

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO E INSTALACIÓN
DE MEDIDAS CONTRA EL RUIDO
EN EL TALLER DE ACUÑACIÓN DE FNMT-RCM**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
CÓD. DEL PROCEDIMIENTO: PA MO/056NOV/2021**

Título: Versión 1-PLIEGO DE PRESCRIPCIONES

TÉCNICAS Código: PA/MO/056NOV/2021

Fecha: Septiembre de 2022.

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.- ANEXOS.

1.- OBJETO.

El objeto de este Pliego es definir las condiciones técnicas que debe cumplir la contratación de la fabricación y suministro de ciertos elementos de aislamiento o absorción acústicos, a instalar en el Taller de Acuñaciones I, del dpto. de Moneda de F.N.M.T.-R.C.M., destinados a la reducción del nivel de ruido en dicho taller.

En este sentido, el dpto. de Moneda ha identificado a los equipos denominados elevadores de monedas correspondientes a las prensas de acuñar, como aquellos que más contribuyen a la sonoridad medida en dicho taller y, por tanto, los aislamientos a suministrar deben adaptarse a dichos equipos.

2.- DESCRIPCIÓN.

2.1 Descripción de los equipos a aislar

El Taller de Acuñaciones I de F.N.M.T.-R.C.M. dispone de 13 elevadores de monedas que suministran a 10 prensas de acuñar.

Dado que los 10 equipos de acuñación presentan diferencias entre sí, en función del tipo de producto a acuñar, las funciones especiales de cada prensa y su disposición en el taller, los correspondientes elevadores tendrán características particulares, por lo que la solución a adoptar en cada uno, también deberá presentar pequeñas diferencias.

No obstante, todos los elevadores están compuestos de 3 partes generales:

- Tolva de recepción del disco sin acuñar.
- Banda elevadora.
- Descarga con dispositivo de selección del producto.

Se identifica como zona con emisión más intensa de ruido la parte superior de la banda elevadora y zona de descarga adyacente a la misma.

2.2 Descripción técnica del suministro

Cada elemento aislante estará básicamente compuesto de un cajón realizado con paneles de aislamiento acústico de características adecuadas a la naturaleza de la fuente de ruido.

Dicho cajón alojará cuanto menos, la parte superior de la banda elevadora, dejando libre la tolva de recepción del disco, y la zona de dicha tolva donde se

ubican los contenedores de disco. Por la zona de descarga en la prensa de acuñar, el cajón aislante cubrirá los elementos de particular sonoridad, como bandejas vibrantes o caídas de producto.

Para montar el panel en la parte inferior del cajón, debe considerarse que se trata de la superficie atravesada por la banda elevadora en su recorrido, y por tanto, este panel debe adaptarse a dicha banda.

En la superficie del cajón orientada hacia el lateral de la prensa, donde se disponen los elementos de descarga del disco, se sustituirá el correspondiente panel por sendas puertas batientes fabricadas básicamente con material aislante de la misma naturaleza que los paneles constituyentes del resto del cajón. Estas puertas tienen como función facilitar la retirada del cajón en caso de ser necesario por intervenciones de mantenimiento. Estarán dotadas de un sistema de cierre accesible para un operario y bloqueable manualmente con objeto de evitar su apertura accidental.

Todo el conjunto será auto-portante, montado sobre una estructura a suelo que le proporcione estabilidad frente a vuelco y dotado de ruedas con bloqueo, permitiendo su fácil desplazamiento a mano. Para ello, también se dispondrán asideros a una altura adecuada. La base tendrá forma de U, con altura limitada, con objeto de facilitar la entrada de la misma bajo los elevadores de disco.

Si se precisa de alguna herramienta especial para el montaje y desmontaje de los distintos elementos que forman los dispositivos a suministrar, el proveedor adjuntará al menos 5 unidades de la misma.

El índice de reducción sonora deberá ser de al menos 10 dB, medido a una distancia de 1 metro, centrado respecto al lateral del cajón contrario a la descarga, a una altura de 1,5 metros del suelo. Este índice se calculará con todas las prensas paradas, salvo aquella en que se efectúa la medición, de forma diferencial: primero, sin medidas de protección acústica y, segundo, con el cajón ubicado en su posición definitiva.

A efectos informativos, se adjuntan planos de la configuración de los elementos aislantes a instalar. Una vez ejecutada la adjudicación de este procedimiento, el adjudicatario comprobará directamente en la instalación las dimensiones que estime críticas para garantizar la correcta adaptación de dichos elementos a los elevadores de discos.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO

1. Fabricación, control de calidad, embalaje, transporte hasta la F.N.M.T.-R.C.M.; de los elementos que componen el suministro objeto de este procedimiento, según lo establecido en el punto 8: "Montaje e instalación", de este documento.

2. Instalación y ajuste de los mencionados elementos en su ubicación correspondiente dentro del Taller de Acuñaciones I.
3. Documentación técnica de las características del suministro.

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

La entrega se realizará antes de **30 semanas** a computar desde la fecha de firma del contrato

5.- CANTIDAD DE BIENES OBJETO DE LA LICITACIÓN.

La cantidad objeto de la licitación responde a 12 unidades; 9 tipo lado dcho + 3 tipo lado izdo. (ver plano adjunto).

6.- PRECIO.

El presupuesto máximo será de **95.000 €**

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Todos y cada uno de los conjuntos de aislamiento acústico se considerarán entregados cuando habiendo cumplido todos los términos de este Pliego de Prescripciones Técnicas, hayan cumplido su función durante 10 días sin incidencia, en su ubicación definitiva.

