



**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 CARTULINA BLANCA  
IMPRIMIBLE EN ÍNDIGO 12000 EN BOBINAS DE DIVERSOS  
ANCHOS DE FORMATO**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO  
PA-AM/1504/TI/2024/SP415939**



## 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.

El objeto de la presente licitación es la formalización de un Acuerdo Marco para el suministro de cartulina blanca, imprimible en máquina Índigo 12000, en bobinas con diversos anchos, y 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 cartulina blanca en bobina de distintos anchos.

La duración de este Acuerdo Marco será de 48 meses desde su formalización.

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 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 deberán hacerlo a todos los materiales.

### 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 se estima según el desglose por código de material en la tabla adjunta:

CÓD SAP	DESCRIPCIÓN	Ud.	Cantidad Periodo de vigencia (24 meses)	Cant. Total (4 años)
11102082	CARTULINA BLANCA 160 GR/M <sup>2</sup> 297 MM	kg	65.000	130.000
11102085	CARTULINA BLANCA 160 GR/M <sup>2</sup> 411 MM	kg	375.000	750.000
11102086	CARTULINA BLANCA 160 GR/M <sup>2</sup> 500 MM	kg	100.000	200.000

(\*) 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.



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 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 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 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](mailto:fernando.dominguez@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 DIRECCIÓN DEL DEPARTAMENTO DE  
PLANIFICACIÓN y ALMACENES

P.S.-ALBERTO TÁRTALO MARTÍNEZ

**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 Generales de la Materia .....	3
4. Especificaciones Particulares de la Materia .....	6
5. Requisitos del Acabado Superficial.....	8
6. Plan de Muestreo.....	8
7. Tipo del Bobinado.....	9
8. Empalmes en Bobina .....	9
9. Requisitos de Servicio .....	10



## **1. HISTÓRICO DE MODIFICACIONES**

---

Incluir nuevo código de papel con nuevo ancho de banda de 500 mm.

## **2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA**

---

**MATERIA:**

- CARTULINA BLANCA DE 160 gramos en BOBINAS

**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, encolada en masa con resinas	Crítica	Microscopio
2. Índice de encolado COBB 60	22,5 ± 4 g/m <sup>2</sup>	Mayor: >30; <15 Menor: >28; <17	UNE 57-027
3. Color	Blanco neutro *L=90 a 100 *a= -0,5 a -0,1 *b= 2 a 6	Menor	Coordenadas de color CIE Lab. Componente especular incluido. Iluminante C. Angulo de observación a 10°. Sin filtro U.V.
4. Grado de blancura	> 83%	Crítica	UNE 57-062
5. Blanqueantes ópticos (Fluorescencia)	< 8.000 UA	Crítica	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 .
6. Gramaje	160 (+4, -5) g/m <sup>2</sup>	Crítica: >170; <150 Mayor: >168; <152 Menor: >164; <155	UNE 57-014
7. Espesor	0,175 mm ±8%	Crítica: <0,157; >0,193	UNE 57-004
8. Humedad Absoluta	6,5 ±1%	Crítica: <4,5; >8,5 Mayor: <5; >8	UNE 57-005



ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
9. Rigidez TABER:	de 19 a 26 uu. Taber	Crítica: >35; <16 Mayor: >30; <17 Menor: >26; <19	UNE 57-075-74
Longitudinal			
	de 6 a 13 uu. Taber	Crítica: >16; <3 Mayor: >15; <4 Menor: >13; <6	UNE 57-075-74
	Transversal		
10. Lisura BEKK			
(cara fieltro)	>25 s	Crítica: <22 s	UNE-57-093-90
(cara tela)	>22 s	Crítica: <18 s	
11. Porosidad Gurley	de 9 a 47 s/100 cm <sup>3</sup>	Crítica	UNE 57065
12. Resistencia a la tracción longitudinal	>100 N (10,2 KgF)	Crítica: <90 N (9,18 KgF)	UNE 57-028-89/1
13. pH superficial.	>5,5	Crítica: <4,9 Mayor: <5,2 Menor: <5,5	TAPPI 529
14. Resistencia arrancado (DENNISON):	> a la cera nº 16	Crítica: <nº12 Mayor: <nº14 Menor: <nº16	UNE 57-088-74
15. Motas	<25 p.p.m. (NO se admiten motas superiores a 1 mm <sup>2</sup> )	Crítica	TAPPI 213 y 437



