



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 PAPEL TERMICO ALTA
SENSIBILIDAD EN VARIOS FORMATOS Y GRAMAJES**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
PA-AM/1504/TI/2024/SP417450**



ÍNDICE

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

El objeto de la presente licitación es la formalización de un Acuerdo Marco para el suministro de papel térmico alta sensibilidad en bobina en varios formatos y gramajes con las características que se indican a continuación.

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 papel térmico de alta sensibilidad en varios formatos y gramajes.

La duración de este Acuerdo Marco será de dos años desde su formalización, sin posibilidad de efectuar prórroga.

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 él 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.

Para formar parte del acuerdo marco las empresas podrán presentar oferta para uno, dos o los tres productos. No se tiene que ofertar a la totalidad de productos para formar parte del acuerdo marco.

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.	Cant. Anual	Cant. Total (2 años)
11216006	PAPEL TERMICO ALTA SENS.105 GR/M ² 500 MM	m ²	87.500	175.000
11216008	PAPEL TERMICO TF 1767 170 GR/M ² 500 MM.	m ²	5.000	10.000
11216010	PAPEL TERMICO ALTA SENS 500 MM 139 GR/M ²	m ²	6.000	12.000



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

(*) 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.

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.

Con cargo a este acuerdo se podrán contratar otros materiales que, por el mismo concepto y similar naturaleza, se requieran por motivos productivos.

6.- PRECIO.

Según se indica Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares (PCAP).

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Las condiciones de entrega, transporte, embalaje, paletizado y etiquetado serán las especificadas en el ANEXO 1. El lugar de entrega será, **en condiciones DAP**, en la siguiente dirección:

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

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.

No aplica. Se trata de una materia prima.

9.- DOCUMENTACIÓN.

La facilitada en el presente Pliego de Prescripciones Técnicas y en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares de este procedimiento de licitación.

10.- GARANTÍAS.

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

11.- PENALIZACIONES.

Según Pliego de Cláusulas Administrativas 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 Fernando Domínguez en la dirección de correo electrónico fernando.dominguez@fnmt.es o a José Carlos Temprano 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

EL DIRECTOR DEL DEPARTAMENTO

PS: ALBERTO TÁRTALO MARTÍNEZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

JOSÉ CARLOS TEMPRANO PÉREZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

ANEXO 1



ÍNDICE

1. Histórico de Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
3. Especificaciones Generales de la Materia	3
4. Especificaciones Particulares de la Materia	4
5. Requisitos del Acabado Superficial.....	8
6. Plan de Muestreo.....	8
7. Aplicación de los criterios normalizados.....	9
8. Requisitos del Servicio	10



1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA:

- PAPEL TÉRMICO DE ALTA SENSIBILIDAD

CÓDIGO SAP:

- Según especificaciones particulares.

3. ESPECIFICACIONES GENERALES DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Composición	- Exento de pasta mecánica. - Exento de BISFENOL A	Crítica	Procedimiento Laboratorio Certificado por el proveedor
2. pH superficial	> 5,5	Crítica: <4,9 Mayor: <5,2 Menor: <5,5	TAPPI 529
<u>3. Color:</u>	Blanco neutro <u>L* = 92 a 97</u> <u>a* = -1,5 a 0</u> <u>b* = 4,0 a 6,0</u>	Menor	C/2º, <u>SCI/0</u> PC lab
4. Resistencia Tracción sentido longitudinal	≥ 6,3 kN/m	Mayor	ISO 1924-2
5. Humedad absoluta	6,5 % ± 1		
6. Motas	<25 p.p.m. (se admiten motas no superiores a 1 mm ²)	Crítica	TAPPI T213 y T437
7. Diámetro interior del mandril	70 ± 1 mm	Crítica: >72; <69	UNE 57-006-79
8. Diámetro exterior de la bobina	950 ± 50 mm	Crítica: <900; >1000	
9. 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	
10. 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

