



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

**DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA y ALMACENES**

## **PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS**

**CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE PAPEL TÉRMICO ALTA  
SENSIBILIDAD EN BOBINA**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO SIMPLIFICADO  
PAS/1504/TI/2025/SP420428**



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

## ANEXO 1



### **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.

### **2.- DESCRIPCIÓN.**

El objeto de la presente licitación es la contratación del suministro de papel térmico alta sensibilidad de 105 gr (código SAP 11216006), 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.**

Suministro del material arriba indicado en las instalaciones de la FNMT-RCM detalladas en el punto 7 de este pliego.

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

La cantidad a contratar es la estimada para cubrir la fabricación durante un periodo aproximado de un año. Deberá poder empezar el suministro en junio de 2025 durante el periodo estimado, según el plan de entregas acordado con Planificación.

No existen razones técnicas de exclusividad, ni razones de seguridad, por lo que la contratación de este suministro se realizará por un Procedimiento Abierto Simplificado. Por ello, podrán licitar a este procedimiento todos los proveedores fabricantes de este producto que lo deseen.

Para asegurar la calidad del producto y contrastar que el mismo cumple con las exigencias requeridas por nuestro Cliente, y garantizar la compatibilidad del mismo con nuestro proceso de fabricación, es necesario que el material sea probado por la FNMT-RCM con carácter previo a la adjudicación. Todo ello, con la finalidad de seleccionar dentro del proceso a los proveedores cuyo producto se ajusta a los requerimientos exigidos.

Los licitantes que no hayan suministrado estos materiales o no hayan entregado muestras en los últimos tres años, deberán entregar durante el periodo de licitación 2 bobinas terminadas del código 11216006, PAPEL TÉRMICO ALTA SENS.105 GR/M<sup>2</sup> 500 MM, según características del mismo reflejadas en el ANEXO 1.

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

100.000 m<sup>2</sup>. La presente contratación no se divide en lotes. Es necesario que sea una fabricación homogénea. La mezcla de esta materia prima procedente de diferentes proveedores pondría en peligro la validez del producto final pudiendo aumentar la producción rechazada, corriendo el riesgo de incumplir los plazos de entrega al cliente.

### **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](mailto:fernando.dominguez@fnmt.es) o a José Carlos Temprano [jctemprano@fnmt.es](mailto:jctemprano@fnmt.es)

**13.- OTRAS CUESTIONES.**

Forma parte integrante del presente pliego el Anexo 1

LA DIRECTORA DEL DEPARTAMENTO

SUSANA DÍAZ DÍAZ

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, LOGÍSTICA 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

---

Se modifican las especificaciones y el método de ensayo de color.

Se ajusta el valor de lisura Bekk.

Se incluye el proceso de Homologación en los códigos 11216010 y 11216011.

## 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 <sup>2</sup> )	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

<b><u>PARTICULAR PARA 105 g/m2</u></b> <b><u>cod sap 11216006</u></b>	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	<b>NO CONFORMIDAD</b> <b>(1)</b>	<b>MÉTODO DE ENSAYO</b>
1. Blancura	≥80%	Menor: <80	ISO 2470
<b><u>2. Lisura BEKK</u></b>	<b><u>&gt;100 s</u></b>	<b><u>Mayor: &lt; 100 s</u></b>	ISO 5627
3. Gramaje	105 g/m2 ± 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/m2
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.			

<b>PARTICULAR PARA 170 g/m<sup>2</sup> cod sap 11216008</b>	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	<b>NO CONFORMIDAD (1)</b>	<b>MÉTODO DE ENSAYO</b>
1. Blancura	≥80%	Menor: <90	ISO 2469
2. Lisura BEKK	>450 s	Crítico: < 450 s	ISO 5627
3. Gramaje	175 g/m <sup>2</sup> ± 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	
<b>7. Estabilidad climática de la imagen:</b>			
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 <sup>2</sup>
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.			

<b><u>PARTICULAR PARA 105 g/m<sup>2</sup></u></b> <b><u>cod sap 11216009</u></b>	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	<b>NO CONFORMIDAD (1)</b>	<b>MÉTODO DE ENSAYO</b>
1. Blancura	≥80%	Menor: <80	ISO 2470
<b><u>2. Lisura BEKK</u></b>	<b><u>&gt;100 s</u></b>	<b><u>Mayor: &lt; 100 s</u></b>	ISO 5627
3. Gramaje	105 g/m <sup>2</sup> ± 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 <sup>2</sup>
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.			

<b><u>PARTICULAR PARA 139 g/m<sup>2</sup></u></b> <b><u>cod sap 11216010 y 11216011</u></b>	<b>ESPECIFICACIÓN</b>	<b>NO CONFORMIDAD (1)</b>	<b>MÉTODO DE ENSAYO</b>	<b>PROCESO DE HOMOLOGACIÓN</b>
1. Blancura	≥80%	Menor: <80	ISO 2470	
<b><u>2. Lisura BEKK</u></b>	<b><u>&gt;100 s</u></b>	<b><u>Mayor: &lt; 100 s</u></b>	ISO 5627	
3. Gramaje	137 g/m <sup>2</sup> ± 8	Menor	ISO 536/ Procedimiento Controlado por Laboratorio.  Para aclaraciones solicitar información, contactar con nuestro Laboratorio.	
4. Espesor	144 µm ± 8		ISO 534	
<b><u>5. Ancho de banda</u></b>	11216010 500 ± 2 mm 11216011 400 ± 2 mm	Mayor Mayor		<b><u>PROCESO DE HOMOLOGACIÓN COMÚN</u></b>
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 <sup>2</sup>	
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

