



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA y ALMACENES

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**ACUERDO MARCO PARA LA CONTRATACIÓN DE PLANCHAS
OFFSET SECO Y HÚMEDO Y QUÍMICOS AUXILIARES PARA SU
PROCESADO EN EL DEPARTAMENTO DE PREIMPRESIÓN**

PROCEDIMIENTO ABIERTO

PA-AM/1504/PR/2025/SP420592

ÍNDICE

- 1.- OBJETO.
- 2.- DESCRIPCIÓN.
- 3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.
- 4.- ETAPAS, NIVELES O HITOS EN LA EJECUCIÓN DE LA CONTRATACIÓN.
- 5.- CANTIDAD DE BIENES 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

ANEXO 2

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA y ALMACENES

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.

Se trata de la formalización de un acuerdo marco para el suministro de los siguientes materiales:

LOTE	CÓD. SAP	DESCRIPCIÓN
1	19301149	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 1060*795
	19301150	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 540*404
	19301151	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 745*605
2	19301147	PLANCHA OFF. DIGITAL TERMICA 1060*795
	19301148	PLANCHA OFF. DIGITAL TÉRMICA 733*700
	47203037	REVELADOR
	47203038	REGENERADOR
	47305001	GOMA DE ALMACENAMIENTO
	47305002	GOMA DE QUEMAR

Las descripciones en detalle de las características técnicas, así como los requisitos y certificados necesarios para su suministro, se recogen en el ANEXO 1.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.

Esta licitación dará lugar a la selección de los proveedores que formarán parte de un Acuerdo Marco para el suministro de planchas offset (seco y húmedo) en varios formatos y materiales auxiliares para su procesado, según cantidades, fechas y condiciones de entrega establecidas en los puntos 5 y 7, respectivamente, de este documento.

La duración de este Acuerdo Marco será de dos años, con posibilidad de efectuar una prórroga de dos años más.

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

Los contratos basados se adjudicarán al proveedor o proveedores con los que se formalice el acuerdo marco, en función de criterios de precio y plazo u otros de oportunidad que en cada momento resulten de aplicación.

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.

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA y ALMACENES

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

No aplica al tratarse de un material.

5.- CANTIDAD DE BIENES OBJETO DE LA LICITACIÓN.

La cantidad estimada necesaria para cumplir con los compromisos potenciales a lo largo del período de vigencia, desglosada por lotes y códigos de materiales, es:

LOTES	CÓD. SAP	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD 2 años	CANTIDAD 4 años
1 PLANCHAS OFFSET WATERLESS	19301149	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 1060*795	300 unds.	600 unds.
	19301150	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 540*404	300 unds.	600 unds.
	19301151	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 745*605	900 unds.	1.800 unds.
2 PLANCHAS OFFSET DIGITAL TÉRMICAS Y PRODUCTOS AUXILIARES	19301147	PLANCHA OFF. DIGITAL TERMICA 1060*795	300 unds.	600 unds.
	19301148	PLANCHA OFF. DIGITAL TÉRMICA 733*700	4.800 unds.	9.600 unds.
	47203037	REVELADOR	500 L.	1.000 L.
	47203038	REGENERADOR	1.250 L.	2.500 L.
	47305001	GOMA DE ALMACENAMIENTO PLATE FINISHER	150 L.	300 L.
	47305002	GOMA DE QUEMAR	150 L.	300 L.

Las cantidades señaladas son, 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 en el Acuerdo Marco, ni su tiempo 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) de adquirir el total de la cantidad prevista en este Acuerdo Marco. Será en los contratos basados (pedidos) con cargo a este Acuerdo Marco donde la FNMT-RCM asumirá las obligaciones de compra por las cantidades 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 en el Pliego de Condiciones Administrativas Particulares (PCAP).

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA y ALMACENES

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:

FIELATO FNMT-RCM
c/ DUQUE DE SESTO 47
28009 – MADRID

Los proveedores a los que se adjudiquen los Contratos Basados (pedidos con entrega de material real) deberán entregar el material en un periodo máximo de un mes desde la adjudicación.

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.

No aplica, al tratarse de materias primas y materiales auxiliares.

9.- DOCUMENTACIÓN.

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

10.- GARANTÍAS DE LOS SUMINISTROS Y DOCUMENTACIÓN DEL SERVICIO.

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

11.- PENALIZACIONES.

Según Pliego de Condiciones 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 Miguel Ángel García en la dirección de correo electrónico miguel.garcia@fnmt.es o a José Carlos Temprano jctemprano@fnmt.es

13.- OTRAS CUESTIONES.

Forman parte integrante del presente pliego los Anexos 1 y 2.

