



PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

ACUERDO MARCO PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE
CÁPSULAS PARA MONEDAS Y MEDALLAS DE COLECCIÓN QUE SE ACUÑAN
EN LA FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE- REAL CASA DE LA
MONEDA (FNMT-RCM)

PROCEDIMIENTO ABIERTO

PA-AM1504-MO-2025-SP425399



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.

ANEXOS

- PCM04099 - CAPSULAS PARA MONEDAS DE COLECCION Y CONMEMORATIVAS.
- PCCO04007.- REQUISITOS DEL SERVICIO



1.- OBJETO

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas tiene por objeto definir las características básicas para el suministro de cápsulas en distintos formatos y tamaños, para la protección y presentación de monedas y medallas de colección, según las condiciones descritas en los siguientes apartados.

2.- DESCRIPCIÓN

El producto que pretende contratarse son:

Cápsulas para la protección y presentación de monedas y medallas de colección, en diferentes formatos.

El suministro de estos productos deberá cumplir, en lo que les afecte, lo especificado en los DRMs (Documentos de Requisitos de Materiales) que se incluyen como anexos a este pliego:

- PCM04099.- CAPSULAS PARA MONEDAS DE COLECCION Y CONMEMORATIVAS
- PCCO04007.- REQUISITOS DEL SERVICIO.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO

El alcance será el suministro y entrega, en las dependencias de la FNMT-RCM descritas en el apartado 7 de este pliego, de las cantidades, totales o parciales, del producto objeto de esta licitación.

Esa entrega será libre de gastos de transporte, carga o descarga, así como de cualquier otro concepto distinto del precio unitario que se oferte por los distintos productos.

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

Una vez formalizado el contrato, la empresa adjudicataria deberá entregar a la FNMT-RCM, dentro de los primeros 45 días naturales posteriores a la formalización, 10 unidades salidas del proceso productivo de todos los modelos de cada lote adjudicado. La FNMT-RCM realizará un control de calidad sobre esos productos para comprobar que son correctos. Si resultaran no válidos, el adjudicatario deberá entregar otras 10 unidades de cada modelo antes de 15 días tras la notificación de no validez de la primera cantidad entregada. De no realizarse en plazo esta segunda entrega o no resultar válidas las cápsulas, la FNMT-RCM podrá resolver el contrato, con la aplicación de penalidades correspondiente, conforme a lo indicado en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares.



5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN.

Teniendo en cuenta las características de los productos, se estima una división por lotes, agrupando los formatos cuya fabricación es más parecida entre sí. Para la formalización del Acuerdo Marco se utilizarán las cantidades estimadas para 3 años, según lo expuesto a continuación:

	CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	UDS	Cantidad Total Estimada (3 años)
LOTE 1 redondas Ø hasta 32 mm	14203023	CAPSULA PLASTICO 4 ESCUDOS DE 30 MM. Ø	UDS	2.100
	14203024	CAPSULA PLASTICO 2 ESCUDOS 23 MM Ø	UDS	3.300
	14203025	CAPSULA PLASTICO 1 ESCUDO DE 19 MM Ø	UDS	500
	14203026	CAPSULA PLASTICO 1/2 ESCUDO 15 MM Ø	UDS	2.000
	14203461	CAPSULA PLASTICO 1 CENT 20,53 MM Ø	UDS	4.500
	14203462	CAPSULA PLASTICO 2 CENT 23,03 MM Ø	UDS	4.500
	14203463	CAPSULA PLASTICO 5 CENT 25,49 MM Ø	UDS	4.500
	14203464	CAPSULA PLASTICO 10 CENT 24,02 MM Ø	UDS	4.500
	14203465	CAPSULA PLASTICO 20 CENT 26,46 MM Ø	UDS	4.500
	14203466	CAPSULA PLASTICO 50 CENT 28,51 MM Ø	UDS	4.500
	14203467	CAPSULA PLASTICO 1 EURO 27,49 MM Ø	UDS	4.500
	14203468	CAPSULA PLASTICO 2 EURO 30,59 MM Ø	UDS	70.000
	14203555	CAPSULA 20 EUR AU / 4 ESCUDOS 30 MM Ø	UDS	4.000
14203927	CAPSULA CON ANILLO 1/10 ONZA BULLIO 27 MM Ø	UDS	50.000	
LOTE 2 redondas Ø desde 32 mm	14203022	CAPSULA PLASTICO 8 ESCUDOS DE 38 MM. Ø	UDS	1.200
	14203027	CAPSULA PLASTICO 8 REALES 40 MM Ø	UDS	150.000
	14203028	CAPSULA PLASTICO 4 REALES 33 MM Ø	UDS	130.000
	14203075	CAPSULA PLASTICO 33 MM Ø - MEDALLAS	UDS	40.000
	14203086	CAPSULA PLASTICO CINCUENTIN - 80 MM Ø	UDS	7.000
	14203910	CAPSULA CON ANILLO 1 ONZA BULLION 37 MM Ø	UDS	30.000
LOTE 3 rectangulares	14203789	CAPSULA RECTANGULAR 60,4 X 30,4X 5,5MM	UDS	1.000
	14203790	CAPSULA CUADRADA 60,4 X 60,4 X 5,5 MM	UDS	3.000
	14203850	CAPSULA PLASTICO 36,3 x 36,3 x3,1MM ONZA	UDS	50.000

Durante la vigencia del Acuerdo Marco, la FNMT-RCM realizará contrataciones puntuales (Contratos Basados), de acuerdo a sus necesidades, al o los proveedores con los que se haya formalizado en función de lo establecido para tal fin en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares.

No existe obligatoriedad alguna por parte de la 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 se asumen las obligaciones de compra por las cantidades solicitadas en ellos.



6.- PRECIO.

De acuerdo a lo establecido en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares (PCAP) de esta licitación.

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Las condiciones de entrega, transporte, embalaje, paletizado y etiquetado serán las especificadas en el ANEXO DRM (Documento de Requisito de Materiales) PCCO04007.- REQUISITOS DEL SERVICIO.

El lugar de entrega será en condiciones DAP:

Fábrica Nacional de Moneda y Timbre.

Calle Alcalá, 526,

28071 – MADRID
ESPAÑA

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.

No aplica.

9.- DOCUMENTACIÓN. MUESTRA PARA VALORACIÓN TÉCNICA.

Las empresas interesadas en esta licitación podrán examinar muestras de las diferentes cápsulas objeto de esta licitación en las instalaciones de la FNMT-RCM, en la calle Jorge Juan, 106 de Madrid, previamente a la presentación de oferta.

Para poder examinarlas deberán solicitar cita previa en el siguiente teléfono:

91 566 65 21 – Rubén Romero

Por otro lado, las empresas que acudan a esta licitación deberán presentar, junto con la oferta, una muestra de cápsula de su fabricación de características técnicas iguales a las especificadas en los anexos de este pliego, si bien podrán diferir en cuanto a medidas.

El análisis de estas muestras permitirá a la FNMT-RCM valorar la capacidad técnica de la empresa ofertante para la producción de los productos que se licitan y, por lo tanto, determinar si se admite o no a la empresa como licitante al concurso. De no cumplir las muestras con las características técnicas especificadas en este pliego (salvo, como se ha indicado, en lo que se refiere a las dimensiones) no se admitirá a la empresa a la licitación.

Dirección de entrega de la muestra: Fábrica Nacional de Moneda y Timbre. Calle Duque de Sesto, 47 en Madrid



Estarán exentos de presentar muestras aquellos proveedores que hayan suministrado a la FNMT-RCM al menos uno de los materiales de cada lote al que presente oferta, siempre y cuando presenten documentación que acredite esta circunstancia.

10.- GARANTÍAS.

El adjudicatario estará obligado, en caso de detectarse una anomalía crítica en el material suministrado, a reponerlo en un tiempo máximo de 15 días naturales desde que le sea comunicado la deficiencia. En caso contrario deberá hacer frente a las penalizaciones indicadas en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares (PCAP).

11.- PENALIZACIONES.

De acuerdo a lo establecido en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares (PCAP) de esta licitación.

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TECNICAS.

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a Fernando Domínguez Antonaya, en la dirección de correo electrónico fernando.dominguez@fnmt.es.

13.- OTRAS CUESTIONES.

No aplica.

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

Fdo. Fernando Domínguez Antonaya

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

**LA DIRECCIÓN DEL DEPARTAMENTO DE
PLANIFICACIÓN Y ALMACENES**

Fdo. Susana Díaz Díaz

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN Y ALMACENES



ANEXO 1



ÍNDICE

1. Modificaciones.....	2
2. Descripción de la Materia	2
2.1. Código SAP por tipo de producto.....	2
2.2. Requisitos de la Materia.....	5
2.3. Características de acabado superficial	6
3. Requisitos del servicio	7
4. Concesiones	9
5. Procedimientos de homologación.....	9
6. Plan de muestreo	10
7. Enlaces a Documentos Relacionados	11
8. Anexos al documento	12



1. MODIFICACIONES

- En el Punto 2.2 Requisitos de la materia:

- Se elimina la columna de no conformidad.
- Se especifica el método de ensayo de las características: composición, transparencia en el visible y resistencia al rayado.

- En el punto 2.3 Características de acabado superficial. Se elimina la columna de no conformidad.

- En el punto 6 Plan de muestreo. En el apartado de atributos se añade la inspección de transparencia en el visible y la resistencia al rayado.

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

2.1. CÓDIGO SAP POR TIPO DE PRODUCTO

CÓDIGOS-CODES	TIPO DE MONEDA - DENOMINATION
14203022	Tipo 8 Escudos - Diámetro de 38 mm. <i>Type 8 Escudos - Diameter 38 mm.</i>
14203023	Tipo 4 Escudos - Diámetro de 30 mm. <i>Type 4 Escudos - Diameter: 30 mm</i>
14203024	Tipo 2 Escudos - Diámetro de 23 mm. <i>Type 2 Escudos - Diameter: 23 mm.</i>
14203025	Tipo 1 Escudo - Diámetro de 19 mm. <i>Type of 1 Escudo - Diameter: 19 mm</i>
14203026	Tipo 1/2 Escudo - Diámetro de 15 mm <i>Type of 1/2 Escudo - Diameter: 15 mm</i>
14203027	Tipo 8 Reales - Diámetro de 40 mm. <i>Type 8 Reales - Diameter: 40 mm</i>
14203028	Tipo 4 Reales - Diámetro de 33 mm. <i>Type 4 Reales - Diameter: 33 mm</i>
14203041	Para monedas con Diámetro de 45 mm. <i>For coins 45 mm diameter</i>
14203050	Tipo doble 4 Reales - Diámetro de 33 mm. <i>Type double 4 Reales - Diameter: 33 mm</i>



14203058	Tipo 8 Reales. Calidad superior Diámetro de 40 mm. <i>Type of 8 Reales - Diameter: 40 mm</i>
14203071	Tipo 2 Escudos. Calidad superior - Diámetro 23 mm <i>Type of 2 Escudos - Diameter: 23 mm</i>
14203081	Para monedas entre 16,25 A 21,75 mm <i>For coins between 16,25 A 21,75 mm</i>
14203090	Tipo 1 Ecu - Diámetro de 24 mm. <i>Type 1 Ecu - Diameter: 24 mm</i>
14203091	Tipo 5 ECU - Diámetro de 42 mm. <i>Type of 5 Ecu -Diameter: 42 mm</i>
14203461	Cápsula plástico 1 Cent Proof <i>Plastic capsule for 1 cent Proof</i>
14203462	Cápsula plástico 2 cent. Proof <i>Plastic capsule for 2 cent. Proof</i>
14203463	Cápsula plástico 5 cent. Proof <i>Plastic capsule for 5 cent. Proof</i>
14203464	Cápsula plástico 10 cent. Proof <i>Plastic capsule for 10 cent. Proof</i>
14203465	Cápsula plástico 20 cent. Proof <i>Plastic capsule for 20 cent. Proof</i>
14203466	Cápsula plástico 50 cent. Proof <i>Plastic capsule for 50 cent. Proof</i>
14203467	Cápsula plástico 1 Euro proof <i>Plastic capsule for 1 Euro. Proof</i>
14203468	Cápsula plástico 2 Euro proof <i>Plastic capsule for 2 Euro. Proof</i>
14203522	Cápsula plástico 2 Euro proof (especial) <i>Plastic capsule for 2 Euro. Proof (special)</i>
14203555	Tipo 20 € - Interior con 3 nervios a 120° (formando un diámetro de 13,98 mm) <i>Type 20 € with inner centering ribs at 120 degrees (forming a diameter of 13.98 mm).</i>
14203789	Cápsula plástico rectangular 60,40 x 30,40 x 5,50mm (Medida Interior capsula) <i>Plastic capsule rectangular 60,40 x 30,40 x 5,50mm (Measure Inner capsule)</i>
14203790	Cápsula plástico cuadrada 60,40 x 60,40 x 5,50mm (Medida Interior capsula) <i>Plastic capsule square 60,40 x 60,40 x 5,50mm (Measure Inner capsule)</i>



14203850	Cápsula plástico 36,30 x 36,30 x 3,1mm -ONZA-Ag (Medida Interior capsula) <i>Plastic capsule 36,30 x 36,30 x 3,1mm -ONZA-Ag (Measure Inner capsule)</i>
14203851	Cápsula plástico 4 Reales. Calidad superior <i>Type 4 Reales - Diameter: 33 mm 4 Reales</i>
14203073	Para monedas entre 22,25 y 25,75 mm <i>For coins between 22.25 and 25.75 mm</i>
14203083	Tipo Cincuentín - Diámetro de 73 mm. <i>Type Cincuentín - Diameter: 73 mm</i>
14203086	Tipo Cincuentín - Nuevo Molde - Diámetro de 73 mm. <i>Type Cincuentín - New Matrix - Diameter 73 mm</i>
14203895	Cápsula rectangular 1/2 Kg Ag 999 Moneda de 80 x 62 mm <i>Rectangular capsule for 1/2 Kg Ag 999 coin 80 x 62 mm</i>
14203075	Cápsula plástico 33 mm Medallas <i>Plastic capsule 33mm Medals</i>
14203910	Cápsula plástico 1 de Onza Au 999,9 37 mm <i>Plastic capsule 1 de Onza Au 999,9 37 mm</i>
14203927	Cápsula plástica 1/10 de Onza Au 999,9 15,94 mm <i>Plastic capsule 1/10 de Onza Au 999,9 15,94 mm</i>