ESPECIFICACIONES GENERALES	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
16. Empalmes en bobina	<ul style="list-style-type: none"><li>- Bobinas con 2 ó más empalmes</li><li>- Entrega con más del 40% de las bobinas con 1 empalme</li><li>- Entrega entre el 20 y 40% de las bobinas con 1 empalme</li></ul>	Crítica  Mayor  Menor	
17. Diámetro interior del mandril (excepto ancho de 500 mm. Ver especificaciones particulares)	70 ± 1 mm	Crítica: >74; <68 Menor: >73; <69	UNE 57-006-079
18. Diámetro exterior de la bobina (excepto anchos de 240 y 355 mm. Ver especificaciones particulares)	de 975 a 1000 mm	Crítica: <975; >1000	Las bobinas terminadas y envueltas para paletización no deben sobrepasar la medida de 1000 mm ya que si se sobrepasa no se podrá incorporar en el almacén robotizado de la FNMT
19. 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)	MÉTODO DE ENSAYO
1. ANCHO DE BOBINA 240 mm CODIGO SAP: <b>11102079</b>			PROCESO DE HOMOLOGACIÓN COMÚN
- Ancho de banda	240 (+2, -1) mm	Crítica	
- Diámetro exterior de la bobina	850 ± 50 mm	Crítica	
2. ANCHO DE BOBINA 355 mm CODIGO SAP: <b>11102080</b>			
- Ancho de banda	355 (±2) mm	Crítica	
- Diámetro exterior de la bobina	850 ± 50 mm	Crítica	
3. ANCHO DE BOBINA 297 mm CODIGO SAP: <b>11102082</b>			
- Ancho de banda	297 (+2, -1) mm	Crítica	
4. ANCHO DE BOBINA 822 mm CODIGO SAP: <b>11102084</b>			
- Este papel, además de todas las características mencionadas en el apartado de especificaciones técnicas, debe ser apto para su impresión en máquinas Índigo		Crítica	
- Ancho de banda	822 ± 2 mm	Crítica	
5. ANCHO DE BOBINA 411 mm CODIGO SAP: <b>11102085</b>			
- Este papel, además de todas las características mencionadas en el apartado de especificaciones técnicas, debe ser apto para su impresión en máquinas Índigo		Crítica	
- Ancho de banda	411 ± 2 mm	Crítica	



<u>6. ANCHO DE BOBINA 500 mm CODIGO SAP: 11102086</u>			
<u>- Ancho de banda</u>	<u>500 ± 2 mm</u>	<u>Crítica</u>	
<u>- Diámetro interior del mandril</u>	<u>76 ± 1 mm</u>	<u>Crítica: &gt;79; &lt;74</u> <u>Menor: &gt;78; &lt;73</u>	<u>UNE 57-006-079</u>
(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.			



