



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE TAPAS DE CARTÓN PARA
EMBALAJE**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO SIMPLIFICADO
PAS 409504/2022**



ÍNDICE

- 1.- OBJETO
- 2.- DESCRIPCIÓN
- 3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO
- 4.- ETAPAS, NIVELES, O HITOS, EN LA EJECUCIÓN DE LA CONTRATACIÓN.
- 5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN
- 6.- PRECIO
- 7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA, TRANSPORTE
- 8.- MONTAJE, INSTALACIÓN
- 9.- DOCUMENTACIÓN
- 10.- GARANTÍAS
- 11.- PENALIZACIONES
- 12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS
- 13.- OTRAS CUESTIONES

ANEXO 1

1.- OBJETO

El objeto de la presente licitación es el suministro de tapas de cartón para embalaje (Código 45114185).

2.- DESCRIPCIÓN

Las características técnicas de los productos a suministrar están contenidas en ANEXO 1, de este documento.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO

La entrega de los productos descritos comentados en el objeto de esta contratación.

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

El suministro de estos materiales se realizará en una entrega durante la 2ª quincena del mes de enero de 2.023.

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN

43.000 unidades

La cantidad podrá ser dividida en lotes y ser adjudicados a varios proveedores

6.- PRECIO

Según se indica en la Licitación.

7.- CONDICIONES Y TRANSPORTE

Las condiciones de entrega, transporte, embalaje, paletizado y etiquetado serán las especificadas en el ANEXO 1.

El lugar de entrega habitual será:

FNMT-RCM (Fábrica de Papel)

Avda. Costa Rica, 2

09001 – BURGOS

Los plazos de entrega se han descrito en el punto 4.

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN

No aplica, al tratarse de productos auxiliares.



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

9.- DOCUMENTACIÓN

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

10.- GARANTÍAS DE LOS SUMINISTROS Y DOCUMENTACIÓN DEL SERVICIO

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

11.- PENALIZACIONES.

De acuerdo a lo establecido en el Pliego de Condiciones Particulares

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a José Carlos Temprano, a Vicente García Juez o a Miguel Ángel Riberas Virtus en las direcciones de correo electrónico jctemprano@fnmt.es o vgjuez@fnmt.es o mariberas@fnmt.es

13.- OTRAS CUESTIONES.

Forman parte integrante del presente pliego el Anexo 1.

LA DIRECTORA DE PLANIFICACIÓN

SUSANA TIERNO SANTOS

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

JOSÉ CARLOS TEMPRANO PÉREZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

ANEXO 1



F.N.M.T.

4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS

Datos Generales del Documento

Tipo...: 4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código...: PCB04EMB45114 002 Revisión...: 11

Título: CARTONCILLO DE EMBALAJE ALTO GRAMAJE
 Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios \BURGOS
 Agrupación: 050 PRODUCCION Y PRESTACION DE SERVICIOS \ FABRICA DE PAPEL \ DOCUMENTOS REQUISITOS MATERIAS
 Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
 Documento Superior en la Jerarquía: PCB04EMB45114 002.- CARTONCILLO DE EMBALAJE ALTO GRAMAJE
 Documento Público:
 Enviable por fax: Sí No
 Avisar por correo Elaboración: Sí No
 Compartida:
 Generar pdf: Sí No
 Controlar Fecha de Próxima Revisión:

Elaborado por: Esther Gómez Alonso Con Fecha: 15/09/2020
 Revisado por: Vicente Garcia Juez Con Fecha: 15/09/2020
 Aprobado por: Antonio Olmos Ruiz Con Fecha: 17/09/2020

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: CARTONCILLO DE EMBALAJE ALTO GRAMAJE

CODIGO S.A.P.: 45114 xxx

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

1. DE LA MATERIA	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO / OBSERVACIONES
1.- Gramaje (g/m ²)	860 ± 4%	MAYOR	UNE-EN ISO 536 En todos los casos, será preferible un gramaje en el rango alto de la especificación.
2.- Espesor (micras)	1300 ± 7,5%	MAYOR	UNE-EN ISO 534
3.- Lisura Bendtsen (ml/min)	> 2000	MAYOR	
4.- Humedad (%):	7 ± 1,5	CRÍTICO	UNE-EN ISO 287
5.- Encolado Cobb 30 (g/m ²)	50 ± 5	CRÍTICO	UNE-EN ISO 535
5.- Rigidez a la flexión SL (mN):	2200 ± 200	MAYOR	
6.- Rigidez a la flexión ST (mN):	980 ± 100	MAYOR	
*7.- Esquinas	Trepadas ó cortadas en 55 mm, según anexo (sólo las indicadas en las especificaciones particulares)	CRÍTICO	En los cartones trepados, la hendidura del trepado no deberá resaltar demasiado para no marcar los pliegos a los que tiene que proteger.
*8.- Presentación	Escuadrados	MENOR	
*9.- Corte	Limpio y sin rebabas	CRÍTICO	Sin polvo ni recortes sobresalientes en los cantos del palet y menos aún dentro de estos.

