4 kN/m	Mayor	UNE EN ISO 1924-2:1996
*20. Resistencia a la tracción SL (frontal + adhesivo)	>4,5 kN/m	Mayor	UNE EN ISO 1924-2:1996
*21. Motas	< 20 mm ² /m ² (Inadmisibles motas mayores de 1 mm de diámetro)	Mayor	TAPPI T213 y T437
ADHESIVO PERMANENTE			
22. Composición complejo autoadhesivo	Emulsión acrílica permanente (inocuo para la salud).		
23. Tack	> 14 N/inch ó 560 N/m	Crítico	Procedimiento interno P-071
24. Fuerza de adhesión	> 5,5 N/inch ó 220 N/m	Crítico	Procedimiento interno P-072
25. Caducidad del adhesivo	≥ 1 año a partir de la fecha del suministro a la FNMT	Mayor	A 20°C y 50% de humedad relativa en embalaje original y protegido de la luz
PAPEL SOPORTE SILICONADO			
26. Composición soporte siliconado	Papel Kraft blanco		
27.- Resistencia a la tracción SL	> 4,6 KN/m	Mayor	UNE EN ISO 1924-2:1996
28.- Resistencia a la tracciónn ST	> 2,3 KN/m	Mayor	UNE EN ISO 1924-2:1996
*29. Opacidad soporte siliconado	> 82 %	Mayor	UNE 57063:03
*30. Brillo	> 70 %	Mayor	Hunter 75°
*31. Blancura	79 - 95 %	Crítico	ISO 2470
32.- K & N	> 3%	Mayor	BS 4574
33. Condiciones de ensayo: Temperatura Humedad relativa	23 ± 1°C 50 % ± 2		Especificaciones internas
			

PCB04MMPP11210027.- PAPEL SOPORTE AUTOADHESIVO IMPRIMIBLE 2 CARAS Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:52:35



(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.

(2) Solicitar conformidad de la FNMT antes de envío opción B .

2. ESPECIFICACIONES PARTICULARES	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO
*1. Gramaje total 11210027 11210028	180 - 210 g/m2 228 - 260 g/m2	Crítico	UNE EN ISO 536:1997
*2. Espesor total 11210027 11210028	165 - 195 micras 193 - 235 micras	Crítico	UNE EN ISO 534:2005
*3. Ancho de banda: 11210027 11210028	2030 ± 2 mm 2030 ± 2 mm	Mayor	
#4. Longitud de la bobina: 11210027 11210028	4000 - 4550 m 3500 - 4000 m	Menor	
PAPEL FRONTAL			
*5. Gramaje 11210027 11210028	92 - 101 g/m2 92 - 101 g/m2	Crítico	UNE EN ISO 536:1997
*6. Espesor 11210027 11210028	80 - 95 micras 80 - 95 micras	Crítico	UNE EN ISO 534:2005
*7. Gramaje (frontal+adhesivo) 11210027 11210028	108 - 120 g/m2 108 - 120 g/m2	Mayor	UNE EN ISO 536:1997
ADHESIVO PERMANENTE			
*8. Gramaje complejo autoadhesivo 11210027 11210028	16 - 20 g/m2 16 - 20 g/m2	Mayor	UNE EN ISO 536:1997
*9. Espesor complejo autoadhesivo 11210027 11210028	7 - 18 micras 7 - 18 micras	Mayor	UNE EN ISO 534:2005
PAPEL SOPORTE SILICONADO			
*10. Gramaje soporte siliconado 11210027 11210028	73- 90 g/m2 120 - 140 g/m2	Mayor	UNE EN ISO 536:1997
11. Espesor soporte siliconado 11210027 11210028	77 - 88 micras 104 - 124 micras	Mayor	UNE EN ISO 534:2005

(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.

3. DEL ACABADO SUPERFICIAL	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD
1. Pliegues, marcas de sogas, agujeros y polvo	Exento (TIS 16-35/37/38/51/30/27)	Crítico
2. Formación	Uniforme (Sin defectos según TIS 016-26/31/32/33/34/36)	Menor
3. Borde bobinas	Uniforme (Sin defectos según TIS 016-11/16/18. Corte lateral sin escalones)	Mayor

PCB04MMPP11210027.- PAPEL SOPORTE AUTOADHESIVO IMPRIMIBLE 2 CARAS Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:52:35

	(TIS 016-12) y sin polvillo	
4. Dureza	Uniforme (Evitando flojedad (TIS 016-13)	Mayor

4. DEL SERVICIO	ESPECIFICACION
1. Embalaje Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases	- Empleo de material aislante que proteja al papel de su posible deterioro. - Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
2. Paletización	- La mercancía vendrá en palets, conteniendo 1 unidad por palet. - Bobinas paletizadas, evitando posibles desplazamientos laterales. - Palet con la suficiente resistencia para realizar la manipulación y transporte de la carga. El Suministrador retornará los palets en camiones completos de aproximadamente 135 uds.
3. Identificación: Información en la etiqueta	- Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia del lote de fabricación - Peso de la unidad (kg) - Nº de Empalmes - Código SAP de la FNMT Se considerarán datos identificativos, de los expuestos, aquellos que figuren impresos en el envoltorio de la unidad
4. Documentación: Albarán Certificado de Calidad Certificación FSC Ficha Técnica del producto Concesiones	- Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia del lote. - Nº de unidades del envío. - Fecha de envío. - Código FNMT - Cantidad del envío (Kg) - En 2ª fase de homologación de materia, poner en la etiqueta la leyenda "Lote para Homologación" - Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de los ensayos realizados. El informe de ensayos deberá recoger el resultado de los ensayos 1 a 34 establecidos en la tabla 1 del apartado requisitos de la materia. - Con cada pedido y/o entrega, se determinará si se requiere certificado FSC. - Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. 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)
<p>NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Embalaje se considera No Conformidad "MAYOR". La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote pero, al proveedor le será solicitada la documentación que falte y le serán reclamados los cargos originados al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p>	

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

PCB04MMPP11210027.- PAPEL SOPORTE AUTOADHESIVO IMPRIMIBLE 2 CARAS Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:52:35

documento.

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

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

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

6. PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
1. Muestra para el ensayo	De cada bobina a analizar, se tomará un desarrollo completo después de haber desechado 6 o 7 vueltas en orden a la realización de los ensayos, por cada lote identificado por el proveedor.
2. Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, cada una de las bobinas contenidas en un envío.

ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.

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

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

Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad quedando prohibida su cesión, total o parcial, comunicación o puesta de manifiesto a terceros, con las excepciones previstas en la legislación de propiedad industrial e intelectual. Queda por lo tanto prohibida la realización de cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM

Contenido:

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

15101210 PAPEL ADHESIVO FRONTAL MADERA

FRONTAL tipo "CHERRY VENEER" o equivalente

ADHESIVO ADHESIVO TRANSPARENTE

SOPORTE KRAFT

ANCHO BOB. 330 MM.

MADRIL Ø 76 MM.

Ø MÁXIMO BOB. 1.000 MM.