2.2. REQUISITOS DE LA MATERIA

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO
ABOUT RAW MATERIAL	SPECIFICATION	TEST PROCEDURE
Composición química <i>Chemical composition</i>	Metacrilato u otro material plástico que cumpla los requerimientos de transparencia y resistencia al rayado exigidos. <i>Methacrylate or other plastic material that meets the requirements of transparency and scratch resistance.</i>	<u>Espectrofotómetro FTIR</u> <u>Spectrophotometer FTIR</u>
Transparencia en el visible (400-700 nm) <i>Transparency with the visible spectrum (400-700 nm)</i>	> 85%	<u>Espectrómetro Perkin-Elmer Lambda 19 UV-Vis-NIR</u> <u>Spectrometer Perkin-Elmer Lambda 19 UV-Vis-NIR</u>
Resistencia al rayado <i>Durimet Scratch resistance (Durimet)</i>	Huella inferior a 55 micras <i>Mark less than 55 microns</i>	<u>Microdurómetro Leitz Durimet</u> 15 g de carga <u>Microhardness tester Leitz Durimet</u> 15 g load.
Diámetro exterior de las cápsulas <i>Outer diameter of the capsules</i>	Las tolerancias exteriores vendrán especificados en los planos, si no vinieran definidas se aplicaran las tolerancias genericas: $\pm 0,5$ mm <i>The outer tolerances will be specified in the plans, if they are not defined, the Generic tolerances will be applied: ± 0.5 mm</i>	Palpador electrónico <i>Digital measurement indicator</i>
Diámetro interior de las cápsulas <i>inner diameter of the capsules</i>	Las tolerancias interiores vendrán especificados en los planos, si no vinieran definidas se aplicaran las tolerancias genericas: +0.05mm ; -0.10mm <i>The internal tolerances will be specified in the plans, if they are not defined, the Generic tolerances will be applied: +0.05 mm;-0.10mm</i>	Micrómetro de interiores <i>Inner Calliper</i>
Longitud Interior <i>Internal length</i>	Ver especificaciones en anexo <i>See attached</i>	Pie de rey <i>Calliper</i>
Longitud Exterior <i>External length</i>	Ver especificaciones en anexo <i>See attached</i>	Pie de rey <i>Calliper</i>
Ancho Interior <i>Internal width</i>	Ver especificaciones en anexo <i>See attached</i>	Pie de rey <i>Calliper</i>
Ancho Exterior <i>External width</i>	Ver especificaciones en anexo <i>See attached</i>	Pie de rey <i>Calliper</i>



2.3. **CARACTERÍSTICAS DE ACABADO SUPERFICIAL**

DEL ACABADO SUPERFICIAL ABOUT SURFACE FINISH	ESPECIFICACION SPECIFICATION
Comprobación <i>Checking</i>	A simple vista y con luz de día <i>Daylight visual control</i>
Material <i>Material</i>	Homogéneo, sin cuerpos extraños ni defectos. <i>Homogeneous. No foreign substances. No internal defects (inclusions, etc.)</i>
Cápsulas <i>Capsules</i>	Exentas de defectos tales como: Cápsulas equivocadas, rayas, porosidades, golpes, rebabas, manchas, restos de suciedad, melladuras, rotos, distinta tonalidad, etc. Deberán tener una superficie limpia y transparente. <i>Free from the following effects: foreign capsules, scratches, pores, burr, dirt residues, indentations, cracked, different tone, etc. Must have a clean and transparent surface.</i>
Encaje de las tapas <i>Covers fitting</i>	La apertura y cierre de las tapas superior e inferior debe ser tal que permita hacerlo de forma manual sin dificultad, pero que no se desprendan con libertad. Tolerancia de ajuste H8,h8. <i>Opening and closing of the covers must be done manually without any difficulty but they must not fall freely. Adjustment tolerance = H8 h8 (UNE 20286)</i>



3. REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DEL SERVICIO SERVICE REQUIREMENTS	ESPECIFICACIÓN SPECIFICATION
Transporte <i>Transport</i>	En camión no trailer, no articulado y con laterales abatibles. Altura máxima 3,85 m. <i>By lorry, not articulated or trailer, with open sides. Maximum height 3,85m.</i>
Embalaje <i>Packaging</i>	<ul style="list-style-type: none"> - En cajas de cartón, de tamaño manejable por una persona sin necesidad de ayudas mecánicas. - <i>In cardboard boxes easy to handle by a person without mechanical aids.</i> - Las cajas y las tapas, irán en diferentes cajas de cartón, debidamente identificadas. - Todas irán dentro de las cajas, en unos "cartuchos" de plástico que evitan el roce entre cápsulas (VER IMAGEN ANEXADA) - <i>Different boxes for bases and covers, correctly identified</i> - <i>Bases and covers will go in retractable plastic (see attached) to avoid friction between capsules.</i> - Todos los materiales utilizados para el envase y embalaje de las cápsulas deberán cumplir la legislación vigente sobre ENVASES Y RESIDUOS DE ENVASES en cuanto a su composición y niveles máximos de concentración de metales pesados. - <i>All materials used for packaging should be in accordance with the laws in force on CONTAINERS AND WASTE PRODUCTS, in relation to chemical composition and the maximum concentration levels of heavy metals.</i>
Paletización <i>Palletizing</i>	<ul style="list-style-type: none"> -En "europalets". El peso del material depositado en el palet no sobrepasará los 1200 Kg de peso, ni 1,5 m de altura -<i>On "europalets". The loaded pallet will not exceed 1200 Kg of weigth, neither 1,50 m of height</i> -Los palets tendrán suficiente resistencia, sujeción y compactibilidad de las cajas, de forma que éstas se mantengan estables, permitiendo su manipulación y trasvase con la suficiente seguridad tanto para el producto como para el personal que lo manipule. -<i>The pallets will have sufficient strength, fastening and compactness of the boxes, so that they remain stable, allowing handling and transfer safely enough both for the product and for the personnel handling it.</i>



<p>Identificación: Identification</p>	<p>Información en la etiqueta <i>Labeling / identification</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta blanca, colocada en todos los embalajes. - Fabricante - Tipo de cápsula - Indicación expresa de Caja o Tapa. - Código SAP de producto de la FNMT - Nº del lote <p>Si es envío de muestra para homologar, en la etiqueta del producto indicar la condición de "Muestra sin cargo para homologación de materia".</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>White label affixed to all packaging.</i> - <i>Manufacturer</i> - <i>Type of capsule</i> - <i>Identification: Base or Cover</i> - <i>SAP code material (from FNMT)</i> - <i>Lot No.</i> <p><i>If the shipment is a sample for approval, the label must show the inscription "Muestra sin cargo para homologación"</i></p>
<p>Documentación: <i>Documentation</i></p>	<p>Albarán <i>Delivery note</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Código SAP de producto de la FNMT - Denominación del producto - Cantidad suministrada. - Nombre del fabricante. - Número del pedido. <ul style="list-style-type: none"> - <i>SAP code material (from FNMT)</i> - <i>Denomination of the goods</i> - <i>Quantity delivered</i> - <i>Supplier's name</i> - <i>Order number</i>
	<p>Ficha de seguridad del producto <i>Safety data sheet of the product</i></p>	<p>En el primer envío, siempre que cambien las características del producto y/o siempre que se solicite, el proveedor deberá proporcionar la ficha de datos de seguridad del producto, en castellano.</p> <p><i>In the first shipment, and provided that the product characteristics change and/or upon request, the supplier shall provide the safety data sheet of product, in Spanish</i></p>

NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla se considera No Conformidad "MAYOR" excepto para la especificación de Documentación. La falta de documentación o la incorrecta identificación del material, no da lugar a la devolución del lote. No obstante, al proveedor le será solicitada la documentación que falte mediante FAX.

NOTE: Failure specified in this table is Not Compliance "MAYOR" except for the specification of Documentation. The lack of documentation or misidentification of the material does not lead to the return of the lot, but the provider will be requested missing documentation by FAX.



4. CONCESIONES

CONCESIONES / CONCESSIONS

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 o recorrido y valores máximo y mínimo).

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 or range and minimum and maximum values).

5. PROCEDIMIENTOS DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN APPROVAL PROCEDURE

El suministrador envía, libre de costes, una muestra de cápsulas, según las especificaciones definidas en este documento.

The supplier sends a sample according to the specifications described in this document, free of cost

La homologación de la materia consiste en la superación de una prueba de aptitud. Si la prueba resulta satisfactoria el producto quedará homologado.

Approval of material consists of passing one performance tests. If the test results successful, the material will be certified.

Si durante un período de 2 años, el proveedor no suministra pedidos de dicho material a la F.N.M.T., éste quedará en fase de observación en todas las características que se inspeccionan durante la homologación.

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



6. PLAN DE MUESTREO

PLAN DE MUESTREO SAMPLING PLAN		ESPECIFICACIÓN SPECIFICATION
Tamaño del lote. Envío normal <i>Lot size. Normal shipment.</i>		1.000 / 100.000 cápsulas <i>1.000 / 100.000 capsules</i>
Muestra para el ensayo <i>Test sample.</i>		Cápsula <i>Capsule</i>
Norma de aplicación <i>Applicable Standard.</i>		ISO 2859 "Inspección y recepción por atributos". "Procedimientos y tablas" ISO 3951 " Reglas y tablas de muestreo para la inspección por variables de los porcentajes de unidades defectuosas" <i>ISO 2859: Sampling procedures for inspection by attributes"</i> <i>ISO 3951: Sampling procedures and charts for inspection by variables for percent nonconforming</i>
Nivel de Inspección / Muestreo / Niveles de Calidad <i>Inspection level / Sampling /Acceptable Quality Levels</i>		
VARIABLES.	Diámetro interior Diámetro exterior Longitud Interior Longitud Exterior Ancho Interior Ancho Exterior <i>Inner diameter Outer diameter Internal length External length Internal width External width</i>	Nivel Inspección I Simple para inspección normal NCA. 4 % <i>Inspection Level I Single sampling, Normal inspection AQL 4 %</i>
VARIABLES		



ATRIBUTOS. ATTRIBUTES	Aspecto <i>Visual Appearance</i>	Nivel inspección II Simple para inspección normal Defectos: Críticos 2,5 % Otros 4 % <i>Inspection Level II Single sampling, Normal inspection AQL: Critical defects 2,5 % Other defects 4 %</i>
	Aspecto (calidad superior) <i>Visual Appearance (superior quality)</i>	Nivel inspección II Simple para inspección normal Defectos: Críticos 0,1 % Otros 1,5 % <i>Inspection Level II Single sampling, Normal inspection AQL: Critical defects 0,1 % Other defects 1,5 %</i>
	Composición <u>Transparencia en el visible</u> <u>Resistencia al rayado</u> <i>Material composition <u>Visible transparency</u> <u>Scratch resistance</u></i>	Se ensayarán 3 cápsulas por lote. Todas deberán ajustarse a las especificaciones. <i>Test on 3 capsules per lot All the samples must comply with the specification.</i>
Transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación. <i>Transport, packaging, documentation and Identification.</i>		100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de cajas contenidas en un envío. <i>100% inspection. Considering as inspection unit the number of box of bases or cover consigned.</i>

7. ENLACES A DOCUMENTOS RELACIONADOS

[P.E.MO.46001.- MONEDA 20 EUROS PLATA. DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P.A.C.-](#)

[P.E.MO.50001.- MONEDAS DE COLECCION. DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P.A.C.-](#)

[P.E.MO.45001.- MONEDA DE 1.5 EUROS - DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P.A.C.-](#)

[P.E.MO.40001.- MONEDA CIRCULADA. DESCRIPCION Y DIAGRAMA DEL P.A.C. -](#)



8. ANEXOS AL DOCUMENTO

[CÁPSULA RECTANGULAR MONEDA DE 80 x 62 - \(1/2 Ag\)](#)

[ESPECIFICACIONES GENÉRICAS PARA CÁPSULAS](#)

[CÁPSULA PARA CINCUENTÍN](#)

[CÁPSULA CUADRADA](#)

[CÁPSULA RECTANGULAR](#)

[CÁPSULA CUADRADA Y RECTANGULAR - 2ª OPCIÓN](#)

[CÁPSULAS PARA MONEDAS ENTRE 22,25 Y 25,75 mm](#)

[CÁPSULAS PARA MONEDAS ENTRE 16,25 Y 21,75 mm](#)

[SISTEMA DE EMBALAJE DE CÁPSULAS](#)

[CUADRADA 36 mm - BICENTENARIO MUSEO DEL PRADO](#)

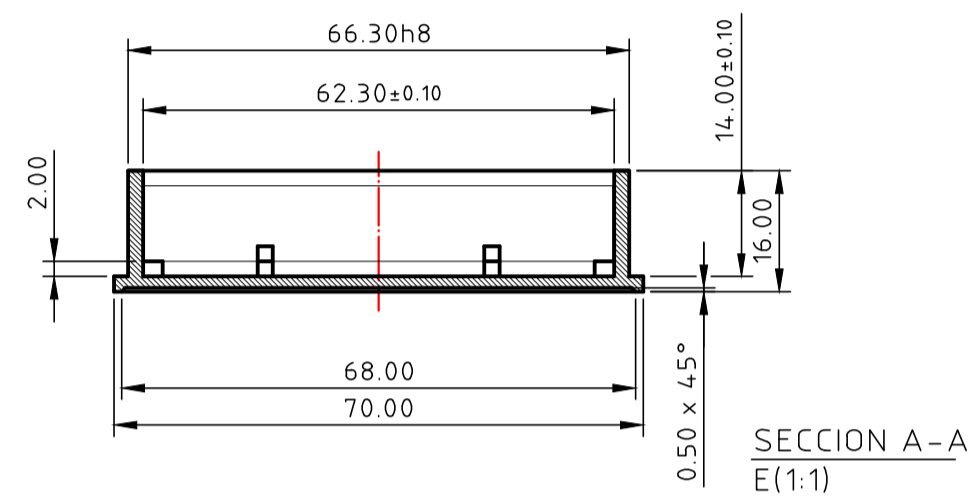
[CÁPSULA PARA MONEDA DE 1/10 DE ONZA DE BULLION](#)

[CÁPSULA PLÁSTICO 33 mm MEDALLAS](#)