(1) El grado de no conformidad se expresará en función de la gravedad según los requisitos del cliente, de requisitos legales (si los hubiere) y del proceso de fabricación.

PCB04EMB45114 002.- CARTONCILLO DE EMBALAJE ALTO GRAMAJE Rev 11
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:53:45

(2) Los cartones pueden ser contracolados o no contracolados, siendo preferible no contracolados.

2. *ESPECIFICACIONES PARTICULARES					
CODIGO S.A.P	DIMENSIONES	TREPADO ESQUINAS	CORTADO ESQUINAS	TOLERANCIA	NO CONFORMIDAD
45114182	700 x 1000	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114115	664 x 769	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114172	658 x 728	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114173	671 x 750	SI	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114176	700 x 810	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114177	655 x 722	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114178	671 x 742	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114180	692 x 820	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114183	700 x 785	NO	NO	(-2,0)	CRÍTICO
45114185	685 x 797	SI	NO	(-2,0)	CRÍTICO

3. DEL SERVICIO	ESPECIFICACION
<p>1. Suministro</p> <p>Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.</p>	<p>- La mercancía se suministrará en palets con unas dimensiones adecuadas al tamaño de la pila de cartoncillos. La altura máxima del palet será de 1300 mm. Los palets se suministrarán con embalaje de polietileno retráctilado y flejados.</p> <p>- Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.</p>
<p>2. Identificación:</p> <p>Información en la etiqueta</p>	<p>- Etiqueta situada en la misma posición y contendrá:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nombre del proveedor - Denominación comercial del producto - Referencia del lote de fabricación - Nº de unidades (aproximado). - Código SAP de la FNMT - Descripción y dimensiones del cartoncillo
<p>3. Documentación:</p> <p>Albarán</p> <p>Certificado de calidad</p> <p>Ficha Técnica del producto</p> <p>Concesiones</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia(s) de (los) lote(s). - Fecha de envío. - Código FNMT del producto. - Número de unidades del envío (aproximado). - Cantidad del envío (Kg.). <p>- En 2ª fase de homologación de materia, poner el albarán la leyenda "Lote para Homologación"</p> <p>- Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados.</p> <p>- Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido.</p> <p>Si tras la realización de los ensayos el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la F.N.M.T (contactar con el Área de Calidad de Fábrica de Papel), indicándo las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos).</p>
<p>NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Embalaje se considera No Conformidad "MAYOR". La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote pero, al proveedor le será solicitada la documentación que falte y le serán reclamados los cargos originados al obligar a la FNMT a tener que identificar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p>	

4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION
<p>Comienza con el suministro de un palet de al menos 0,5 m. de altura, libre de coste, según las especificaciones descritas en este mismo documento.</p> <p>La segunda fase de homologación consistirá en el envío entre 1 y 3 palets. (una cantidad normal de pedido) para prueba industrial de acuerdo con las especificaciones del presente documento. Superada esta fase, la materia quedará homologada.</p> <p>La fecha de caducidad del estado de homologación es de tres años. Este plazo será automáticamente renovado si el suministrador ha entregado mercancías a la FNMT en este plazo y los resultados de la evaluación en continuo son conformes</p>

5. PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
<p>1. Muestra para el ensayo</p>	<p>Un cartoncillo. Proporcionar una muestra representativa de cada lote de una misma referencia (separada de la mercancía) para el control en recepción.</p>
<p>2. Nivel de Inspección transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.</p>	<p>100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.</p>

ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.

Tras la aplicación del plan de muestreo se determinará si el lote es aceptable o no. Caso de no serlo, podrá ser devuelto por esta FNMT.

--

PCB04EMB45114 002.- CARTONCILLO DE EMBALAJE ALTO GRAMAJE Rev 11
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:53:45

Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad 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 cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM

Contenido:



Trepado-corte esquina-1.pdf

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

POSICIÓN DEL TREPADO Y/O CORTE EN LAS ESQUINAS DE CARTÓN.