La adquisición deberá ser entregada antes **30 semanas** a computar desde la fecha de firma del contrato.

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.

Será responsabilidad del **suministrador**, la ejecución de las siguientes acciones relacionadas con el montaje e instalación de los elementos de aislamiento o absorción acústicos:

- a. El transporte y descarga de los paneles hasta las instalaciones de la FNMT-RCM.
- b. Las operaciones de desplazamiento de los paneles desde su punto de descarga hasta su ubicación definitiva en talleres de FNMT-RCM, siempre bajo la supervisión del personal de la F.N.M.T.

- c. La instalación y montaje de los elementos de aislamiento o absorción acústicos.

9.- DOCUMENTACIÓN.

La documentación reglamentaria a entregar será:

- Descripción técnica detallada y referencia comercial si la hubiera de los elementos que componen el conjunto aislante. Al menos se detallarán estas características del panel de aislamiento, de la perfilería empleada en la estructura portante y de las ruedas.
- Planos de montaje y detalle de cada tipo de conjunto.

10.- GARANTÍAS.

La garantía será completa durante el **primer año** de instalación de los elementos de aislamiento o absorción acústicos.

11.- PENALIZACIONES.

Según Pliego de Condiciones Particulares.

12.- ACLARACIONES SOBRE ELPLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Datos de contacto del responsable de la FNMT. Dirigirse al Área de Ingeniería del Dpto. de Moneda o Técnico de Ingeniería y Prevención del mismo.

13.- ANEXOS

- Condiciones preventivas a incluir en los pliegos de condiciones técnicas para la adquisición de maquinaria, equipos e instalaciones en la FNMT-RCM.
- Plano de situación relativa del conjunto elevador y prensa de acuñar monometálica.
- Plano de situación relativa del conjunto elevador y prensa de acuñar bimetálica.
- Plano de modelado de pantallas - dimensiones límite.

EL DIRECTOR DEL DPTO. DE MONEDA

Fdo.: D. Luis Sanz Bujanda

**CONDICIONES PREVENTIVAS A INCLUIR EN LOS
PLIEGOS DE CONDICIONES TÉCNICAS PARA LA
ADQUISICIÓN DE MAQUINARIA EQUIPOS E
INTALACIONES EN LA FNMT-RCM**

ÍNDICE

1. OBJETO
2. CONDICIONES PREVENTIVAS A INCLUIR EN LOS PCT
 - 2.1. **Leyes y Reglamentos**
 - 2.1.1. Cumplimiento del real decreto 1215/97
 - 2.2. **Documentación General**
 - 2.2.1. Manual de operación y mantenimiento de la máquina o instalación.
 - 2.2.2. Marcado CE.
 - 2.2.3. Declaración "CE" de conformidad
 - 2.2.4. Fichas de datos de seguridad de productos químicos
 - 2.3. **Formación de los trabajadores**
 - 2.4. **Control de ruido**
 - 2.5. **Control de vibraciones**
 - 2.6. **Coordinación de actividades empresariales**
 - 2.7. **Recepción en las instalaciones del fabricante**
 - 2.8. **Recepción Provisional en FNMT-RCM**
 - 2.9. **Garantía**

1. OBJETO

El objeto de este documento es definir todos los requerimientos que, desde el punto de vista preventivo, se deben tener en cuenta en la adquisición de maquinaria equipos e instalaciones que realice la FNMT-RCM, incluyendo estas condiciones, cuando sea necesaria su redacción, en los pliegos de condiciones técnicas (PCT). De esta manera se trata de dejar establecidas todas las garantías posibles para que finalmente se pongan a disposición de los trabajadores los equipos de trabajo y la maquinaria en las mejores condiciones de seguridad para su uso.

2. CONDICIONES PREVENTIVAS A INCLUIR EN LOS PCT

2.1. Leyes y Reglamentos

La instalación y los equipos deberán cumplir rigurosamente todo lo legislado, tanto en España como en la Unión Europea, en materia de Seguridad y Salud y demás reglamentaciones específicas para el tipo de instalación o suministro de que se trate, tal y como establece el R.D. RD 1644/2008 (2006/42/CE), por lo que se considera conveniente el cumplimiento de las normas armonizadas vigentes.

2.1.1. Cumplimiento del real decreto 1215/97

Independientemente de que el equipo cumpla con la obligación legal con respecto al marcado y la declaración de conformidad CE, la FNMT-RCM revisará el cumplimiento estricto del RD 1215/97 para certificar que el equipo que pone a disposición de sus trabajadores es totalmente seguro. Por lo tanto la FNMT-RCM, procederá, si lo considera oportuno, a contratar a una empresa autorizada para realizar auditorías de seguridad de maquinaria con objeto de certificar el cumplimiento del anexo I de este Real Decreto. Cualquier no conformidad que se detecte sobre el cumplimiento de esta normativa se comunicará de inmediato al fabricante, quien deberá, asumiendo el coste que sea necesario, corregir esta anomalía. En el caso de que la no conformidad no pueda ser subsanada, esto podrá ser motivo de cancelación del contrato por parte de la FNMT-RCM, quien se reservará la ejecución de las acciones legales que considere oportunas.

2.2. Documentación General

El licitador entregará toda la documentación por triplicado y en castellano.

2.2.1. Manual de operación y mantenimiento de la máquina o instalación.

Con respecto al Manual de operación y mantenimiento, indicar que además de las tres copias es obligatorio hacer entrega de dicho manual en formato electrónico. Para poder realizar una correcta valoración preventiva de las diferentes alternativas con las que se trabaje en la FNMT durante la fase de adjudicación, será necesario que estos manuales sean entregados durante dicha fase de adjudicación.