LA DIRECCIÓN DEL DEPARTAMENTO

SUSANA DÍAZ DÍAZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

FERNANDO DOMÍNGUEZ ANTONAYA

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

ANEXO 1



ESPECIFICACIONES PARTICULARES DE LOS MATERIALES A CONTRATAR

LOTE	CÓD. SAP	DESCRIPCIÓN	ESPECIFICACIÓN/MODELO
1	19301149	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 1060*795	ZAHARA XP10007
	19301150	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 540*404	ZAHARA XP10007
	19301151	PL. WATERLESS 0,30 MM PROC. AGUA 745*605	ZAHARA XP10007
2	19301147	PLANCHA OFF. DIGITAL TERMICA 1060*795	KODAK Electra XD
	19301148	PLANCHA OFF. DIGITAL TÉRMICA 733*700	KODAK Electra XD
	47203037	REVELADOR	KODAK 400 XD
	47203038	REGENERADOR	KODAK 400 XD
	47305001	GOMA DE ALMACENAMIENTO	KODAK 707 Plate Finisher
	47305002	GOMA DE QUEMAR	KODAK 804 Prebake Solution



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

ANEXO 2

PCP04014 PLANCHAS OFFSET DIGITALES

Versión (19.0)



Título	PCP04014 PLANCHAS OFFSET DIGITALES		
Fichero	PCP04014_PLANCHAS_OFFSET_DIGITALES v19.docx		
Versión	19.0	Fecha Versión	28/03/2025
Autores			
Revisado por			
Fecha Revisión	28/03/2025		
Aprobado por			
Fecha próxima revisión			
Fecha Aprobación	28/03/2025		

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

Este documento está disponible en la siguiente dirección:
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7210664>



ÍNDICE

1. Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	3
3. Requisitos de la Materia	4
4. Otros Requisitos	5




1. MODIFICACIONES

Cambio de formato.

Eliminado apartado Procedimiento de homologación.

Incluir nombre archivo original al pie del documento.

 <p>Real Casa de la Moneda Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<p>PCP04014</p> <p>PLANCHAS OFFSET DIGITALES</p>	
--	--	--

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA: **PLANCHA OFFSET DIGITAL TÉRMICA (1060*795)**

CÓDIGO SAP: 19301147

MATERIA: **PLANCHA OFFSET DIGITAL TÉRMICA (733*700)**

CÓDIGO SAP: 19301148


<p>Departamento de Preimpresión</p>	<p>4.Documento de requisitos de materias primas y servicios. Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.</p>	<p>Página 3 de 5</p>
--	---	----------------------



3. REQUISITOS DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA MATERIA	
CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN
1. Clase de producto.	<ul style="list-style-type: none">- Planchas positivas térmicas para impresión offset- Indicadas para láser 830 nanómetros- Reproducción mínima 10 micras.- Espesor 0,30 mm
2. Estructura.	<ul style="list-style-type: none">- Capa de Emulsión- Soporte (Aluminio electroquímicamente granulado y anodizado)

REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL		
CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD
1. Pegotes, arrugas, agujeros, arañazos y polvo	Exento	CRITICA
2. Textura	Uniforme	CRITICA
3. Superficie	Homogénea	CRÍTICA
4. Cortes laterales	Aristas lisas, lo más acabadas posible.	CRÍTICA

 <p>Real Casa de la Moneda Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<p>PCP04014</p> <p>PLANCHAS OFFSET DIGITALES</p>	
--	--	--

4. OTROS REQUISITOS

Requisitos del servicio según la especificación [PCC004009](#).

<p>Departamento de Preimpresión</p>	<p>4.Documento de requisitos de materias primas y servicios. Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.</p>	<p>Página 5 de 5</p>
--	---	----------------------

PCP04015 PLANCHAS WATERLESS

Versión (16.0)



Título	PCP04015 PLANCHAS WATERLESS		
Fichero	PCP04015 Planchas Waterless v16.docx		
Versión	16.0	Fecha Versión	20/05/2025
Autores			
Revisado por			
Fecha Revisión	20/05/2025		
Aprobado por			
Fecha próxima revisión			
Fecha Aprobación	20/05/2025		

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

Este documento está disponible en la siguiente dirección:
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7212007>



ÍNDICE


1. Modificacònes	2
2. Descripción de la Materia	3
3. Requisitos de la Materia	4
5. Otros Requisitos.....	5



1. MODIFICACIONES

Eliminar materias de procesado químico.

Incluir nueva materia de procesado al agua (nuevo formato de plancha).

 <p>Real Casa de la Moneda Fábrica Nacional de Moneda y Timbre</p>	<p>PCP04015</p> <p>PLANCHAS DE WATERLESS</p>	
--	--	--

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

MATERIA: PL Waterless 0,30 mm Proc. Agua 1060 x 795 mm

CÓDIGO SAP: 19301149

MATERIA: PL Waterless 0,30 mm Proc. Agua 540 x 404 mm

CÓDIGO SAP: 19301150

MATERIA: PL Waterless 0,30 mm Proc. Agua 745 x 605 mm

CÓDIGO SAP: 19301151

<p>Departamento de Preimpresión</p>	<p>4.Documento de requisitos de materias primas y servicios. Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.</p>	<p>Página 3 de 5</p>
--	---	----------------------



3. REQUISITOS DE LA MATERIA

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA MATERIA	
CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN
1. Clase de producto:	- Plancha térmica waterless para Impresión offset. - Para CTP térmicos de 830 nanómetros. - Espesor: 0,30 mm
2. Estructura.	- Capa de Silicona - Soporte de Aluminio

REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL		
CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD
1. Pegotes, arrugas, agujeros, arañazos y polvo	Exento	CRÍTICA
2. Textura	Uniforme	CRÍTICA
3. Superficie	Homogénea	CRÍTICA
4. Cortes laterales	Aristas lisas, lo más acabadas posible.	CRÍTICA



4. OTROS REQUISITOS

Requisitos del servicio según la especificación [PCC004009](#).