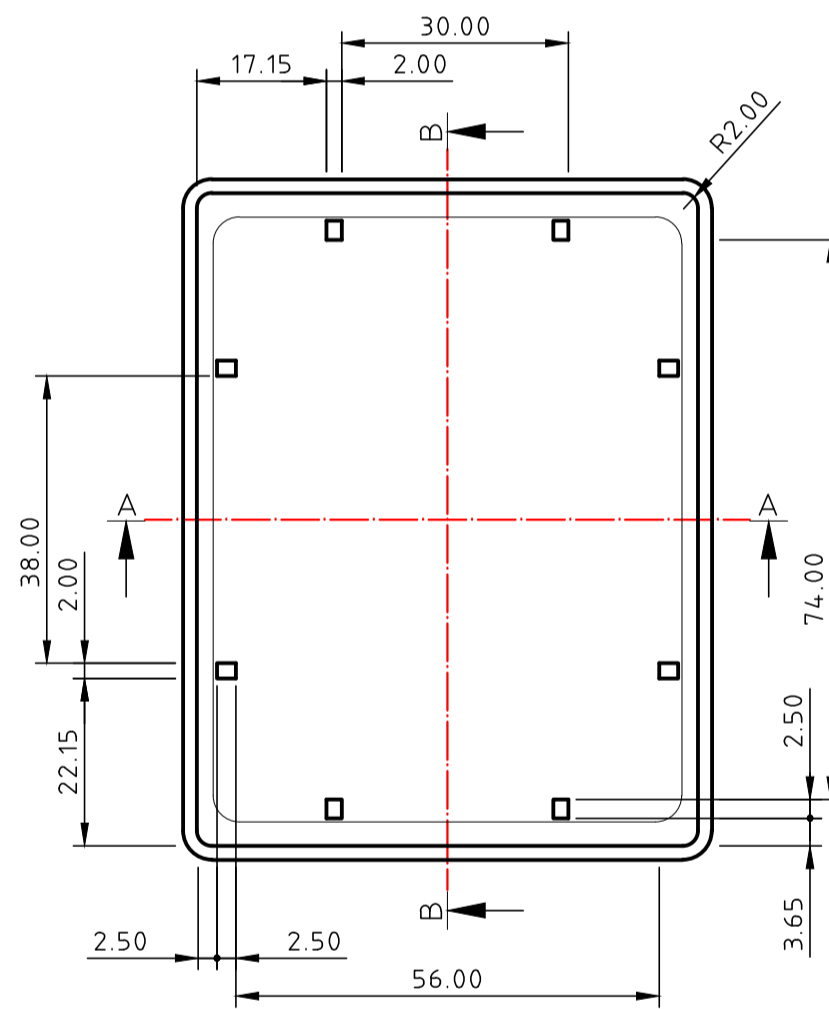
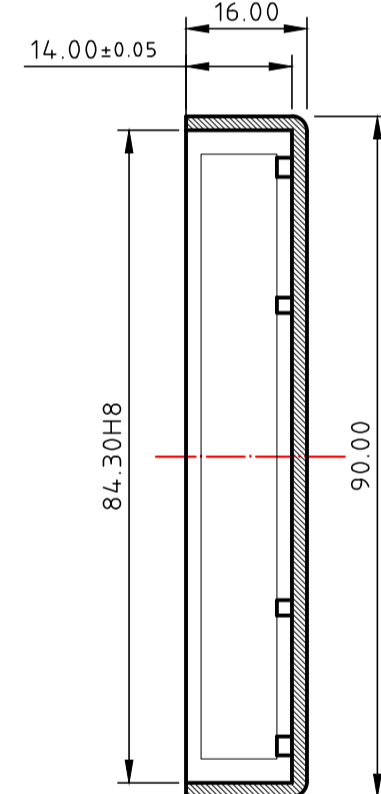
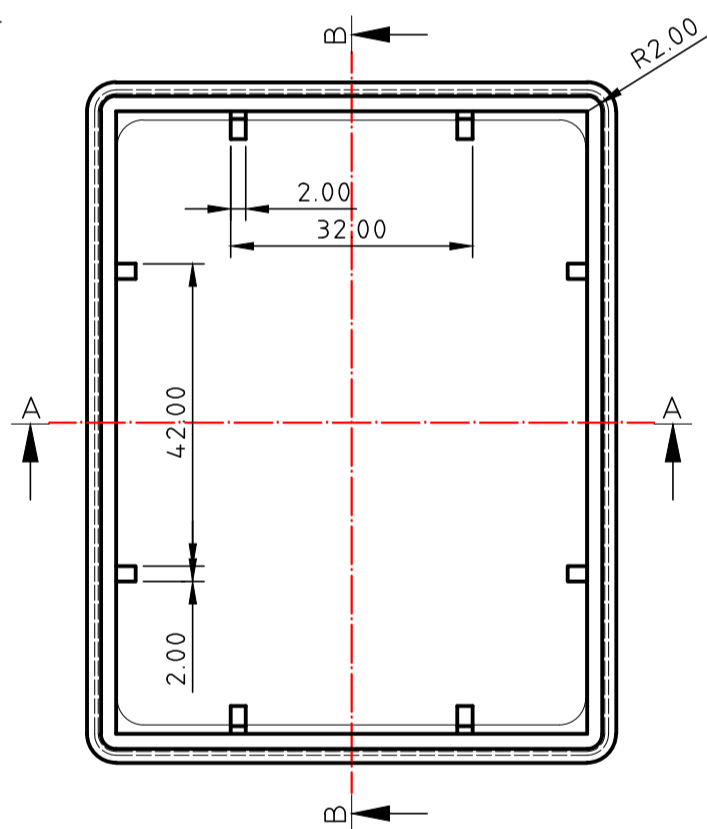
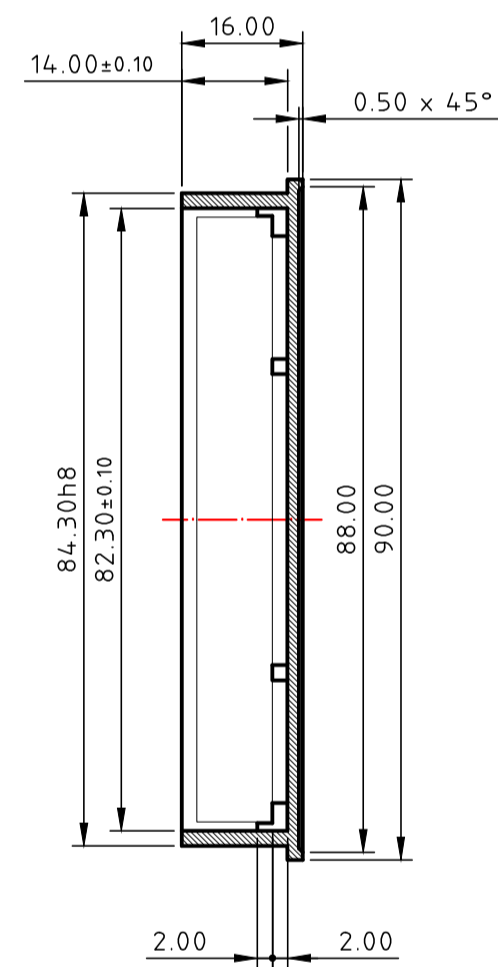
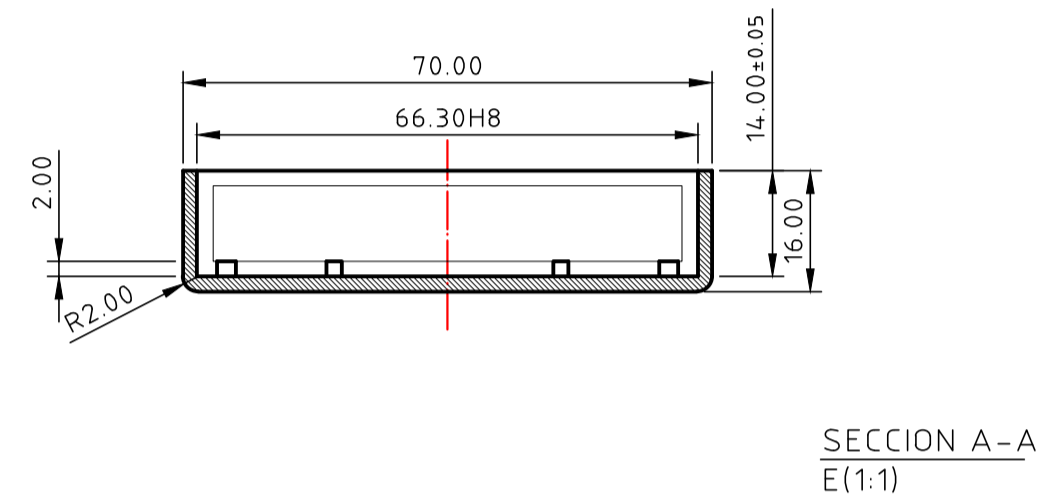
[CÁPSULA PARA MONEDA DE 1 ONZA DE BULLION](#)

[CÁPSULA MONEDA EURO](#)

CAJA
E 1:1



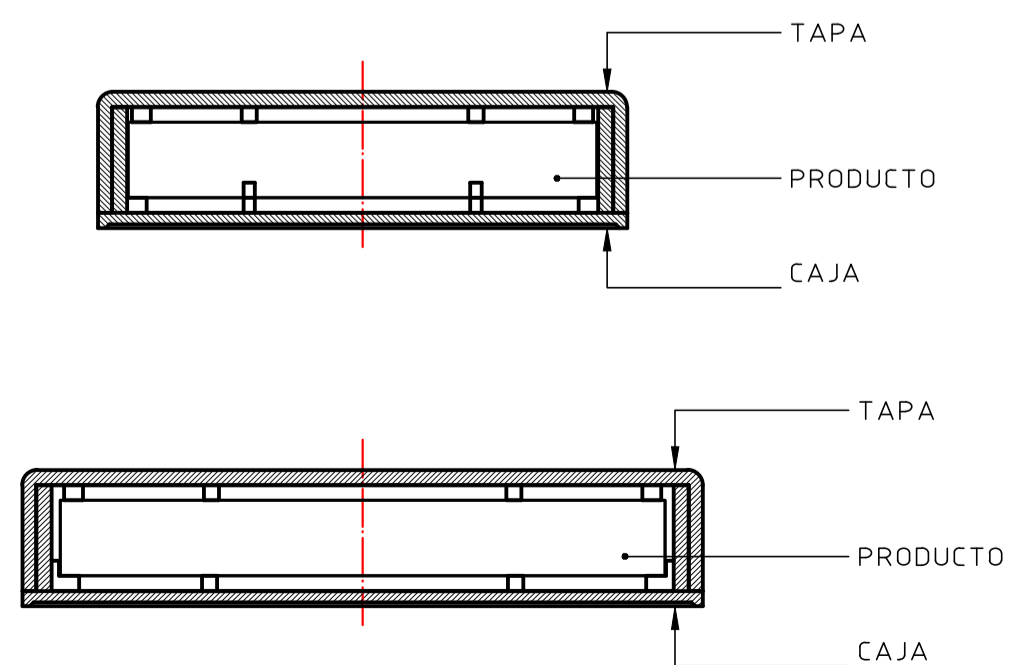
TAPA
E 1:1



SECCION B-B
E(1:1)

SECCION B-B
E(1:1)

DETALLE CONJUNTO
E 1:1



ESCALA 1:1	COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8		MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO	TRATAMIENTO S/C	N7
	CANTIDADES POR CONJUNTO 1	A FABRICAR 1	CÁPSULA ENVASADO DE MONEDA RECTÁNGULAR 500g PLATA 999		
MODIFICACIONES	FECHA 08/07/21	NOMBRE NURIA	RUTA: W/PLANDOS/INDUSTRIAL/MONEDA/ENVASES,ESTUCHES,CONTENEDORES/ /2891862-0		
COMPROBADO	FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA		TALLER MONEDA	DEPARTAMENTO ACUÑACIONES ESP.	NUMERO DE HOJA: 1/1
			CODIGO 12891862-0	MOD.	



ÍNDICE

1. Modificaciones.....	2
2. Descripción de la Materia	2
2.1. Descripción monedas de colección	2
2.2. Descripción monedas de circulada.....	3
3. Plano de la Cápsula Genérica	4



1. MODIFICACIONES

- Se crea el punto 2.2 Descripción moneda circulada

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

2.1. DESCRIPCIÓN MONEDAS DE COLECCIÓN

MONEDA	TAMAÑO DE LA MONEDA	
	DIÁMETRO	ALTURA DE BORDE
2 REALES	DIÁMETRO	27,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	1,36 ± 0,10 mm
4 REALES	DIÁMETRO	33,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	1,90 ± 0,15 mm
4 REALES DOBLE	DIÁMETRO	33,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	3,50 ± 0,15 mm
8 REALES	DIÁMETRO	40,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	2,50 ± 0,15 mm
1 ESCUDO	DIÁMETRO	19,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	0,75 ± 0,10 mm
2 ESCUDOS	DIÁMETRO	23,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	1,02 ± 0,10 mm
4 ESCUDOS	DIÁMETRO	30,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	1,02 ± 0,10 mm
8 ESCUDOS	DIÁMETRO	38,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	1,45 ± 0,10 mm
MONEDA DE Ag DE 39,5 mm Y 13 g	DIÁMETRO	39,50 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	1,15 ± 0,10 mm
40 € Ag	DIÁMETRO	33,00 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	2,47 ± 0,15 mm
1 ONZA BULLION	DIÁMETRO	37,20 ± 0,10 mm
	ALTURA DE BORDE	1,75 ± 0,15 mm