En el manual deben figurar como mínimo los siguientes contenidos:

- Definir las condiciones previstas de utilización del equipo así como las prácticas de trabajo adecuadas para su manejo en condiciones adecuadas de seguridad, identificando los posibles riesgos y las medidas preventivas necesarias a adoptar para eliminarlos o controlarlos.
- Establecer la ubicación de los puestos de trabajo que deban ocupar los operarios.
- La manutención, con la indicación del peso de la máquina y sus diversos elementos cuando, de forma regular, deban transportarse por separado. Desde el punto de vista ergonómico indicar qué elementos auxiliares se deben manipular como utillaje de la máquina, como materias primas y en las operaciones de mantenimiento. Se deberá recoger en el manual si existe riesgo por manipulación de cargas en estas

tareas y si lo existiera se tratará de aportar los medios auxiliares necesarios para la manipulación de dicha cargas.

- La instalación.
- El montaje y el desmontaje.
- El reglaje.
- El mantenimiento (conservación y reparación).
- Si fuera necesario, las características básicas de las herramientas que puedan acoplarse a la máquina. En su caso, instrucciones de aprendizaje.
- Especificar claramente las operaciones y actuaciones prohibidas en el manejo de la máquina.

El manual de instrucciones incluirá los planos y esquemas necesarios para poner en servicio, conservar, inspeccionar, comprobar el buen funcionamiento y, si fuera necesario, reparar la máquina y cualquier otra instrucción pertinente, en particular, en materia de seguridad.

2.2.2. Marcado CE.

Todos los equipos deberán tener el correspondiente marcado CE. Cada máquina llevará fijadas a su superficie como mínimo, de forma clara, visible, legible e indeleble, las indicaciones siguientes:

- Nombre y dirección del fabricante.
- El Marcado "CE".
- Designación de la serie o del modelo.
- Número de serie, si existiera.
- Año de fabricación.
- Además, deberá llevar todas las indicaciones y señalizaciones que sean indispensables para su empleo seguro.

2.2.3. Declaración "CE" de conformidad

Se deberán entregar los certificados de conformidad de la máquina o instalación, estos certificados deben estar redactados en idioma español.

En el caso de que se trate de una instalación compuesta por varias máquinas que funcionen de manera solidaria, es condición necesaria que, además de los marcados CE de cada una de las máquinas que compongan la línea, se entregue un **certificado CE de la línea completa donde figuren claramente todos los equipos y/o máquinas que la integran.**

La declaración "CE" de Conformidad, redactada en español, deberá comprender como mínimo lo siguiente:

- Nombre y dirección del fabricante o de su representante.
- Descripción de la maquinaria (marca, tipo, número de serie, etc.).

- Todas las disposiciones pertinentes a las que se ajuste la máquina.
- Nombre y dirección del Organismo de Control.
- Número de Certificación "CE" de Tipo.
- Referencia a las normas armonizadas.
- Normas y especificaciones técnicas nacionales que se hayan utilizado.

2.2.4. Fichas de datos de seguridad de productos químicos

Se deberán aportar las fichas de datos de seguridad de los productos químicos que se vayan a utilizar durante la obra o montaje con antelación suficiente para que puedan ser estudiados por el Servicio de Prevención de la FNMT-RCM. También se deberán proporcionar todas las fichas de seguridad de los productos necesarios para el funcionamiento de la máquina o instalación. Esta información deberá ser conocida por la FNMT-RCM, previamente a la formalización del contrato, no haciéndose responsable la FNMT de las decisiones adoptadas por esta empresa sobre productos que deban ser utilizados en la máquina o instalación y de los que no se tuviera información previa.

2.3. Formación de los trabajadores

Formación técnico-práctica del personal de Operación y de Mantenimiento.

- i. En ambos casos el contratista emitirá los correspondientes certificados de formación con el sello de la empresa y firmados por un responsable de la misma. El contratista podrá utilizar el formato que considere oportuno dejando constancia en el certificado de formación como mínimo los siguientes puntos:
 - a) Nombre del trabajador formado
 - b) Empresa que imparte el curso
 - c) Lugar donde se ha impartido el curso
 - d) Persona que imparte el curso y cargo dentro de la empresa
 - e) Contenido y duración del curso (en horas)
 - f) Documentación entregada cuando exista dicha entrega
- ii. En el caso de la formación de operación de la máquina se deberá dar una formación específica para su uso en condiciones de seguridad, con especial mención a todos los elementos y sistemas de protección que incluya la máquina e instrucciones acerca de su uso, revisión y conservación. Esta formación debe constar expresamente en el certificado de formación emitido o mediante la emisión de un certificado de formación exclusivo para este tipo de formación.

2.4. Control de ruido

En el manual de instrucciones se ofrecerán las prescripciones relativas a la instalación y al montaje, dirigidas a reducir el ruido y las vibraciones producidas.

Se darán las siguientes indicaciones sobre ruido aéreo emitido por la máquina (valor real o valor calculado partiendo de la medición efectuada en una máquina idéntica):

- El nivel de Presión Acústica Continuo Equivalente, ponderado en A, en el puesto de trabajo, cuando supere los 70 dB(A). si este nivel fuera inferior o igual a 70 dB(A), deberá mencionarse.
- El valor Máximo de la Presión Acústica Instantánea, ponderado en C, cuando supere los 130 dB.
- El Nivel de Potencia Acústica emitido por la máquina, si el nivel de Presión Acústica Continuo Equivalente ponderado en A supera, en los puestos de trabajo, los 80 dB(A). Estos valores se medirán realmente en la máquina considerada, o bien se establecerán a partir de mediciones efectuadas en una máquina técnicamente comparable y representativa de la máquina a fabricar. Cuando no se apliquen las normas armonizadas, los datos acústicos se medirán utilizando el código de medición que mejor se adapte a la maquina. Cuando se indiquen los valores de emisión de ruido, se especificara la incertidumbre asociada a dichos valores. Deberán describirse las condiciones de funcionamiento de la maquina durante la medición, así como los métodos utilizados para esta.