PCCO04009 FORMAS IMPRESORAS .REQUISITOS DE SERVICIO

Versión (5.0)



Título	PCCO04009 FORMAS IMPRESORAS .REQUISITOS DE SERVICIO		
Fichero	PCCO04009_FORMAS_IMPRESORAS_.REQUISITOS_DE_SERVICIO.docx		
Versión	5.0	Fecha Versión	24/02/2025
Autores			
Revisado por			
Fecha Revisión	21/02/2025		
Aprobado por			
Fecha próxima revisión			
Fecha Aprobación	24/02/2025		

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

Este documento está disponible en la siguiente dirección:
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7210563>



ÍNDICE

1. Modificaciones	2
2. Requisitos del Servicio	2
3. Procedimiento de homologación	6
4. Código de Conducta de Proveedores	8



1. MODIFICACIONES

En el punto 2, etiquetado / identificación del producto se elimina la fecha de utilización preferente. Se indica como información adicional "a la fecha de entrega del producto no debe de haber transcurrido más de 6 meses desde su fabricación"

Se crea el punto 3 – Procedimiento de homologación.

2. REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04009 <i>SPECIFICATION PCCO04009</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 resistente a la humedad. - Aristas protegidas. - Está prohibido el uso de flejes metálicos. - 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>Water resistant wrapping.</i> - <i>Edges protected.</i> - <i>Metal straps are forbidden.</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 palets 800 x 1200 mm. UNE-EN 13698.2 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

Departamento de Compras	4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 2 de 8
--------------------------------	--	---------------



REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04009 <i>SPECIFICATION PCCO04009</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<p>DOCUMENTACIÓN</p> <p>Albarán</p> <p>Ficha de seguridad del producto</p> <p><i>DOCUMENTATION</i></p> <p><i>Delivery note</i></p> <p><i>Safety data sheet of the product</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>El proveedor deberá proporcionar la ficha de datos de seguridad con el primer envío, cuando cambien las características del producto y siempre que se solicite. La ficha de seguridad deberá estar en castellano y cumplir el vigente Reglamento Europeo relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y mezclas (REACH ; EC 1907/2006).</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>The supplier must provide the safety data sheet in the first shipment, when the product characteristics had changed and upon request. The safety data sheet must be in Spanish language and comply the current European Regulation about search, evaluation, authorization and restriction of substances and mixtures (REACH ; EC 1907/2006).</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

El procedimiento de homologación consiste en la superación de dos pruebas de aptitud.

-Se inician las pruebas con el suministro de una muestra, según especificaciones descritas en éste documento.

- 1. Prueba de validez en los procesos de Preimpresión.
- 2. Prueba de validez en las máquinas de Impresión y opcionalmente, informe del laboratorio sobre la calidad de la impresión.

Superadas ambas pruebas se considerará homologada la materia en los distintos formatos disponibles (largos y anchos).

Si durante un período de dos años el proveedor no ha suministrado pedidos de dicho material a FNMT-RCM, éste quedará en fase de observación en todas las características que se inspeccionan durante la homologación.

En el caso de lotes no conformes, el material suministrado por el proveedor pasará a estado de observación en las características que han ocasionado el rechazo.

La FNMT-RCM 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 los ensayos, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la FNMT-RCM (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximo y mínimo). Además, se indicará la cantidad de producto afectado por la concesión y desde que lote se cumplirá con las características solicitadas.



APPROVAL PROCEDURE

Approval of material consists of passing two performance stages:

Testing begins with the supply of a sample, according to the specifications defined in this document.

1st stage: Proof of validity in prepress processes.

2nd stage: Validity test on printing machines and optionally, laboratory report on print quality.

Once both tests have been passed, the material will be considered approved in the different formats available (lengths and widths)

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

In the case of non-conforming batches, the supplied material will be subject to observation for the characteristics that caused the rejection.

The FNMT-RCM reserves the right to conduct an audit of the supplier before approving the product or if non-compliance with specifications or manufacturing issues affecting performance are detected.

CONCESSIONS: If testing results indicate that the batch is non-compliant, it may not be sent unless authorization is requested from the FNMT-RCM (contact the Quality Service). The request must detail the non-compliant characteristics and the obtained values (mean, standard deviation, range, and maximum and minimum values). Additionally, the request should specify the amount of product affected by the concession and from which batch the requested characteristics will be met.



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.