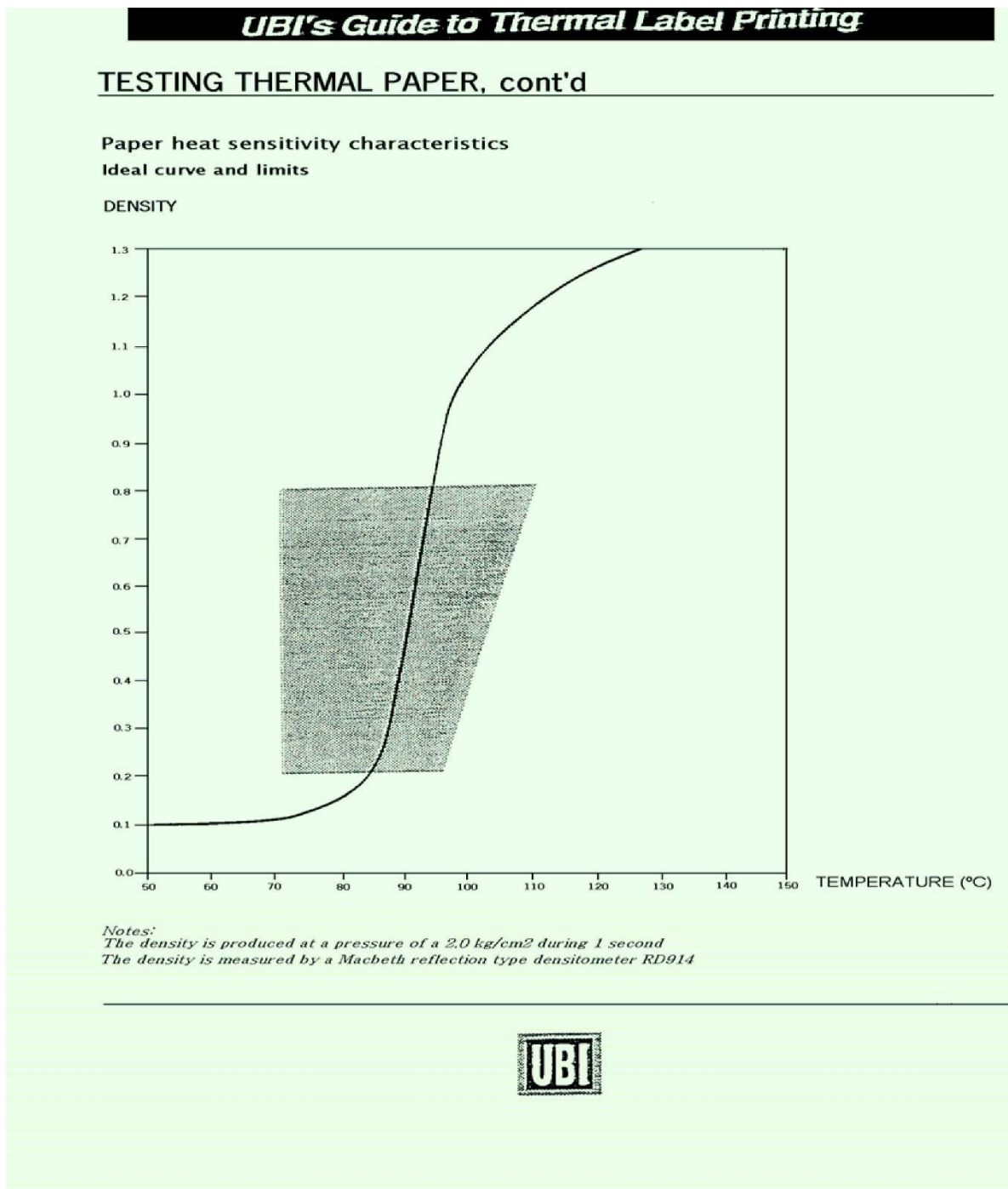
CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD
1. Pegotes, arrugas, agujeros y polvo	Exento	Mayor
2. Superficie	Uniforme	Mayor
3. Bobinado	Bobinado con la cara térmica al exterior. Dureza regular en todo el ancho, sin desplazamientos laterales ni tensiones en el desbobinado.	Crítica
4. Corte lateral y 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, <b>nunca montando las bandas</b> . 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

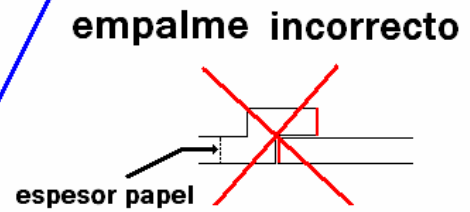
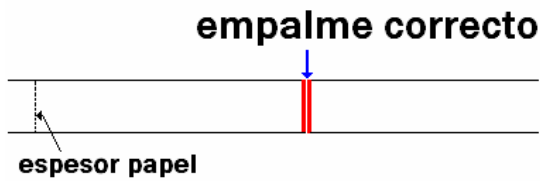
---

Documento [PCCO04004 PAPEL REQUISITOS DEL SERVICIO](#)

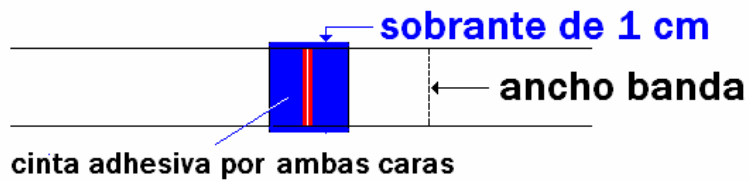




colocación del papel



colocación de la cinta adhesiva



## 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 PCCO04004</b>  <i>SPECIFICATION PCCO04004</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><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.*