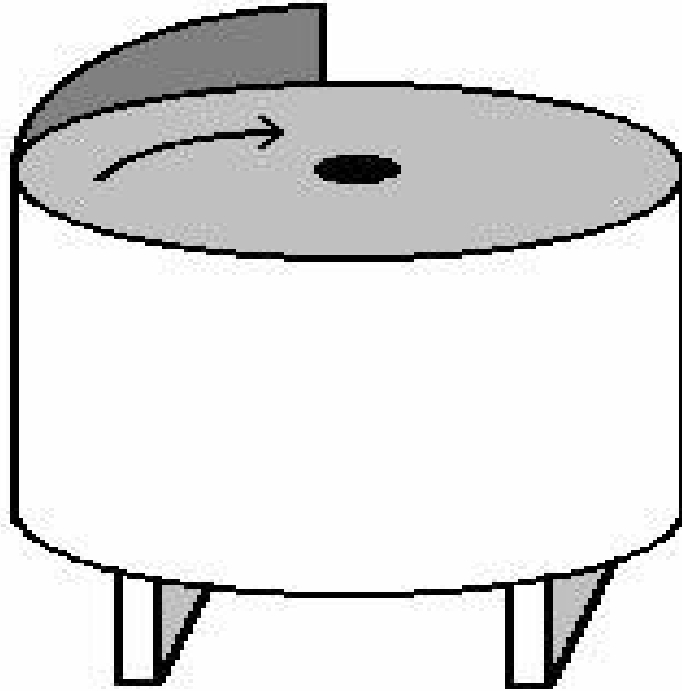
## 5. REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL

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, <b>nunca montando las bandas</b> . Se unen con cinta lo suficientemente fuerte para que aguante el arrastre 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

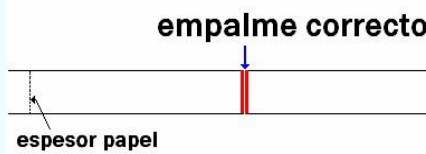
PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACIÓN
1. Tamaño del lote. Envío normal	Nº. de bobinas de un envío.
2. Muestra para el ensayo	Una probeta de bobina
3. Norma de aplicación	Del número total de bobinas se extraen 3 probetas. Se comprueban las características rechazando el lote cuando aparezca 1 defecto crítico 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. TIPO DEL BOBINADO

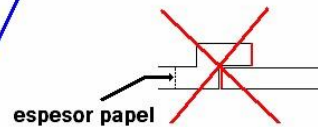


## 8. EMPALMES EN BOBINA

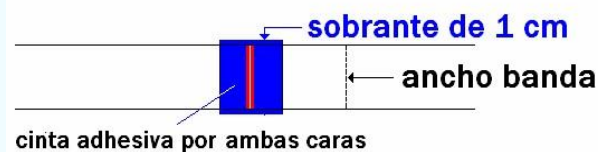
### colocación del papel



### empalme incorrecto



### colocación de la cinta adhesiva





## 9. REQUISITOS DE SERVICIO

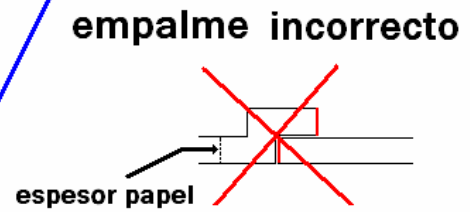
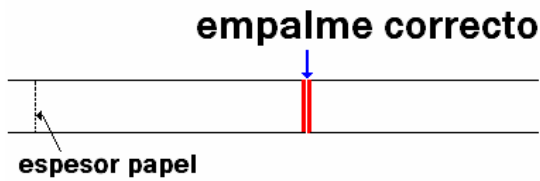
---

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)

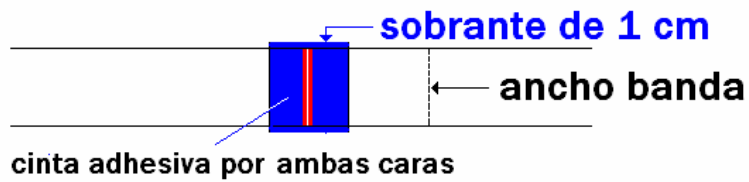




colocación del papel



colocación de la cinta adhesiva





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

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES**

# ANEXO 2

## 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 PCCO04004</b>  <i>SPECIFICATION PCCO04004</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>
<p><i>LABELING / IDENTIFICATION</i></p>	<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>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 style="padding-left: 40px;"><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.*