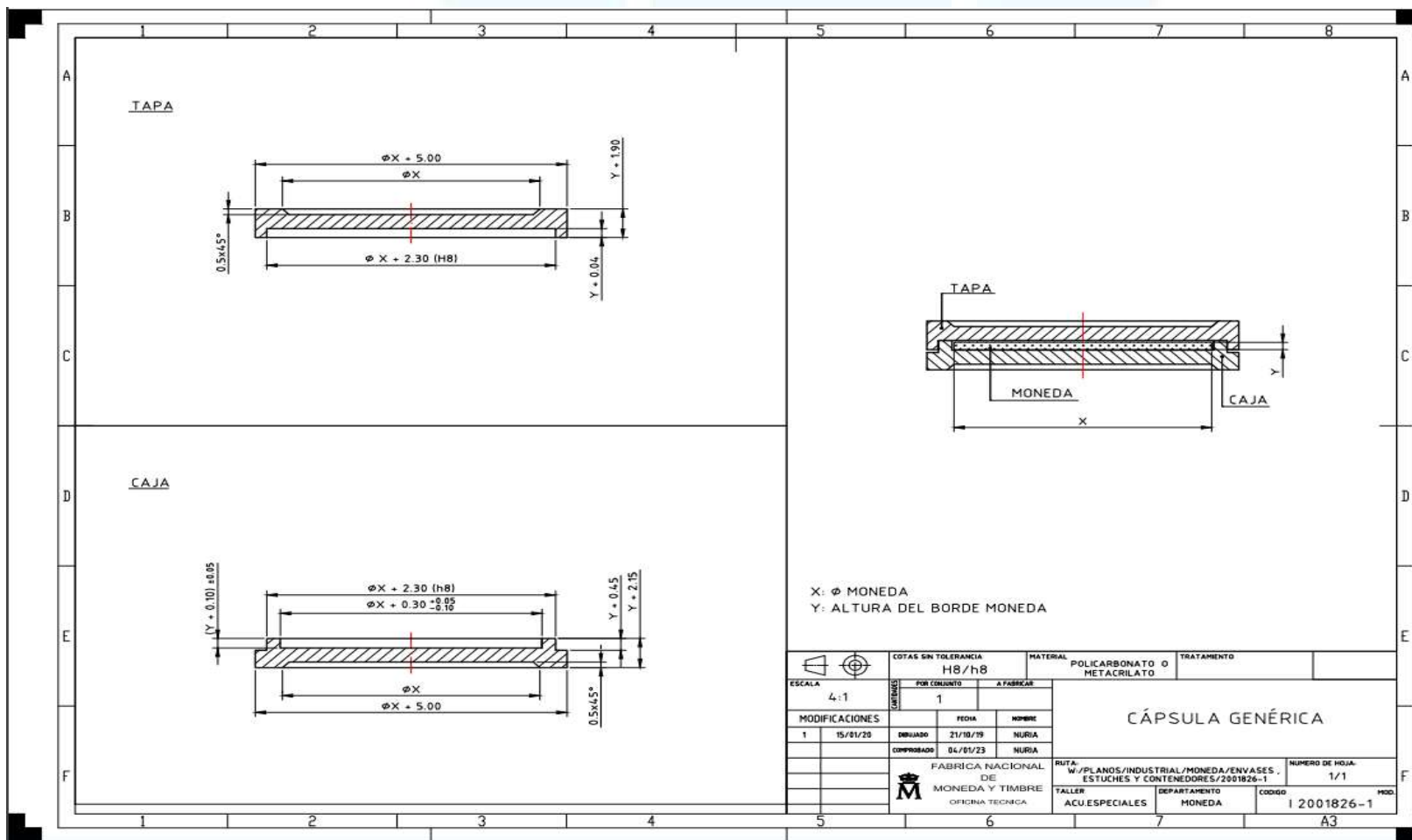


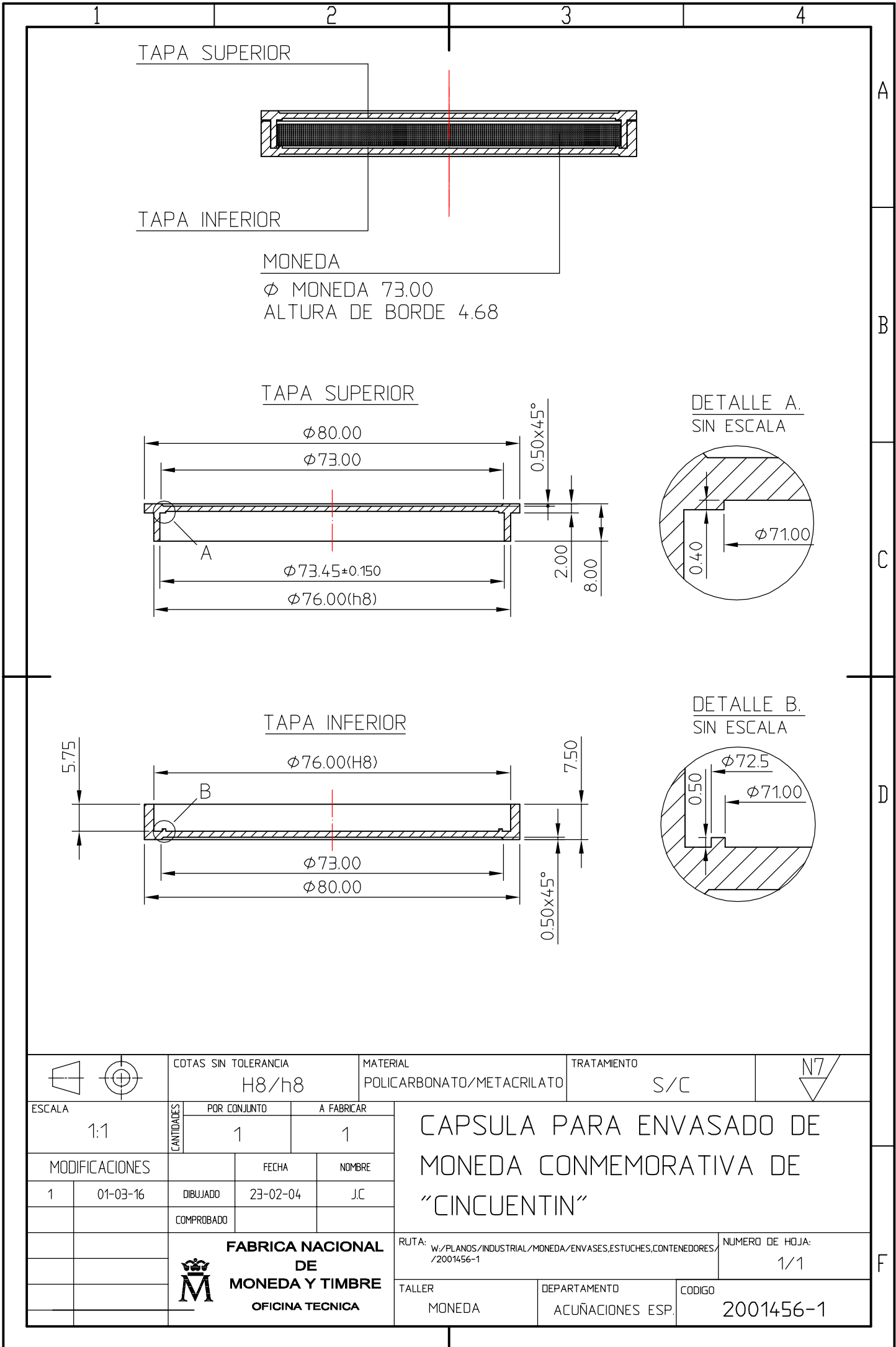
2.2. DESCRIPCIÓN MONEDAS DE CIRCULADA

<u>MONEDA</u>	<u>TAMAÑO DE LA MONEDA</u>	
	<u>DIÁMETRO</u>	<u>ALTURA DE BORDE</u>
<u>1 CENT.</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>16,25 ± 0,07 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>1,67 ± 0,10 mm</u>
<u>2 CENT.</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>18,75 ± 0,07 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>1,67 ± 0,10 mm</u>
<u>5 CENT.</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>21,25 ± 0,07 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>1,67 ± 0,10 mm</u>
<u>10 CENT.</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>19,75 ± 0,07 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>1,93 ± 0,10 mm</u>
<u>20 CENT.</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>22,25 ± 0,07 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>2,14 ± 0,10 mm</u>
<u>50 CENT.</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>24,25 ± 0,05 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>2,38 ± 0,08 mm</u>
<u>1 EURO</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>23,25 ± 0,05 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>2,33 ± 0,08 mm</u>
<u>2 EUROS</u>	<u>DIÁMETRO</u>	<u>25,75 ± 0,05 mm</u>
	<u>ALTURA DE BORDE</u>	<u>2,20 ± 0,08 mm</u>



3. PLANO DE LA CÁPSULA GENÉRICA





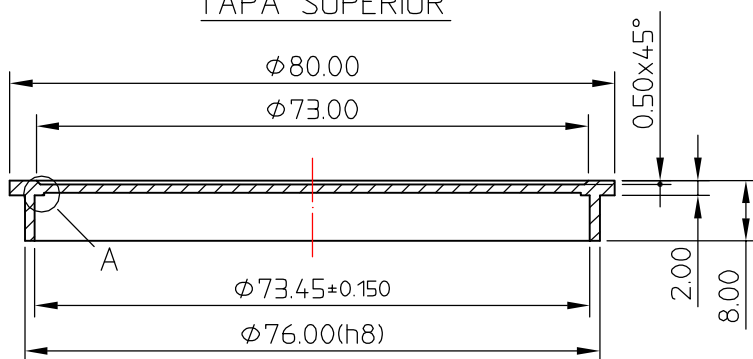
TAPA SUPERIOR

TAPA INFERIOR

MONEDA

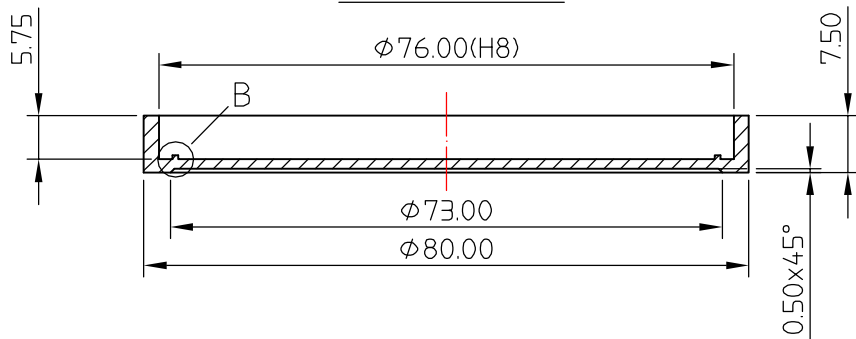
Φ MONEDA 73.00
 ALTURA DE BORDE 4.68

TAPA SUPERIOR



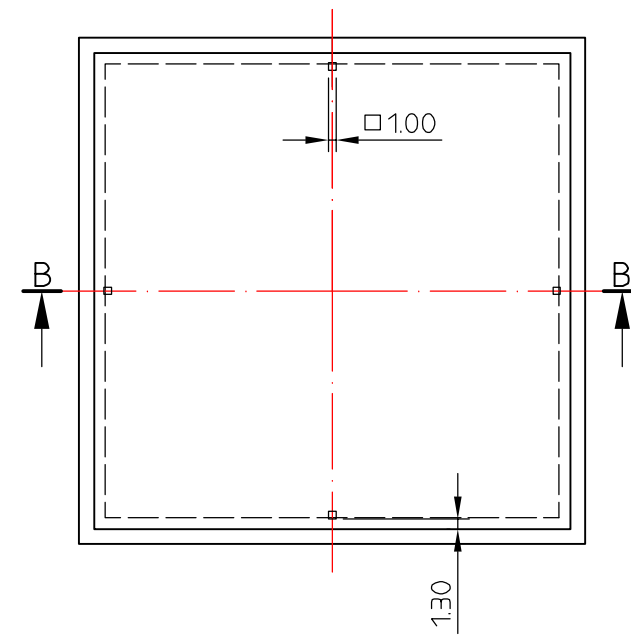
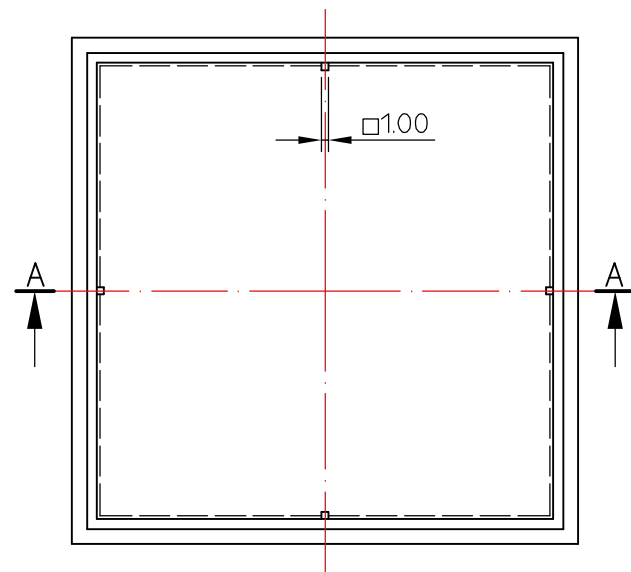
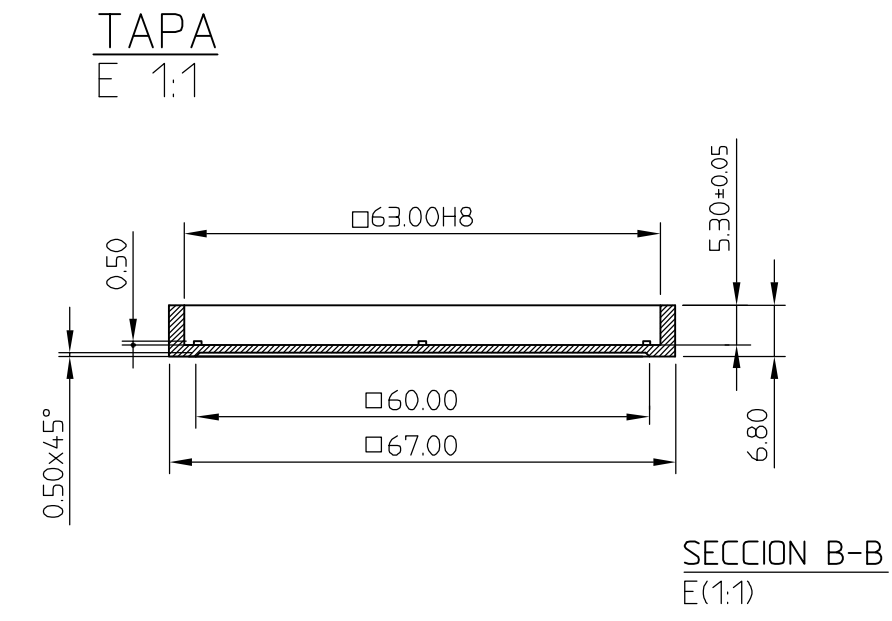
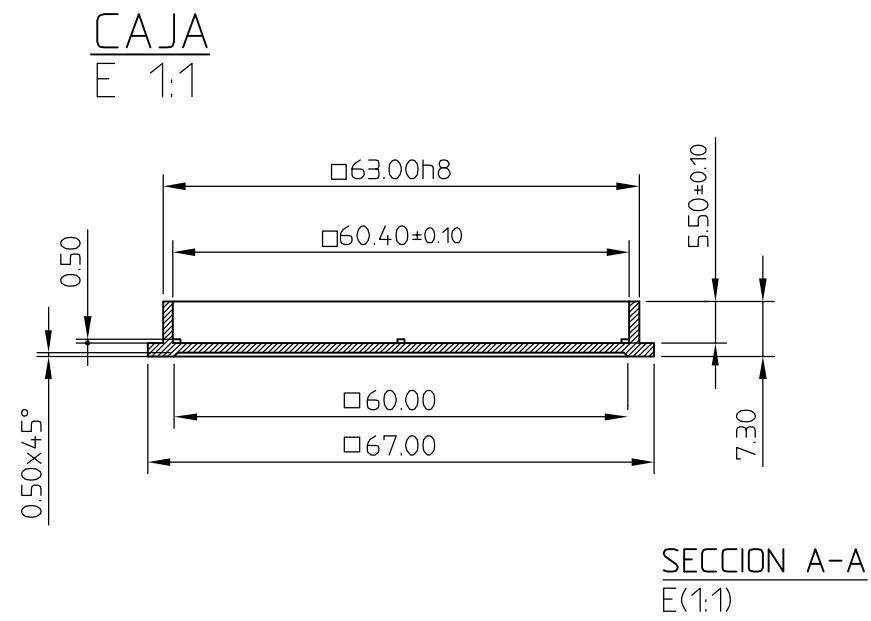
DETALLE A.
 SIN ESCALA