<u>PARTICULAR PARA 105 g/m²</u> <u>cod sap 11216006</u>	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Blancura	≥80%	Menor: <80	ISO 2470
<u>2. Lisura BEKK</u>	<u>>100 s</u>	<u>Mayor: < 100 s</u>	ISO 5627
3. Gramaje	105 g/m ² ± 3	Menor	ISO 536/ Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.
4. Espesor	112 µm ± 8		ISO 534
5. Ancho de banda	500 ± 2 mm	Mayor	
6. Durabilidad	7 años	Crítica: <7 años	
7. Estabilidad climática de la imagen:			
Resistencia al calor	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 60 °C / 30% HR 24 h.
Resistencia a la humedad	>90 %	Menor	Condiciones de ensayo: 40 °C / 90% HR 24 h.
Resistencia a la luz	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 10.000 KJ/m ²
8. Límites sensibilidad ennegrecimiento del papel - segmento inferior - segmento superior	de 70 a 94 °C de 70 a 110 °C	Crítica	Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.
(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.			

PARTICULAR PARA 170 g/m² cod sap 11216008	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Blancura	≥80%	Menor: <90	ISO 2469
2. Lisura BEKK	>450 s	Crítico: < 450 s	ISO 5627
3. Gramaje	175 g/m ² ± 10	Menor	ISO 536/ Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.
4. Espesor	183 µm ± 10		ISO 534
5. Ancho de banda	500 ± 2 mm	Mayor	
6. Durabilidad	7 años	Crítica: <7 años	
7. Estabilidad climática de la imagen:			
Resistencia al calor	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 60 °C / 24 h.
Resistencia a la humedad	>90 %	Menor	Condiciones de ensayo: 40 °C / 90% HR 24 h.
Resistencia a la luz	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 10.000 KJ/m ²
8. Límites sensibilidad ennegrecimiento del papel - segmento inferior - segmento superior	de 70 a 94 °C de 70 a 110 °C	Crítica	Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.
(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.			

<u>PARTICULAR PARA 105 g/m²</u> <u>cod sap 11216009</u>	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Blancura	≥80%	Menor: <80	ISO 2470
<u>2. Lisura BEKK</u>	<u>>100 s</u>	<u>Mayor: < 100 s</u>	ISO 5627
3. Gramaje	105 g/m ² ± 3	Menor	ISO 536/ Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.
4. Espesor	112 µm ± 8		ISO 534
5. Ancho de banda	440 ± 2 mm	Mayor	
6. Durabilidad	7 años	Crítica: <7 años	
7. Estabilidad climática de la imagen:			
Resistencia al calor	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 60 °C / 30% HR 24 h.
Resistencia a la humedad	>90 %	Menor	Condiciones de ensayo: 40 °C / 90% HR 24 h.
Resistencia a la luz	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 10000 KJ/m ²
8. Límites sensibilidad ennegrecimiento del papel - segmento inferior - segmento superior	de 70 a 94 °C de 70 a 110 °C	Crítica	Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.
(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.			

<u>PARTICULAR PARA 139 g/m² cod sap 11216010 y 11216011</u>	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO	PROCESO DE HOMOLOGACIÓN
1. Blancura	≥80%	Menor: <80	ISO 2470	
<u>2. Lisura BEKK</u>	<u>>100 s</u>	<u>Mayor: < 100 s</u>	ISO 5627	
3. Gramaje	137 g/m ² ± 8	Menor	ISO 536/ Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.	
4. Espesor	144 µm ± 8		ISO 534	
<u>5. Ancho de banda</u>	11216010 500 ± 2 mm 11216011 400 ± 2 mm	Mayor Mayor		<u>PROCESO DE HOMOLOGACIÓN COMÚN</u>
6. Durabilidad	7 años	Crítica: <7 años		
7. Estabilidad climática de la imagen:				
Resistencia al calor	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 60 °C / 30% HR 24 h.	
Resistencia a la humedad	>90 %	Menor	Condiciones de ensayo: 40 °C / 90% HR 24 h.	
Resistencia a la luz	>75 %	Menor	Condiciones de ensayo: 10000 KJ/m ²	
8. Límites sensibilidad ennegrecimiento del papel - segmento inferior - segmento superior	de 70 a 94 °C de 70 a 110 °C	Crítica	Procedimiento Controlado por Laboratorio. Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.	
(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