Cuando la máquina sea de grandes dimensiones la indicación del Nivel de Potencia Acústica podrá sustituirse por la indicación de los Niveles de Presión Acústica Continuo Equivalentes en lugares especificados en torno a la máquina.

El fabricante indicará las condiciones de funcionamiento de la máquina durante la medición, así como los métodos utilizados para la realización de la misma.

Cuando el puesto o los puestos de trabajo no estén definidos o no puedan definirse, los datos suministrados de Nivel de Presión Acústica se entenderán como medidos a 1 metro de la superficie de la máquina y a una altura de 1,60 metros por encima del suelo o de la plataforma de acceso. Se indicará la posición y el valor de la Presión Acústica Máxima.

2.5. Control de vibraciones

MÁQUINAS PORTÁTILES

1. En las instrucciones se indicará:
 - El valor cuadrático medio ponderado en frecuencia de la aceleración a la que se vean expuestos los miembros superiores, cuando exceda de 2,5 m/s², definida por las normas de prueba adecuadas. Cuando la aceleración no exceda de 2,5 m/s², se deberá mencionar este particular.
2. El fabricante indicará los métodos de medición utilizados y en qué condiciones se realizaron las mediciones.

MÁQUINAS AUTOMOTRICES

Sobre las vibraciones generadas por la máquina:

1. En el manual de instrucciones deberá figurar el valor real o un valor establecido a partir de la medida efectuada en una máquina idéntica, en concreto:
 - El valor cuadrático medio ponderado, en frecuencia, de la aceleración a la que se vean expuestos los miembros superiores, cuando exceda de 2,5 m/s², definida por las normas de prueba adecuadas. Cuando la aceleración no exceda de 2,5 m/s², se deberá mencionar este particular.
 - El valor cuadrático medio ponderado, en frecuencia, de la aceleración a la que se vea expuesto el cuerpo (de pie o sentado), cuando exceda de 0,5 m/s². Cuando la aceleración no exceda de 0,5 m/s², se deberá mencionar este particular.

2. El fabricante indicará las condiciones de funcionamiento de la máquina durante las mediciones y los métodos utilizados para la realización de las mismas.
3. Quedan excluidas de la anterior relación las exigencias específicas requeridas en cuanto a documentación y marcado de los equipos de elevación de cargas, de elevación y desplazamiento de personas, así como los componentes de seguridad, que aparecen de forma detallada en el R.D. 1644/2008.
4. Quedan excluidas también las disposiciones relativas a calderas de vapor y recipientes a presión, así como las máquinas cuyos riesgos sean principalmente de origen eléctrico, contempladas en el R.D. 7/1988.

2.6. Coordinación de actividades empresariales

1. Antes de comenzar los trabajadores a prestar servicio en la FNMT la Empresa adjudicataria tendrá obligatoriamente que estar validada (empresa y trabajadores) desde el punto de vista de coordinación empresarial, en el sistema de gestión de PRL para contratistas de la FNMT disponible en la página web que la FNMT ha diseñado a tal efecto. No se permitirá la entrada a trabajadores de empresas no validadas o que no estén ellos mismos validados.
2. La Empresa adjudicataria tienen que cumplir y hacer cumplir a sus trabajadores lo establecido en la LEY 31/1995 de 8 de noviembre sobre PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES.
3. **COORDINACIÓN DE ACTIVIDADES EMPRESARIALES:** En cumplimiento de lo indicado en el RD 171/04, la FNMT-RCM ha desarrollado un procedimiento específico (PGPV00010 “Coordinación Empresarial”) para el cumplimiento de esta normativa. Cada contratista debe ponerse en contacto con el responsable de prevención del departamento contratante para cumplir con lo indicado en dicho procedimiento. En términos generales será necesario que:
 - 3.1. Dotar a los trabajadores de los medios de protección, tanto individual como colectiva, necesarios par el puesto de trabajo que tengan que desempeñar. En el caso de que un trabajador no lleve, en algún momento de la realización de su trabajo, los medios de protección necesarios, será motivo para que automáticamente deje de prestar sus servicios en esta FNMT.
 - 3.2. Formar e Informar convenientemente a los empleados a su cargo, acerca de los riesgos laborales existentes en el puesto que van a desempeñar.
 - 3.3. Responsabilizarse de hacer cumplir lo marcado en este Pliego de Condiciones referente a la Prevención de Riesgos Laborales, a su vez, a los subcontratistas que en su caso pudiera emplear para la realización de la obra encomendada. Se recuerda que en cualquier caso y según la normativa de la FNMT-RCM, las empresas contratantes deberán solicitar autorización a la FNMT-RCM para subcontratar cualquiera de las tareas o actividades que tengan asignadas.
 - 3.4. Con independencia de lo anterior, los técnicos de Prevención de la FNMT o el coordinador de seguridad y salud, según corresponda, podrán en cualquier momento paralizar las obras en el caso de detección de cualquier anomalía grave.
 - 3.5. Les será entregado un documento de evaluación de riesgos por zonas donde figuran los riesgos de su área de trabajo. El responsable de la contrata deberá informar de estos riesgos a sus trabajadores.