TAPA INFERIOR

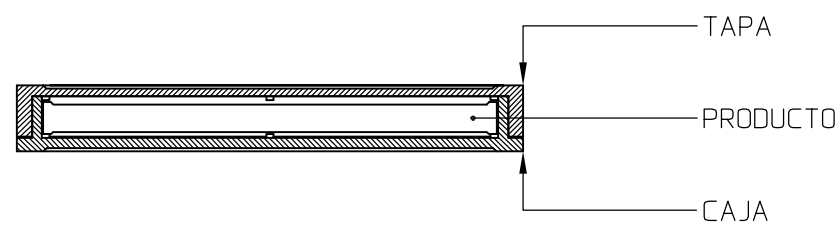


DETALLE B.
 SIN ESCALA

		COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8		MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO		TRATAMIENTO S/C					
ESCALA 1:1		CANTIDADES POR CONJUNTO 1		A FABRICAR 1		CAPSULA PARA ENVASADO DE MONEDA CONMEMORATIVA DE "CINCUENTIN"					
MODIFICACIONES 1 01-03-16		DIBUJADO COMPROBADO		FECHA 23-02-04						NOMBRE J.C.	
				FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA		RUTA: w:/PLANOS/INDUSTRIAL/MONEDA/ENVASES,ESTUCHES,CONTENEDORES/ /2001456-1		NUMERO DE HOJA: 1/1			
				TALLER MONEDA		DEPARTAMENTO ACUÑACIONES ESP.		CODIGO 2001456-1			



DETALLE CONJUNTO
E 1:1



ESCALA 1:1	COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8		MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO	TRATAMIENTO S/C	N7
	CANTIDADES POR CONJUNTO 1	A FABRICAR 1	CAPSULA PARA ENVASADO DE TRIPTICO DE EL "BOSCO" (CUADRADO).		
MODIFICACIONES	FECHA 10/01/16	NOMBRE J.C	RUTA: W:/PLANOS/INDUSTRIAL/MONEDA/ENVASES. ESTUCHES. CONTENEDORES/2891727-0.		
	COMPROBADO		TALLER MONEDA		DEPARTAMENTO ACUÑACIONES ESP.
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA			CODIGO 12891727-0		NUMERO DE HOJA: 1:2
			MOD.		

1 2 3 4 5 6 7 8

A

B

C

D

E

F

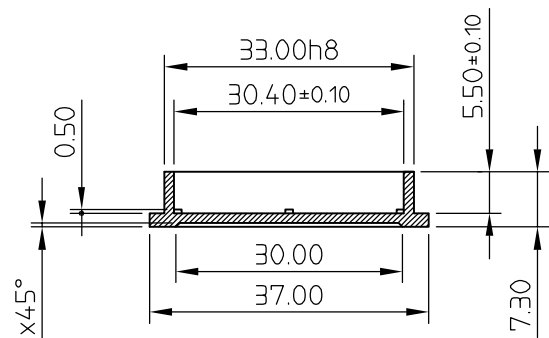
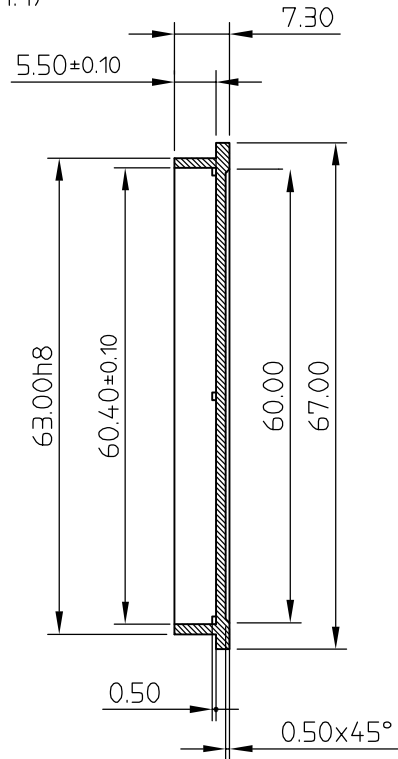
A

E

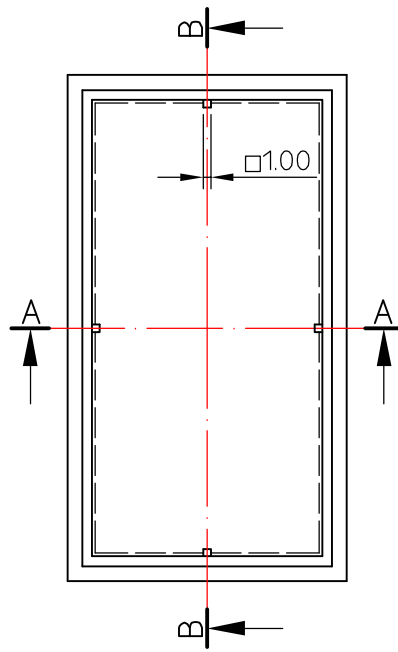
F

CAJA
E 1:1

SECCION B-B
E(1:1)

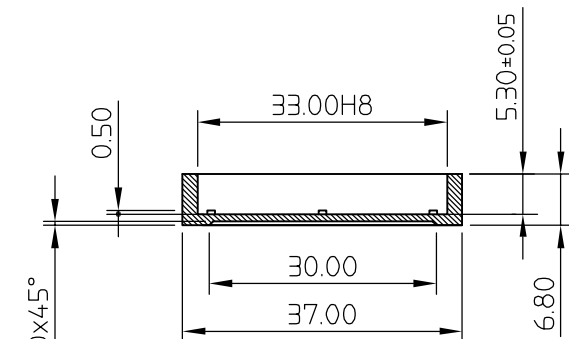
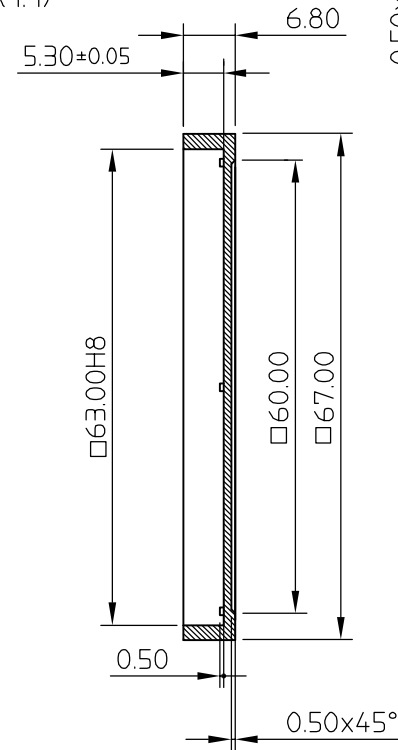


SECCION A-A
E(1:1)

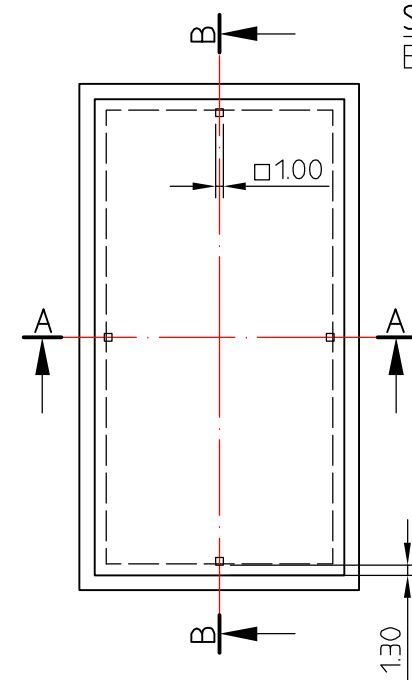


TAPA
E 1:1

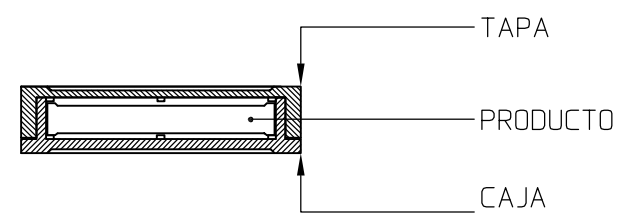
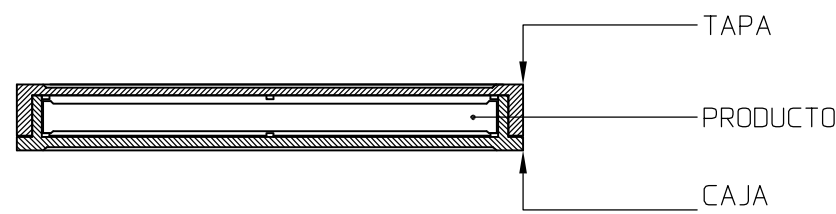
SECCION B-B
E(1:1)



SECCION A-A
E(1:1)



DETALLE CONJUNTO
E 1:1



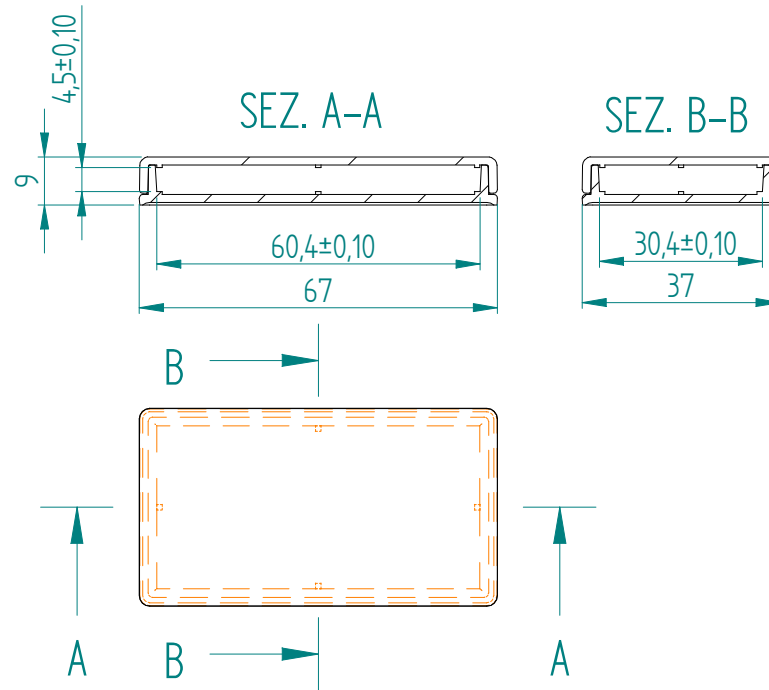
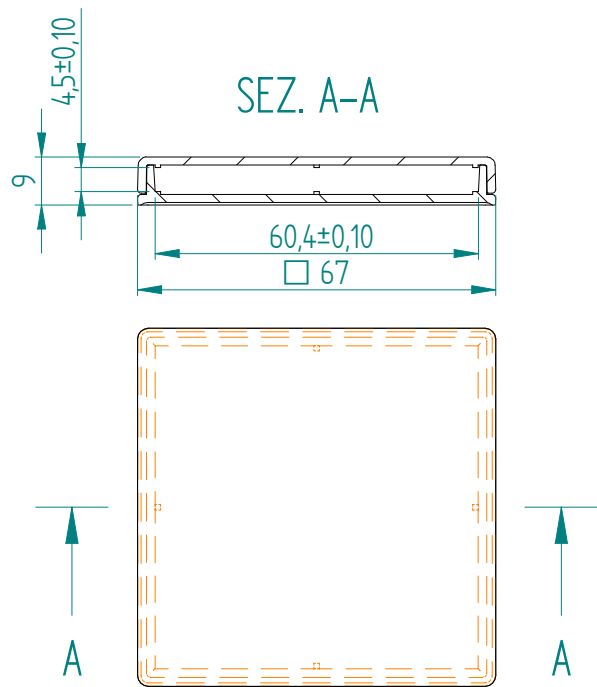
ESCALA 1:1	COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8		MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO	TRATAMIENTO S/C	N7
	CANTIDADES POR CONJUNTO 1	A FABRICAR 1	CAPSULA PARA ENVASADO DE TRIPTICO DE EL "BOSCO" (RECTANGULO).		
MODIFICACIONES	FECHA 10/01/16	NOMBRE J.C.	RUTA: W:\PLANOS\INDUSTRIAL\MONEDA\ENVASES. ESTUCHES. CONTENEDORES\ /2891727-0. NUMERO DE HOJA: 2/2		
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA			TALLER MONEDA	DEPARTAMENTO ACUÑACIONES ESP.	CODIGO 12891727-0 MOD.