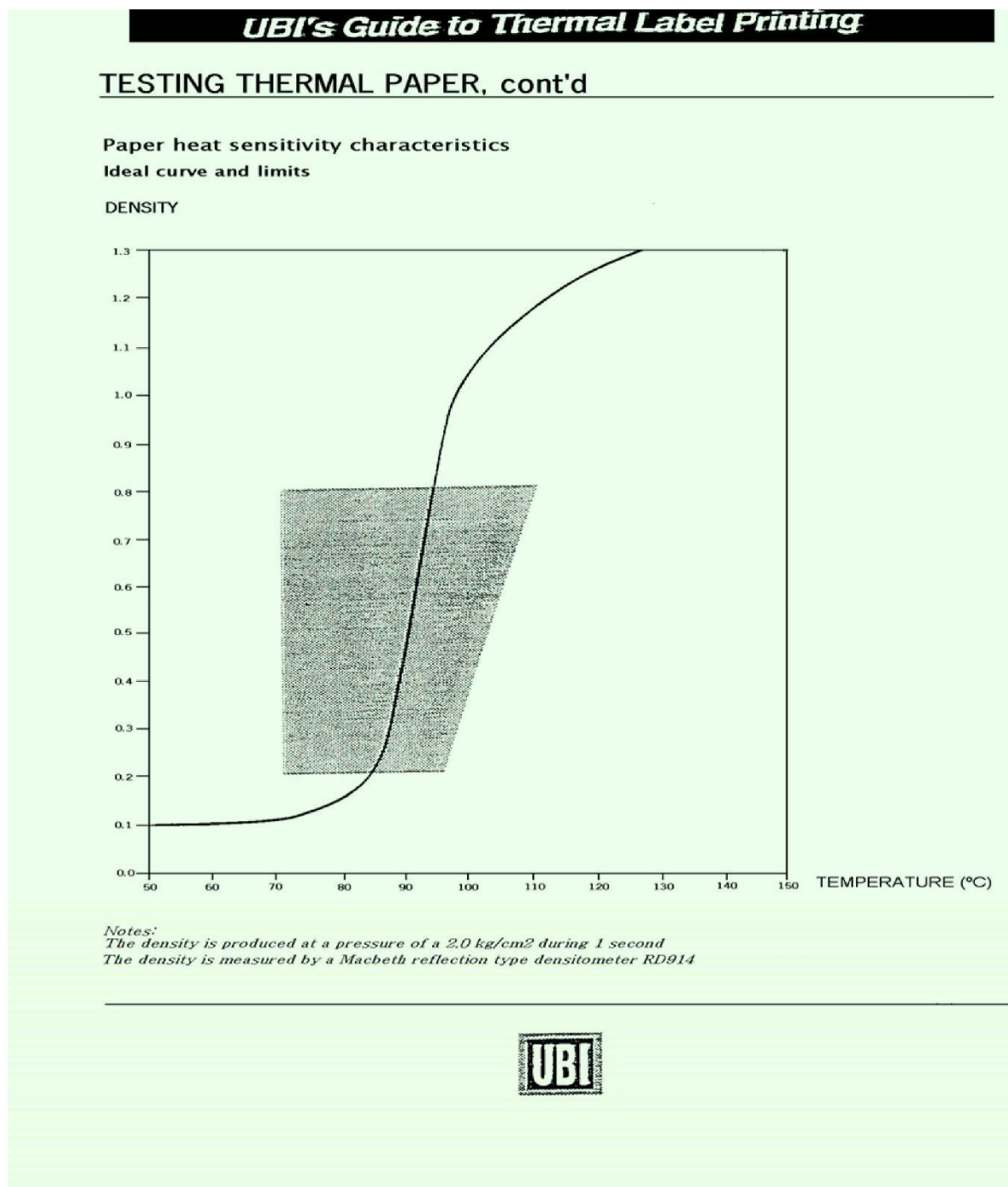
CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD
1. Pegotes, arrugas, agujeros y polvo	Exento	Mayor
2. Superficie	Uniforme	Mayor
3. Bobinado	Bobinado con la cara térmica al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado.	Crítica
4. Corte lateral y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