- 3.6. En el caso de que algún trabajador de una contrata externa tenga un accidente durante su trabajo en FNMT-RCM, deberán enviar el correspondiente parte de investigación de accidente al Servicio de Prevención de la FNMT-RCM.
- 3.7. Cualquier trabajo que se realice en nuestras instalaciones deberá estar avalado por un permiso de trabajo que debe quedar expedido con antelación al comienzo de las actividades.
4. El incumplimiento por parte de la Empresa adjudicataria de lo establecido en el presente apartado faculta a la FNMT a resolver el contrato con la empresa adjudicataria sin que para ello necesite plazo de preaviso alguno, y, en ningún caso, procederá a indemnizar a dicha empresa. Cualquier daño material o físico que se produzca en las instalaciones o personal de la FNMT-RCM como consecuencia de una actuación incorrecta en materia de prevención por parte de la contrata, podrá ser requerido su pago a dicha contrata previa presentación de la documentación que lo justifique.
5. Cualquier tipo de incumplimiento en materia de Prevención Laboral no justifica retraso en la finalización de la obra, por lo que, de producirse, el adjudicatario incurrirá en las penalizaciones establecidas para el caso de demora debida a las causas indicadas.
6. El adjudicatario de la contrata por obra y servicio, se encargará de facilitar a los operarios que realicen su trabajo dentro de la FNMT de los correspondientes vestuarios y aseos acorde con el número de operarios que vayan a desempeñar la obra o servicio. Cuando lo considere, la FNMT-RCM pondrá a disposición de las contratas externas, vestuarios y aseos propios de la empresa.

Finalmente, la empresa adjudicataria deberá constituir póliza de responsabilidad civil que cubra los posibles riesgos derivados del incumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales que puedan estar vigentes en cada momento.

2.7. Recepción en las instalaciones del fabricante

Siempre que lo considere necesario, la FNMT-RCM realizará una aceptación previa en las instalaciones del fabricante, de la línea completa, o en su caso, de las correspondientes partes por separado, desde el punto de vista preventivo para verificar en origen todas las condiciones de seguridad de la máquina.

2.8. Recepción Provisional en FNMT-RCM

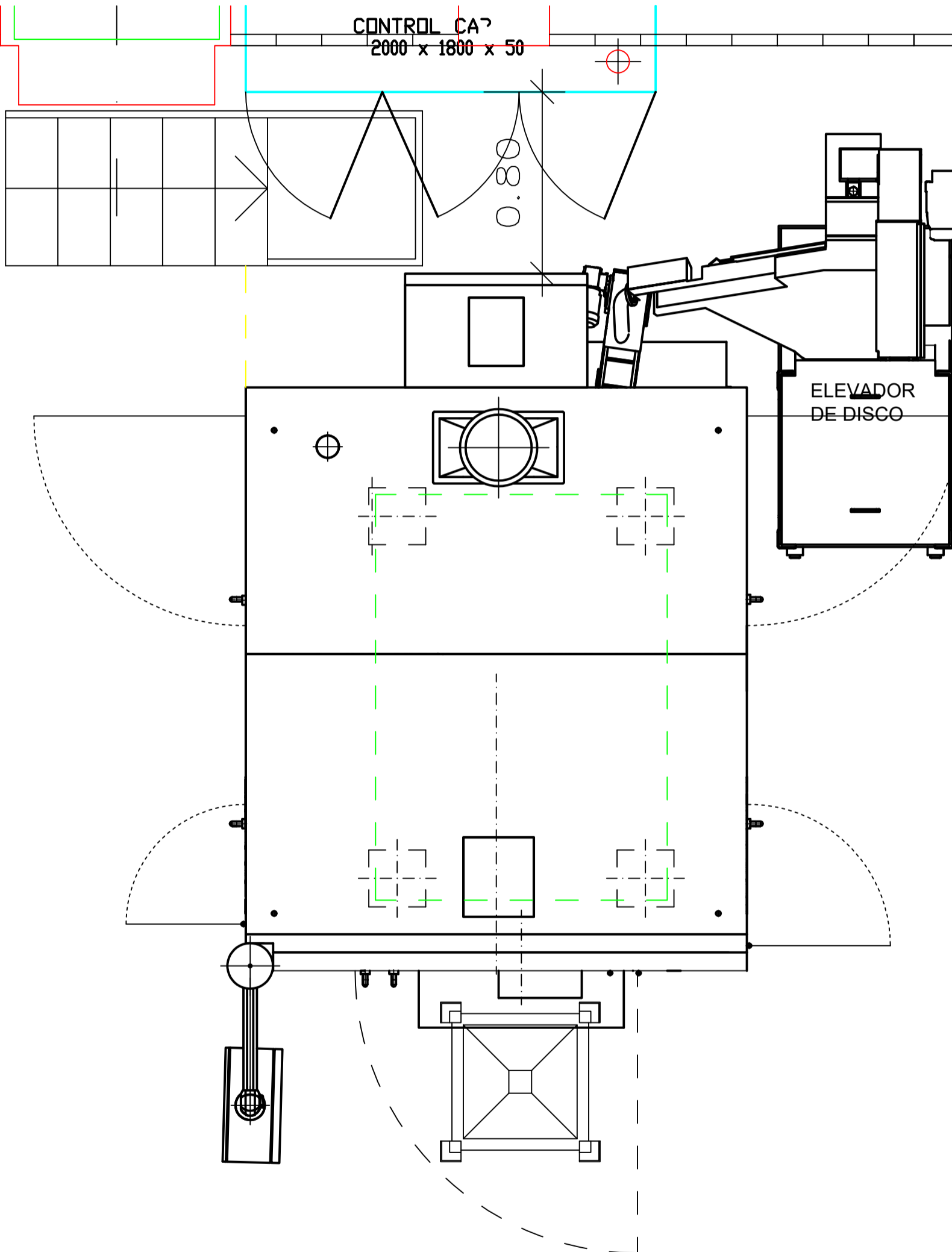
Para la recepción provisional de la maquinaria será necesario el visto bueno del Servicio de Prevención, no debiendo entrar ninguna maquinaria o instalación en producción sin la aprobación previa del Servicio de Prevención, en lo que respecta a las características intrínsecas del propio equipo o instalación, como a su distribución en planta.