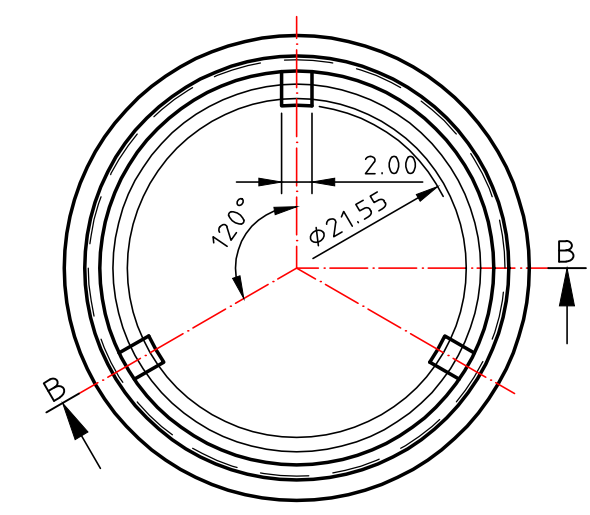
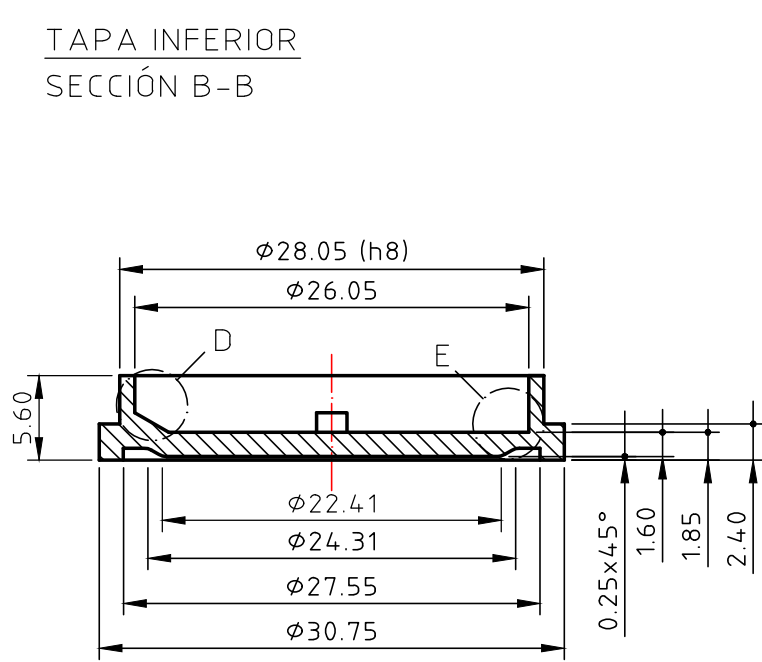
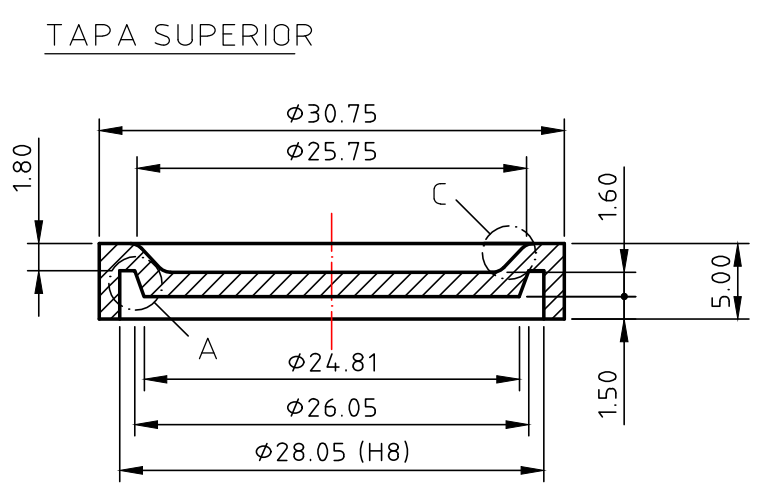
5

6

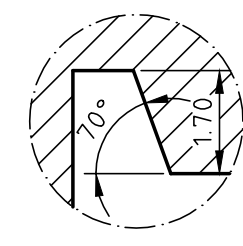
7

A3

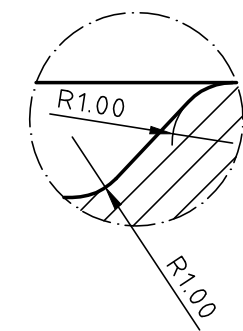




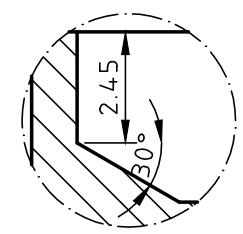
DETALLE A.
SIN ESCALA



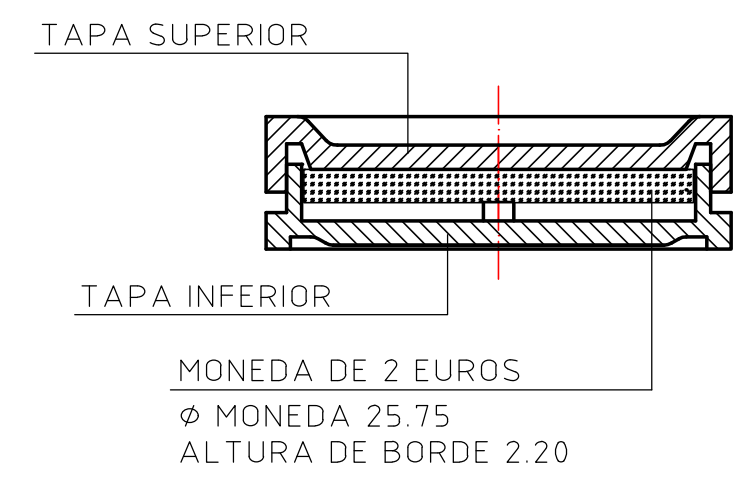
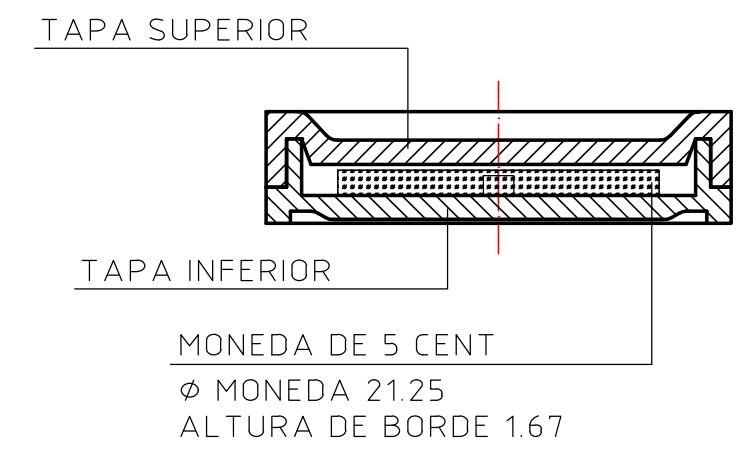
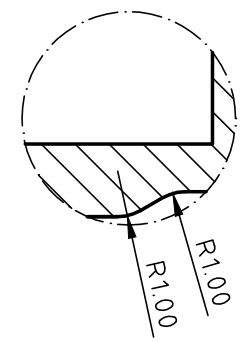
DETALLE C
SIN ESCALA



DETALLE D
SIN ESCALA

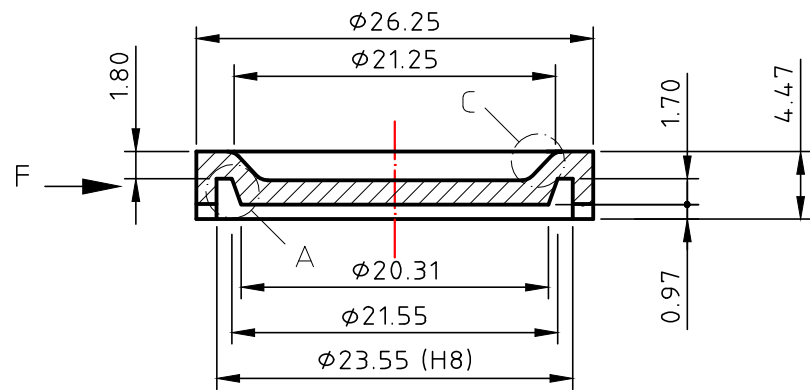


DETALLE E
SIN ESCALA

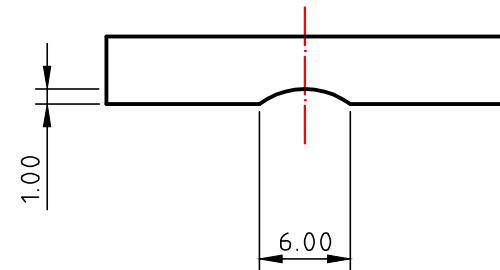


		COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8		MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO	TRATAMIENTO S/C	N7
ESCALA 2:1	CANTIDADES		CÁPSULA PARA ENVASADO DE MONEDAS "GRUPO B"			
	POR CONJUNTO 1	A FABRICAR 1				
MODIFICACIONES	FECHA	NOMBRE				
1	26-10-18	DIBUJADO	03-03-18	NURIA		
2	23-11-18	COMPROBADO	03-03-18	NURIA		
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TÉCNICA		RUTA: W-/PLANOS/INDUSTRIAL/MONEDA/ENVASES,ESTUCHES, CONTENEDORES/2001752-2		NUMERO DE HOJA: 1/1		
		TALLER MONEDA	DEPARTAMENTO ACUÑACIÓN	CODIGO 2001752-2		

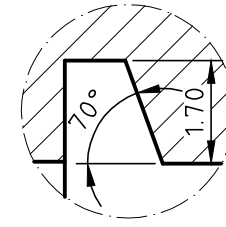
TAPA SUPERIOR



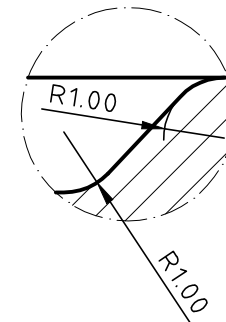
VISTA F



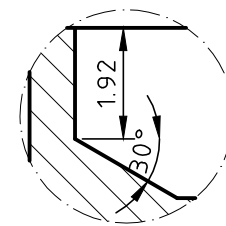
DETALLE A.
SIN ESCALA



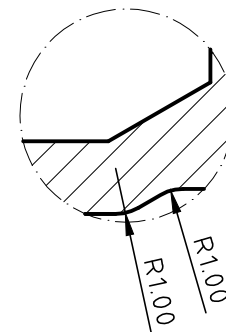
DETALLE C
SIN ESCALA



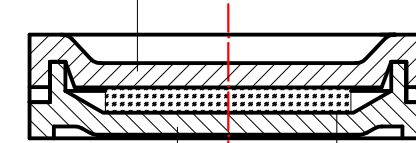
DETALLE D
SIN ESCALA



DETALLE E
SIN ESCALA



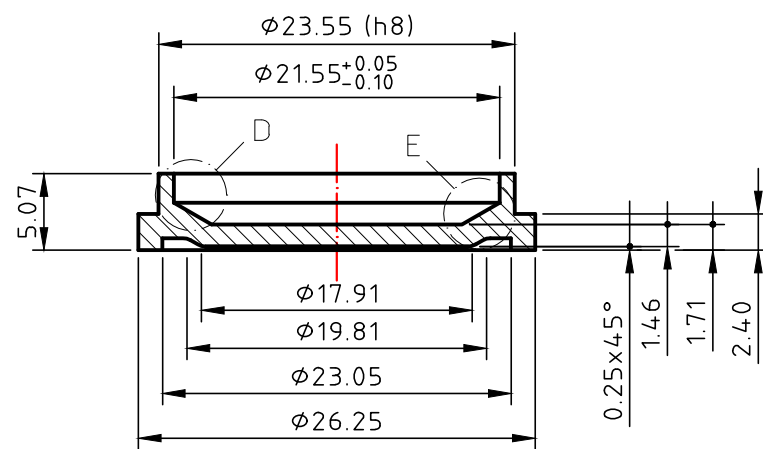
TAPA SUPERIOR



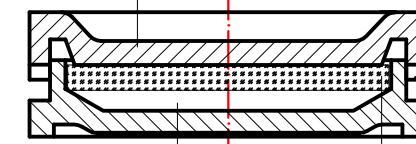
TAPA INFERIOR

MONEDA DE 1 CENT
Ø MONEDA 16.25
ALTURA DE BORDE 1.67

TAPA INFERIOR
SECCIÓN B-B

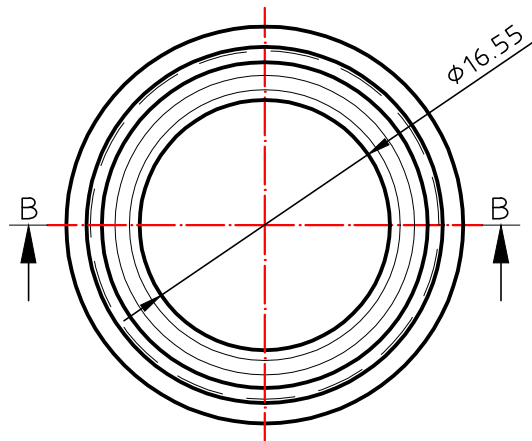


TAPA SUPERIOR



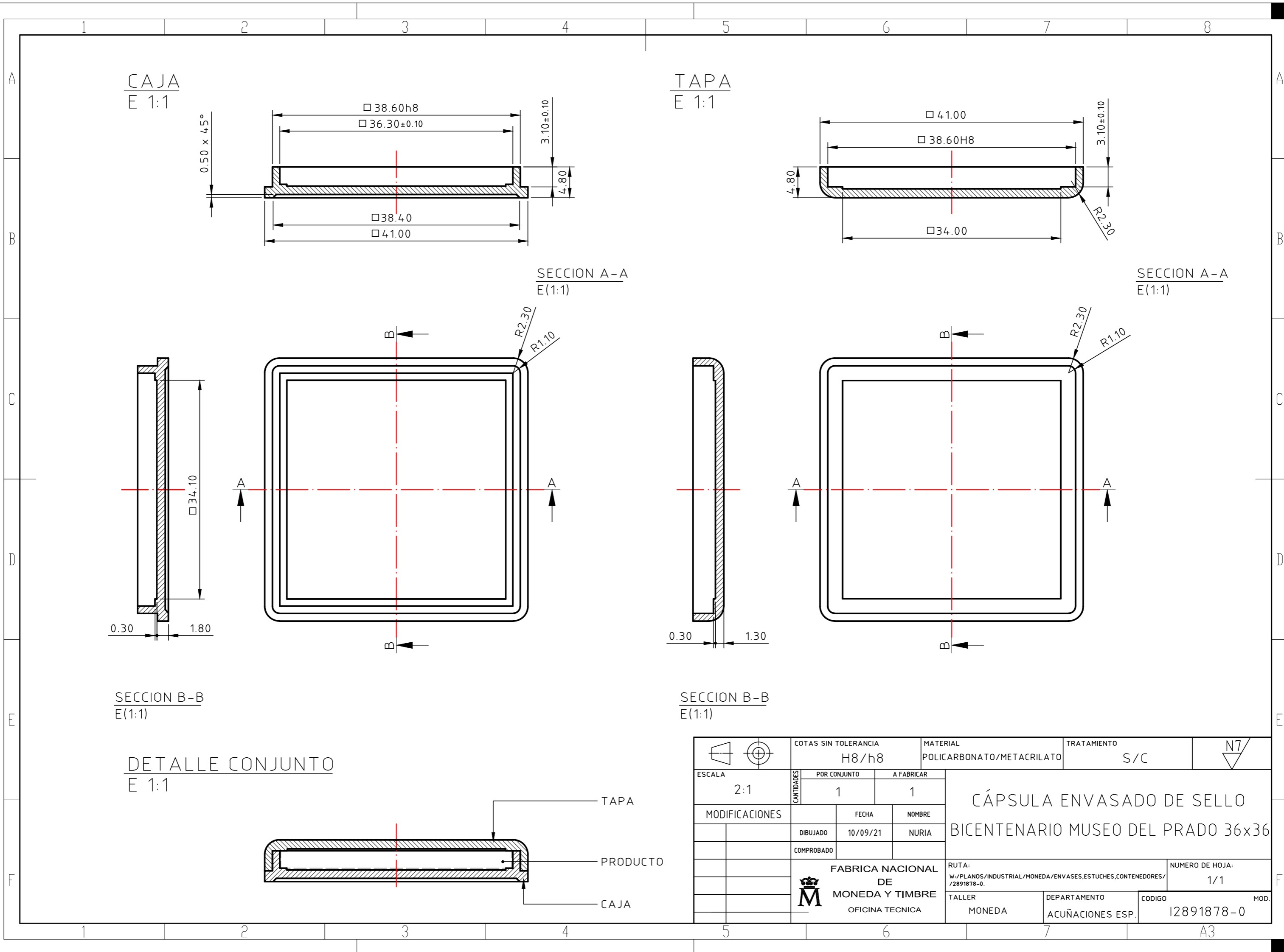
TAPA INFERIOR

MONEDA DE 5 CENT
Ø MONEDA 21.25
ALTURA DE BORDE 1.67



		COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8	MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO	TRATAMIENTO S/C	N7
ESCALA 2:1	CANTIDADES POR CONJUNTO 1	A FABRICAR 1	CÁPSULA PARA ENVASADO DE MONEDAS "GRUPO A"		
MODIFICACIONES	FECHA 30-05-22	NOMBRE NURIA			
DIBUJADO	30-05-22	NURIA			
COMPROBADO	30-05-22	NURIA	RUTA: W-/PLANOS/INDUSTRIAL/MONEDA/ENVASES,ESTUCHES, CONTENEDORES/2001849-0	NUMERO DE HOJA: 1/1	
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TÉCNICA			TALLER MONEDA	DEPARTAMENTO ACUÑACIÓN	CODIGO 2001849-0