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. APLICACIÓN DE LOS CRITERIOS NORMALIZADOS



8. REQUISITOS DEL SERVICIO

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)





Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

ANEXO 2

ÍNDICE

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

1. MODIFICACIONES



2. REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
TRANSPORTE <i>TRANSPORT</i>	En camión, no tráiler. Altura máxima 3,85 m. (Sólo de aplicación para entregas en Duque de Sesto, 47) <i>By lorry, not articulated or trailer. Maximum height 3.85 m. (Only applies for deliveries at Duque de Sesto St., 47)</i>	MAYOR <i>MAJOR</i>
EMBALAJE <i>PACKAGING</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Envoltorio impermeable, aislando la humedad. - Aristas protegidas del posible deterioro al flejar. - Todos los materiales usados para envase y embalaje deberán cumplir la legislación vigente referente a envases, embalajes y residuos, en cuanto a su composición y niveles de concentración de metales pesados <ul style="list-style-type: none"> - <i>Wrapper waterproof, insulating moisture.</i> - <i>Edges protected from possible damage to the strap.</i> - <i>All the materials used for packaging should be in accordance with the laws in force on containers, packing and waste materials, as for their composition and maximum concentration levels of heavy metals.</i> 	MAYOR <i>MAJOR</i>
PALETIZACIÓN	En el caso de requerir paletización: <ul style="list-style-type: none"> - Características de los palets conformes a las normas: UNE-EN 13698.1-2003 palets 800 x 1200 mm UNE-EN 13698.2-2003 palets 1000 x 1200 mm - Los palets deberán tener siempre la suficiente resistencia para garantizar la manipulación y almacenamiento en estanterías de paletización, desestimándose maderas viejas y deterioradas. 	MAYOR



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
PALETIZACIÓN <i>PALLETIZING</i>	<ul style="list-style-type: none"> - El perímetro del palet abarcará totalmente el de los bultos contenidos. Se considerará crítico un desbordamiento total > 10 mm. La elección de las dimensiones (800 x1200 ó 1000x1200) dependerá de este criterio. - Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831.95). - Los palets cargados no sobrepasarán los 1600 Kg. de peso. - La altura máxima del palet cargado será 1,50 m, en el caso de palets con bobinas la altura máxima será 1,95 m -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. - Los palets vendrán marcado de acuerdo a la norma UNE de aplicación. - 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. <p><i>If palletizing is required:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Pallet conditions should be in accordance with the norms:</i> <li style="padding-left: 40px;"><i>UNE-EN 13698.1 -2003 pallets 800 x 1200 mm.</i> <li style="padding-left: 40px;"><i>UNE-EN 13698.2 -2003 pallets 1000 x 1200 mm</i> - <i>Pallets will be strong enough to bear the handling and storage in palletizing shelves. Old and damage woods are not permitted.</i> - <i>The pallet perimeter will cover the whole load. An overflow larger than > 10 mm will be considered as a Critical defect. The choice of dimensions (800 x1200 or 1000x1200) will depend on this criterion.</i> - <i>Pallet maximum warping 6mm. (norm FEM 9831.95).</i> - <i>The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight.</i> - <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> 	MAYOR <i>MAJOR</i>