2.9. Garantía

Para cerrar el periodo de garantía y liberar el aval retenido, el fabricante se compromete a estudiar (remitiendo una respuesta por escrito) las peticiones recibidas por parte de la FNMT-RCM en lo que se refiera a mejoras en la máquina que no sean obligatorias según normativa, pero que la FNMT-RCM ha considerado que pueden mejorar las condiciones preventivas de la máquina en cuanto a su uso y seguridad.

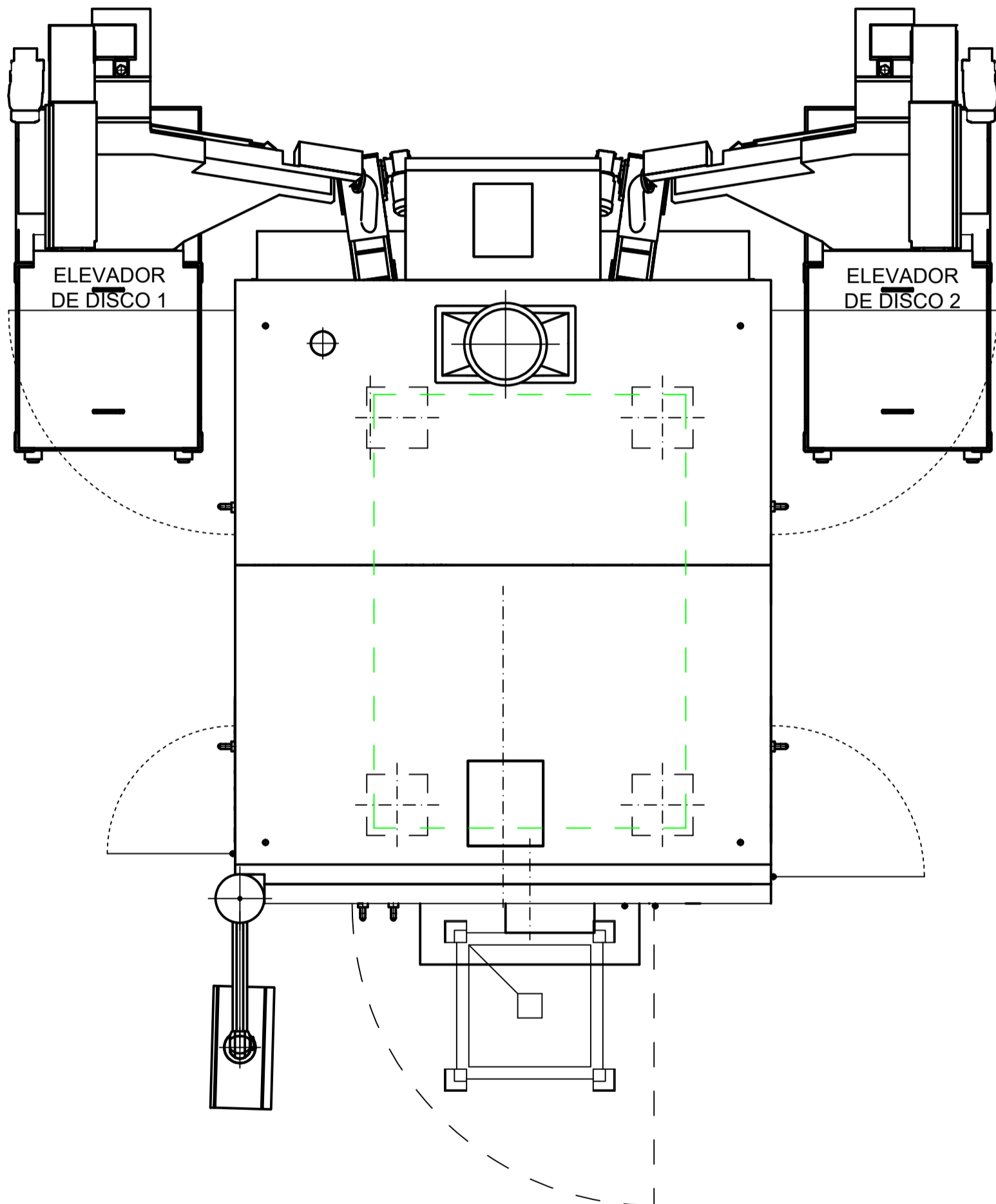
ANEXO II

PRENSA MONOMETÁLICA

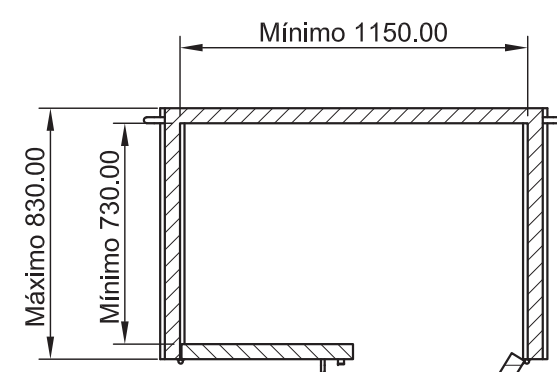
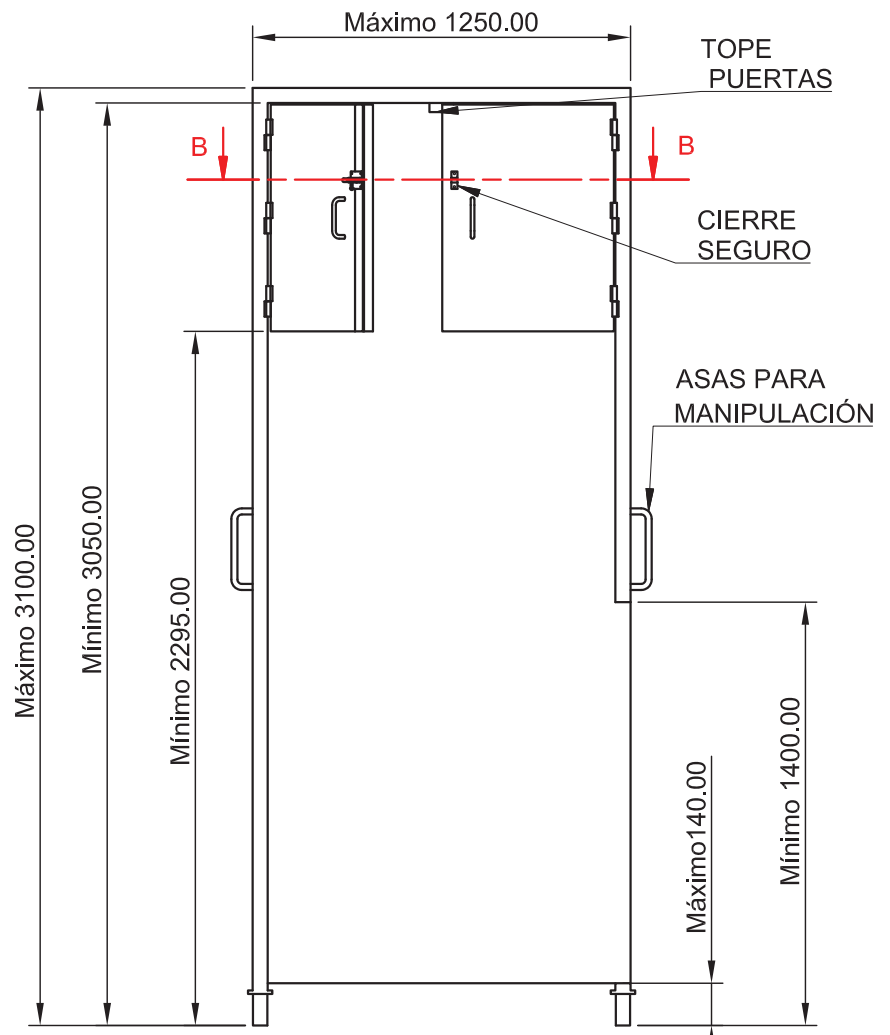
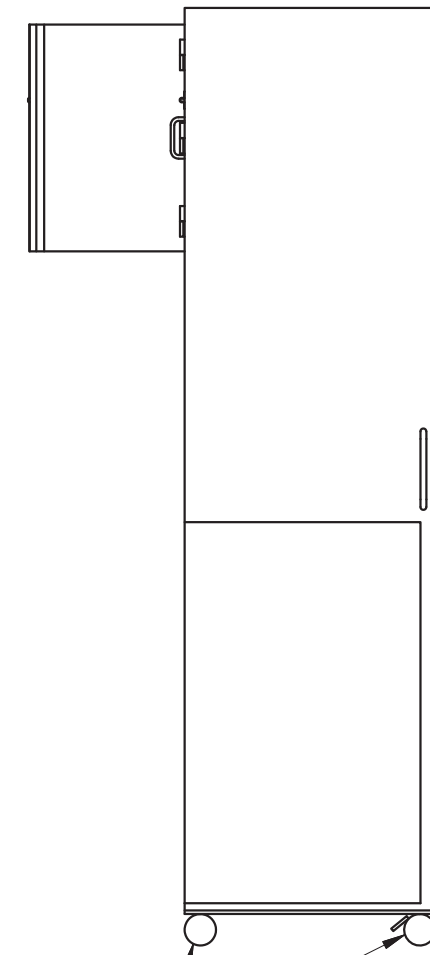
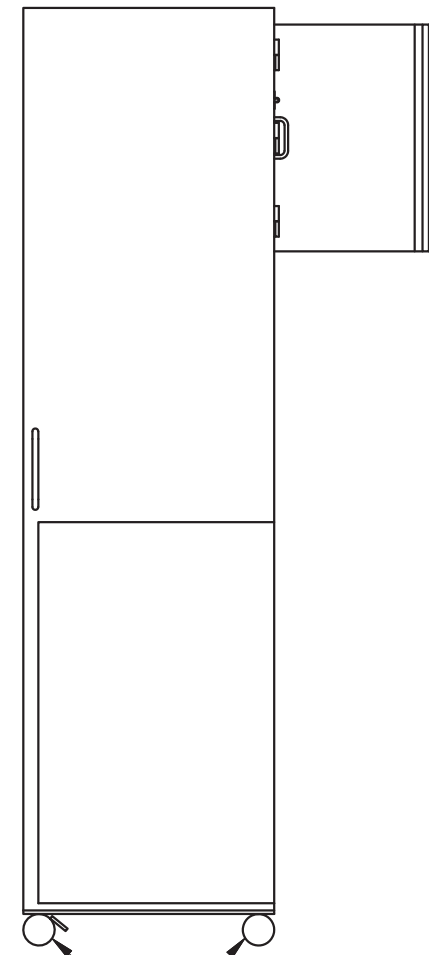
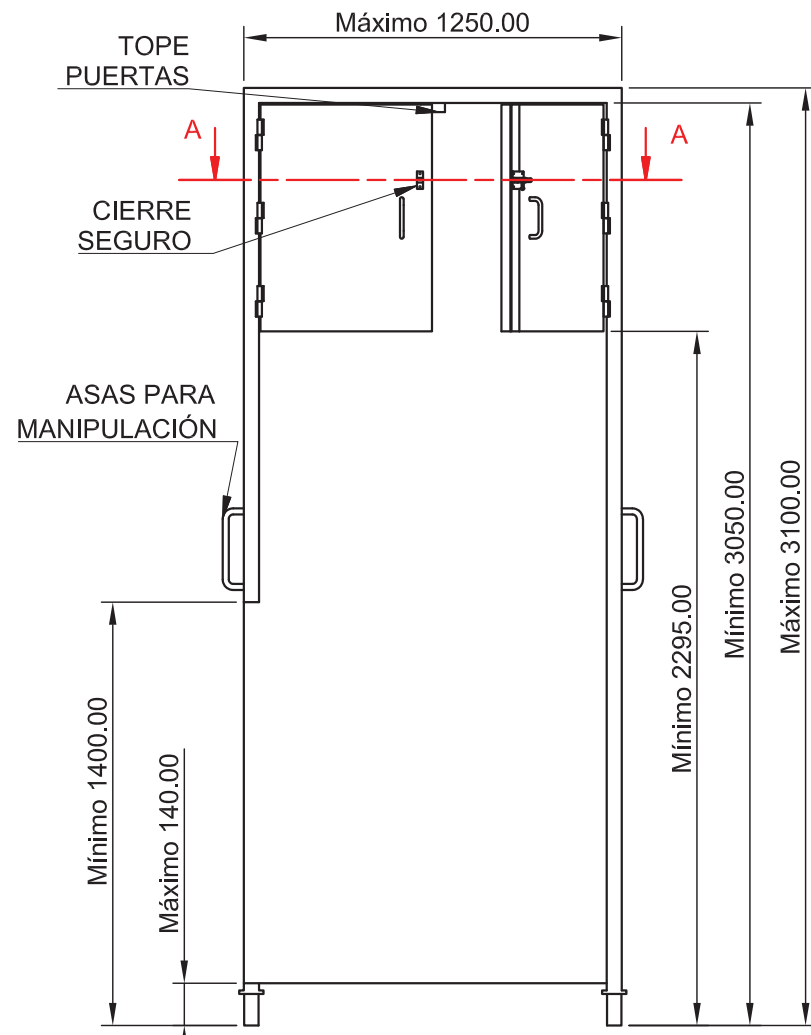