CAJA
E 1:1

TAPA
E 1:1

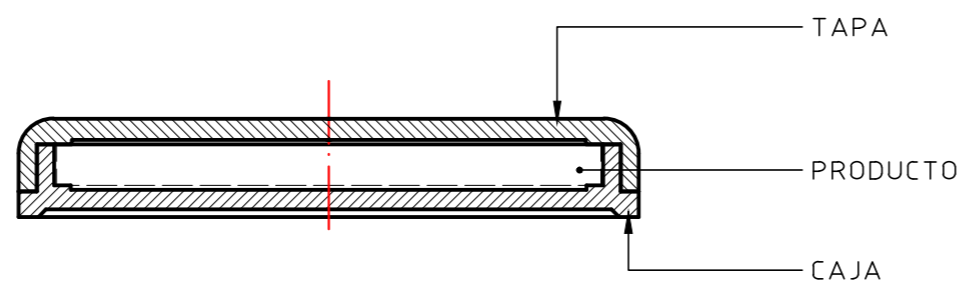
SECCION A-A
E(1:1)

SECCION A-A
E(1:1)

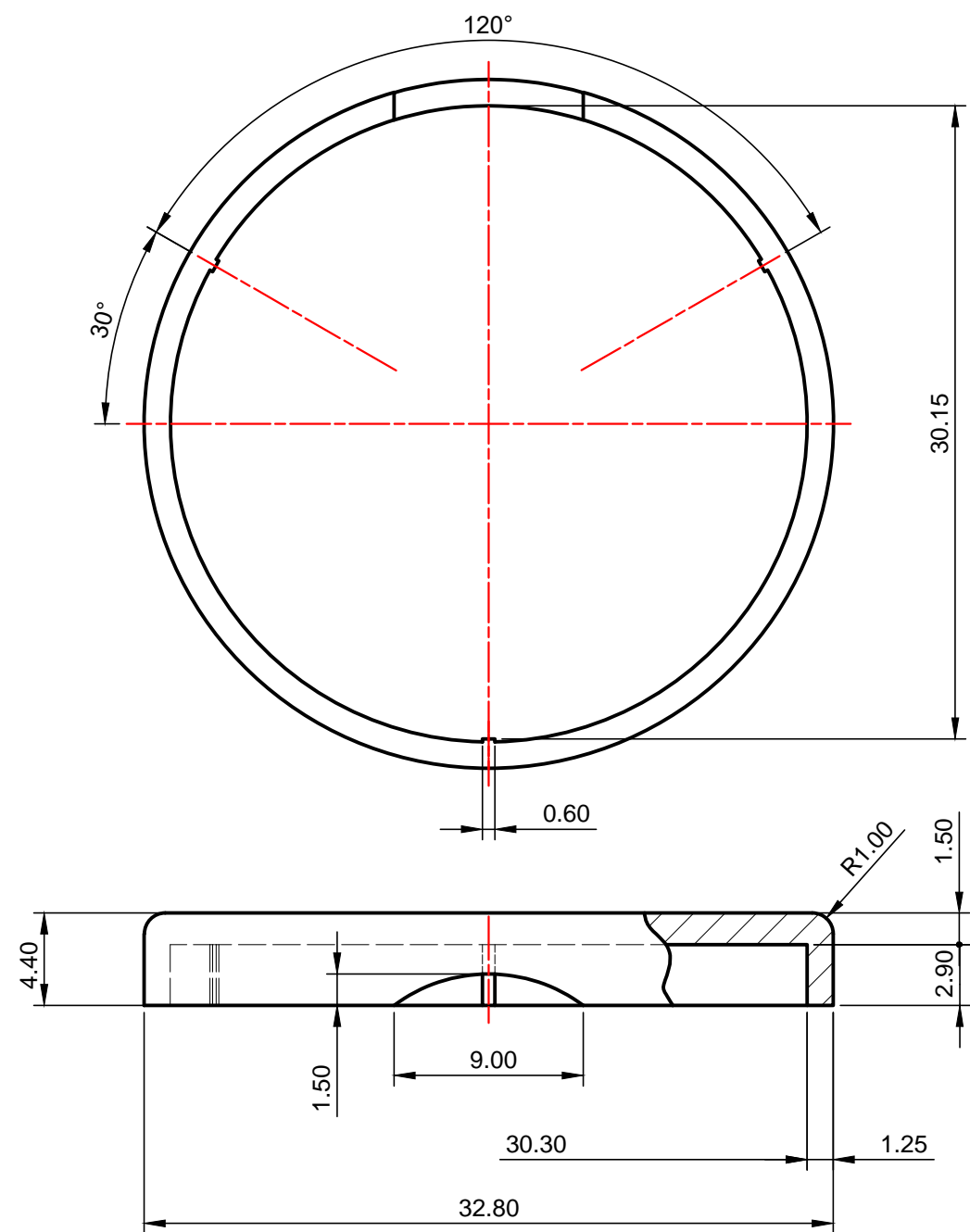
SECCION B-B
E(1:1)

SECCION B-B
E(1:1)

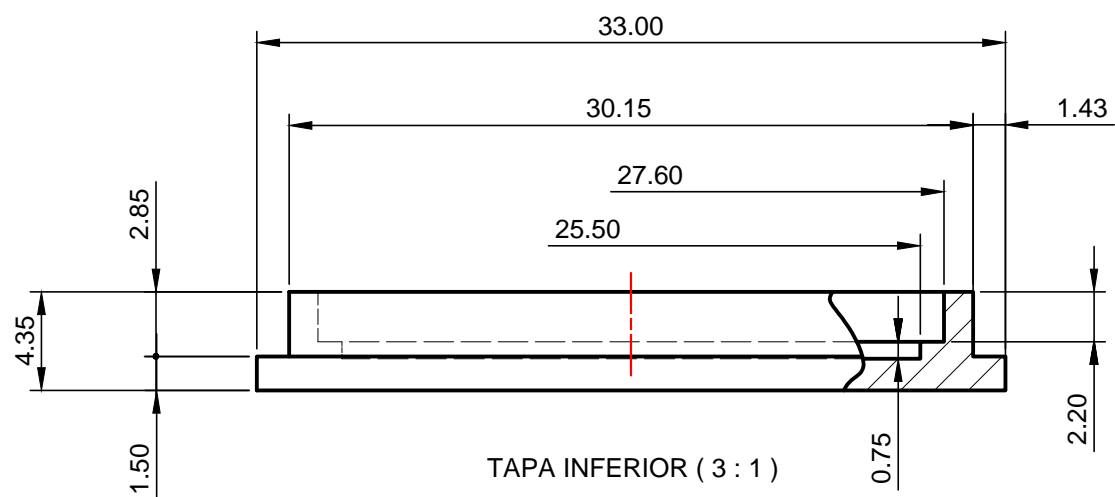
DETALLE CONJUNTO
E 1:1



ESCALA 2:1	COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8		MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO	TRATAMIENTO S/C	N7
	CANTIDADES POR CONJUNTO 1	A FABRICAR 1	CÁPSULA ENVASADO DE SELLO BICENTENARIO MUSEO DEL PRADO 36x36		
MODIFICACIONES	FECHA 10/09/21	NOMBRE NURIA			
DIBUJADO	COMPROBADO	RUTA: W./PLANDS/INDUSTRIAL/MONEDA/ENVASES,ESTUCHES,CONTENEDORES/ /2891878-0.			
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA			TALLER MONEDA	DEPARTAMENTO ACUÑACIONES ESP.	CODIGO 12891878-0

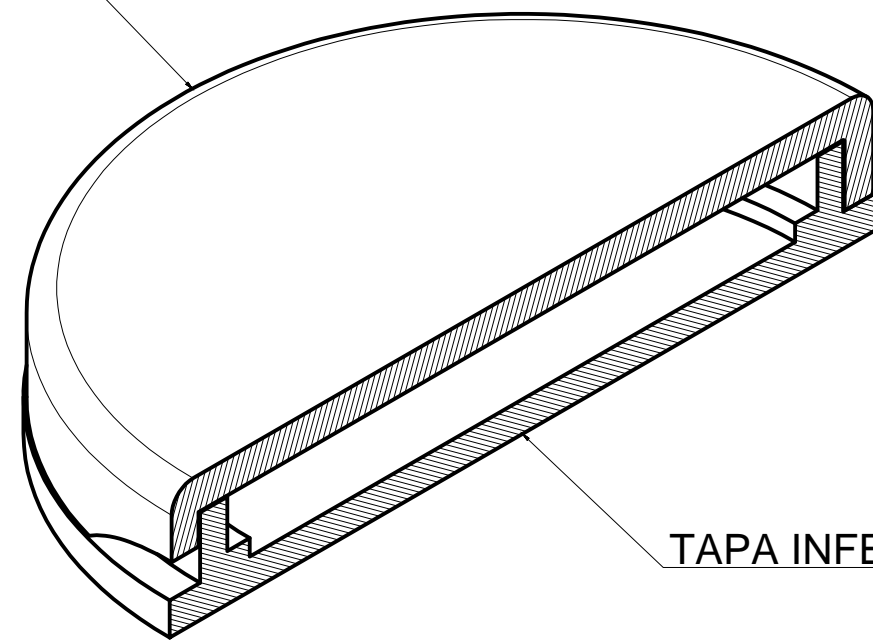


TAPA SUPERIOR (3 : 1)







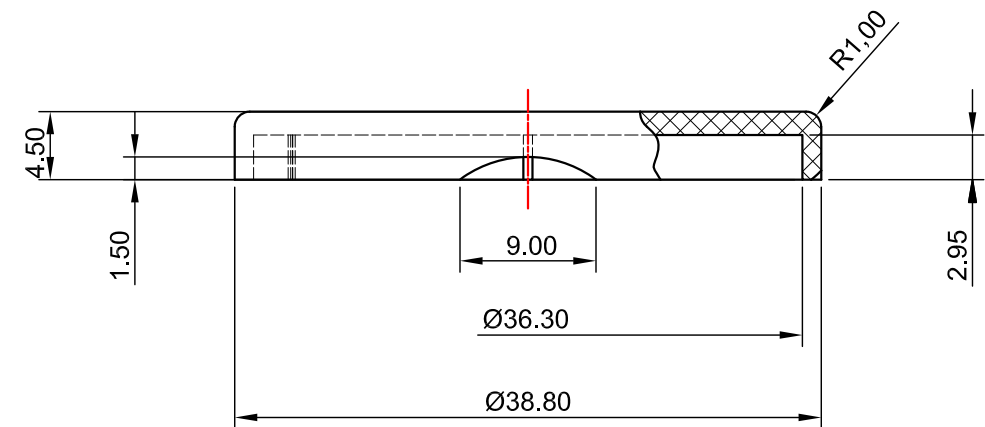
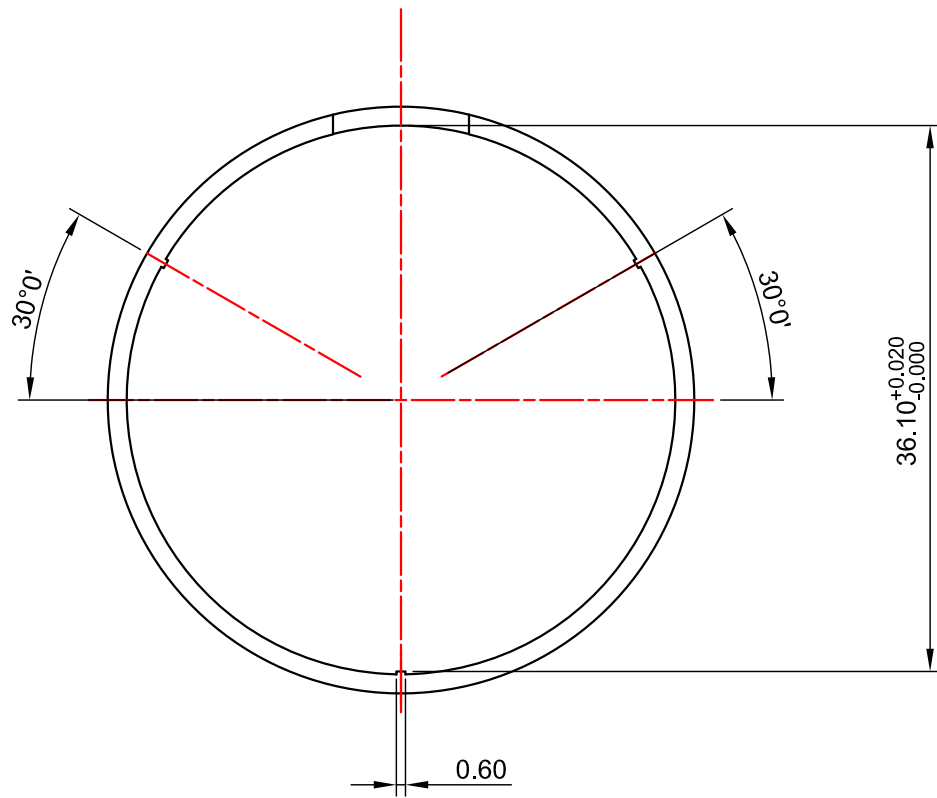
TAPA INFERIOR (3 : 1)