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <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>	
ETIQUETADO / IDENTIFICACIÓN	<p>Todos los palés llevarán una etiqueta en posición de lectura y legible a 4 m de distancia con la siguiente información:</p> <p>Número del pedido Código SAP (asignado por FNMT-RCM) Cantidad de envases Cantidad total de mercancía por palé</p> <p>Los envases/cajas/bobinas, etc., llevarán una etiqueta con la información necesaria para su correcta identificación, manejo, almacenamiento y uso previsto:</p> <p>Nombre del fabricante Denominación del producto Código SAP del producto (asignado por FNMT- RCM) Cantidad de material Nº del lote y/o de la fabricación Peso y formato (si son relevantes)</p> <p>y podrá llevar otra información que sea relevante, como:</p> <p>Etiquetado de seguridad (para los productos que sea exigible). El etiquetado deberá estar en castellano y cumplir lo dispuesto en el vigente Reglamento CLP sobre Clasificación, Etiquetado, envasado de Sustancias y Mezclas.</p>	<p>La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote, pero al proveedor sí le serán reclamados los cargos al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p>



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<i>LABELING / IDENTIFICATION</i>	<p>Fecha de caducidad: Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento.</p> <p>Condiciones de almacenamiento: En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento.</p> <p>Leyenda "lote para homologación" Si se encuentra en fase de homologación.</p> <p>Código de barras tipo GS1 128 con los datos:</p> <p>241 Código SAP del producto (asignado por FNMT-RCM) 30 Cantidad de material (indicando unidades) 310 (n) a 316 (n) Unidad de medida</p> <p>Además, las etiquetas deberán contener los datos o información adicional que se especifique en el apartado "Requisitos especiales del servicio" de este documento.</p> <p><i>Every pallet shall be labelled on suitable position and legible reading from 4 m away. The label must contain the following information in the barcode and legible characters, separately:</i></p> <p>Order number, SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM) Quantity of packaging units Quantity of material per palet</p> <p>The packages/reels/boxes,etc, shall be labelled with the information needed for its proper identification, handling, storage and intended use, such as, for example: "Special service requirements" section in this document</p> <p>Name of the manufacturer Name of the product SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM) Quantity of material contained Batch and/or manufacturing numbers Weight and format (if relevant) <i>and could contain other relevant information as:</i></p> <p>Security labelling (when exigible). <i>The labelling must be in Spanish language and comply with the CLP Regulation about Classification, Labelling and Packing of Substances and Mixture.</i></p> <p>Expiration Date: <i>Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended</i></p>	<p><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>



REQUISITOS DE IDENTIFICACIÓN Y DOCUMENTACIÓN <i>IDENTIFICATION AND DOCUMENTATION REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCC004004 <i>SPECIFICATION PCC004004</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
	<p>Storage conditions: <i>In case of special storage conditions needed</i></p> <p>Legend "lote para homologación" ("Batch for approval"). <i>In case of approval procedure</i></p> <p>Bar code type GS1 128:</p> <p><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>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document</p>	
<p>DOCUMENTACIÓN</p> <p>Albarán</p> <p>Lista de envío (Solo en papel en bobina)</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"> - Fabricante - Cantidad suministrada - Código SAP del producto (asignado por FNMT- RCM) - Número del pedido. - En fases de homologación de materia, poner en el Albarán la leyenda "Lote para Homologación". <p>Lista detalle con los números de bobinas suministradas en el lote y cantidad de empalmes que lleva cada bobina.</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Manufacturer</i> - <i>Quantity delivered</i> - <i>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM).</i> - <i>Order number.</i> - <i>For approval procedure, the delivery note must include the legend "Lote para Homologación"("batch for approval").</i> <p><i>Detailed list of the numbers of coils supplied in the lot and number of joints in each reel.</i></p>	<p>La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote, pero al proveedor sí le serán reclamados los cargos al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</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:

1st 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.

2nd stage: To supply an standard order. If the test results successful, the material is approved.

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

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

The approval status will expire in the event of recurrence of non-compliant batches. RCM-FNMT reserves the right to conduct an audit on the supplier before the official approval of the product, or upon detecting either failure to comply with the specifications or manufacturing problems that will affect product performance.

CONCESSIONS:

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

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.