ANEXO III

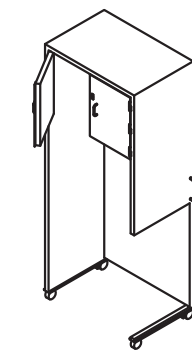
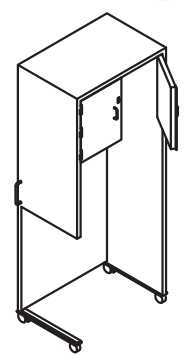
PRENSA BIMETÁLICA



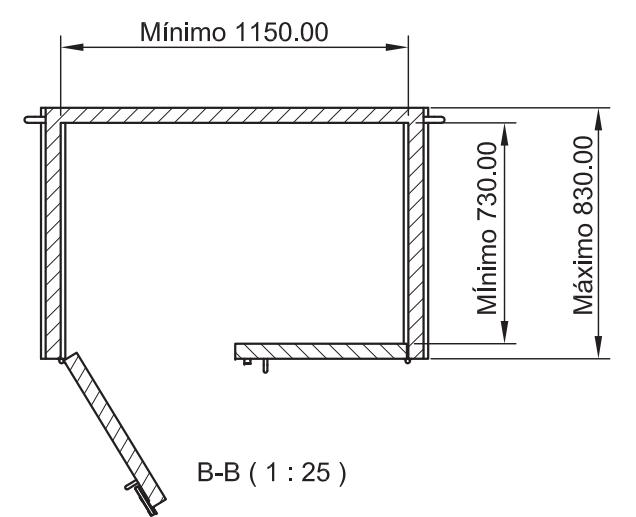
ANEXO IV



PANTALLA A. LADO IZQUIERDO



PANTALLA A. LADO DERECHO



NOTA.- FABRICAR 9 UNIDADES DE PANTALLA A. LADO DERECHO
 FABRICAR 3 UNIDADES DE PANTALLA A. LADO IZQUIERDO

		COTAS SIN TOLERANCIA		MATERIAL		TRATAMIENTO			
ESCALA	CANTIDAD	POR CONJUNTO	A FABRICAR	MODELADO PANTALLAS ACÚSTICAS DIMENSIONES LÍMITE					
MODIFICACIONES	FECHA	NOMBRE							
	DIBUJADO	David R.							
	COMPROBADO								
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA				RUTA W:\Planos\INDUSTRIAL\MONEDA\PLANOS MÁQUINAS		NÚMERO DE HOJA			
				TALLER		DEPARTAMENTO		CODIGO I 2601914-0 MOD.	
						MONEDA		Página 17 de 17	