TAPA SUPERIOR

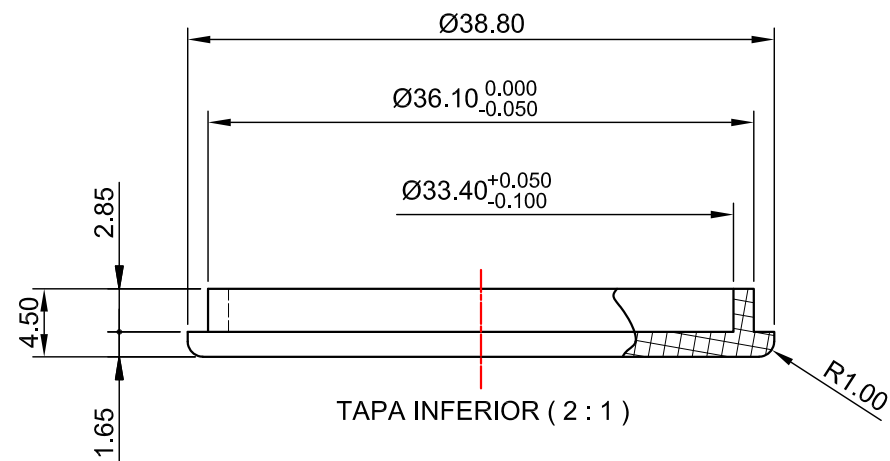


TAPA INFERIOR

 	COTAS SIN TOLERANCIA		MATERIAL	TRATAMIENTO			
	H11/h11		Policarbonato Metacrilato				
ESCALA	SANTIDAD	POR CONJUNTO	A FABRICAR	<p align="center">CÁPSULA PARA ENVASADO DE MONEDA "1/10 DE ONZA BULLION"</p>			
MODIFICACIONES	FECHA	NOMBRE					
	DIBUJADO	13/06/2022	David R.				
	COMPROBADO						
	 FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA			RUTA	W:\Planos\INDUSTRIAL\MONEDA\ENVASES, ESTUCHES Y CONTENEDORES	NÚMERO DE HOJA	1/1
	TALLER	DEPARTAMENTO	CODIGO	MOD.	ACUÑACIÓN	MONEDA	2001912-0

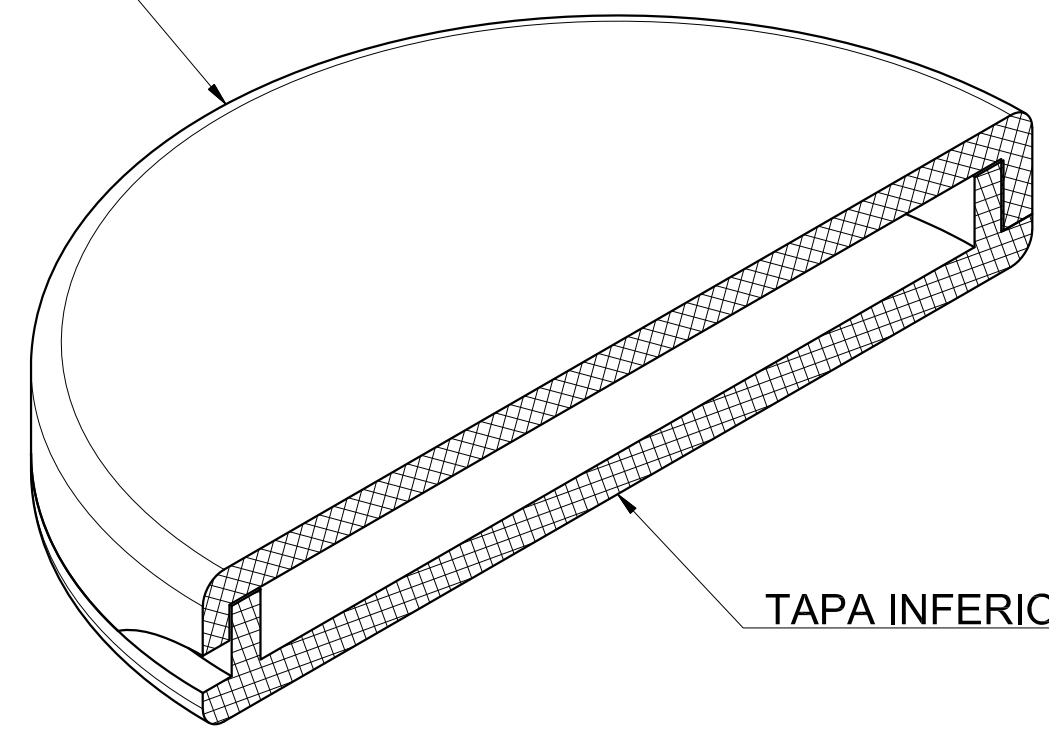


TAPA SUPERIOR (2 : 1)



TAPA INFERIOR (2 : 1)

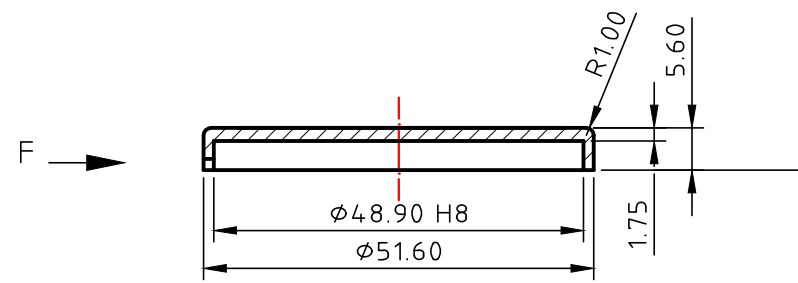
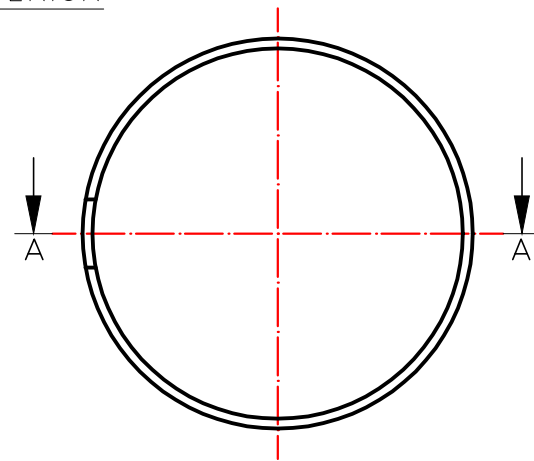
TAPA SUPERIOR



TAPA INFERIOR

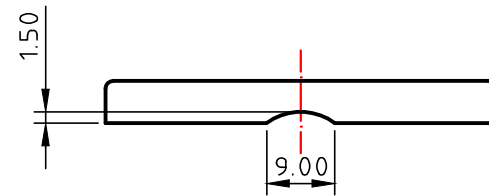
		COTAS SIN TOLERANCIA		MATERIAL	TRATAMIENTO			
		H11/h11		Policarbonato Metacrilato				
ESCALA	CANTIDAD	POR CONJUNTO	A FABRICAR		CÁPSULA PARA MEDALLAS DE 33 mm			
MODIFICACIONES		FECHA	NOMBRE					
		DIBUJADO	David R.					
		COMPROBADO						
					RUTA	NÚMERO DE HOJA		
					W:\Planos\INDUSTRIAL\MONEDA\ENVASES, ESTUCHES Y CONTENEDORES			1/1
TALLER	DEPARTAMENTO				CODIGO	MOD.		
ACUÑACIÓN	MONEDA	I 2001920-0						

TAPA SUPERIOR



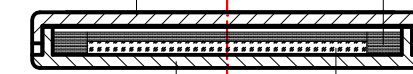
SECCIÓN A-A

VISTA F



TAPA SUPERIOR

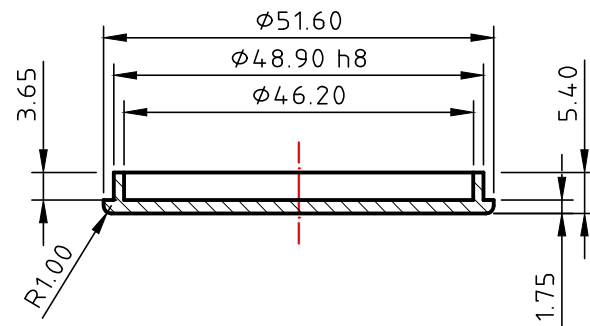
FOAM



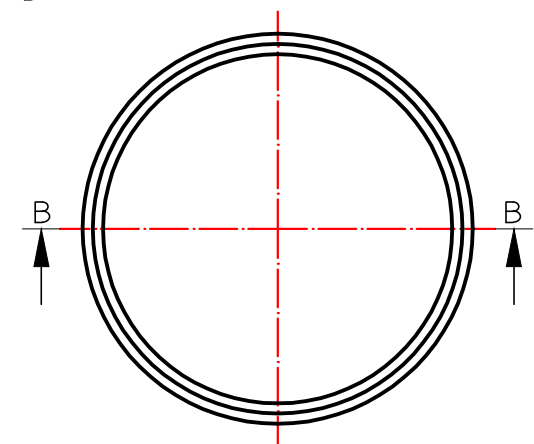
TAPA INFERIOR

MONEDA

TAPA INFERIOR



SECCIÓN B-B



 ESCALA 2:1	COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8		MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO	TRATAMIENTO S/C	 N7	
	CANTIDADES POR CONJUNTO 1	A FABRICAR 1	CÁPSULA PARA ENVASADO DE MONEDA "1 ONZA BULLION"			
MODIFICACIONES		FECHA 18-10-21				NOMBRE NURIA
		COMPROBADO 18-10-21				NURIA
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TÉCNICA			RUTA: W-/PLANOS/INDUSTRIAL/MONEDA/ENVASES,ESTUCHES, CONTENEDORES/2001886-0	NUMERO DE HOJA: 1/1		
			TALLER MONEDA	DEPARTAMENTO ACUÑACIÓN	CODIGO 2001886-0	

A3



ÍNDICE

1. Modificaciones	2
2. Descripción de la Materia	2
2.1. Medidas y tolerancias para cápsulas de moneda circulada	2



1. MODIFICACIONES

- Se añade este nuevo anexo al PCM04099 CAPSULAS PARA MONEDAS DE COLECCION Y CONMEMORATIVAS

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

2.1. MEDIDAS Y TOLERANCIAS PARA CÁPSULAS DE MONEDA EURO

	<u>øx Ext. Tapa</u>	<u>øx Int. Caja</u>
<u>1 CENT.</u>	<u>20,53 mm (± 0.10)</u>	<u>16,72 mm (+0.05,-0.10)</u>
<u>2 CENT.</u>	<u>23,03 mm (± 0.10)</u>	<u>19,12 mm (+0.05,-0.10)</u>
<u>5 CENT.</u>	<u>25,49 Mm (± 0.10)</u>	<u>21,47 mm (+0.05,-0.10)</u>
<u>10 CENT.</u>	<u>24,02 mm (± 0.10)</u>	<u>20,11 mm (+0.05,-0.10)</u>
<u>20 CENT.</u>	<u>26,46 mm (± 0.10)</u>	<u>22,52 mm (+0.05,-0.10)</u>
<u>50 CENT.</u>	<u>28,51 mm (± 0.10)</u>	<u>24,62 mm (+0.05,-0.10)</u>
<u>1 EURO</u>	<u>27,49 mm (± 0.10)</u>	<u>23,58 mm (+0.05,-0.10)</u>
<u>2 EUROS</u>	<u>30,59 mm (± 0.10)</u>	<u>25,97 mm (+0.05,-0.10)</u>



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN Y ALMACENES



ANEXO 2





REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04007 <i>SPECIFICATION PCCO04007</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.	Anexo 3 Página 2 de 7
--------------------------------	--	--------------------------



REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04007 <i>SPECIFICATION PCCO04007</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<p>PALETIZACIÓN</p> <p><i>PALLETIZING</i></p>	<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 o 1000x1200) dependerá de este criterio. - Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831). - Los palets cargados no sobrepasarán los 1600 Kg. de peso ni 1,50 m de altura. - 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 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 standard:</i> <i>UNE-EN 13698.1 pallets 800 x 1200 mm.</i> <i>UNE-EN 13698.2 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 omm 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 983).</i> - <i>The loaded pallet will not exceed 1600 kg of weight or 1.50m of height.</i> - <i>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 film.</i> - <i>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.</i> 	<p>MAYOR</p> <p><i>MAJOR</i></p>

<p>Departamento de Compras</p>	<p>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.</p>	<p>Anexo 3 Página 3 de 7</p>
---------------------------------------	--	----------------------------------



REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04007 <i>SPECIFICATION PCCO04007</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
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/rollos/bobinas 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> <ul style="list-style-type: none"> - 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. - Fecha de caducidad: Indicar, si procede, fecha de consumo preferente o periodo máximo recomendado de almacenamiento. - Condiciones de almacenamiento: En el caso de precisar condiciones especiales de almacenamiento. <p>Las etiquetas deberán contener también 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>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>

Departamento de Compras	<p>4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.</p>	<p>Anexo 3 Página 4 de 7</p>
--------------------------------	--	----------------------------------



REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04007 <i>SPECIFICATION PCCO04007</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<p><i>LABELING / IDENTIFICATION</i></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><i>The packages/rolls/reels shall be labelled with the information needed for its proper identification, handling, storage and intended use:</i></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)</p> <p><i>and could contain other relevant information as:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - 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> - Expiration Date: <i>Indicate date consumer preference or maximum period of storage recommended.</i> - Storage conditions: <i>In case of special storage conditions needed</i> <p>Bar code type GS1 128:</p> <p>241 <i>SAP Code of the Product (assigned by FNMT-RCM).</i> 30 <i>Quantity of material contained (units).</i> 310 (n) to 316 (n) <i>Unit of measurement.</i></p> <p><i>In addition, labels should contain additional information or data if specified in "Special service requirements" section in this document.</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 DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04007 <i>SPECIFICATION PCCO04007</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. <p>Lista detalle con los números de bobinas suministradas en el lote y cantidad de empalmes que lleva cada bobina.</p> <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 (para los productos que sea exigible) 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).</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> <p><i>Detailed list of the numbers of coils supplied in the lot and number of joints in each reel.</i></p> <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 (when exigible) must be in Spanish language and comply the current European Regulation about search, evaluation, authorization and restriction of substances and mixtures (REACH).</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>



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.

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.