



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

CONTRATACIÓN PARA EL SUMINISTRO DE

PAPEL LITO BLANCO 110 g/m² EN BOBINAS DE 2020 y 2160 MM.
(cód. SAP – 11107166/11107068)

PROCEDIMIENTO ABIERTO SIMPLIFICADO
PAS 410431/2023



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 Papel lito blanco 110g/m² en bobinas de 2020 y 2160 mm de ancho, con las condiciones y características descritas en los siguientes apartados.

2.- DESCRIPCIÓN

Las características técnicas del producto a suministrar son las contenidas en ANEXO 1.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO

Suministro del producto arriba indicado, en las instalaciones de la FNMT-RCM detalladas en el punto 7 de este pliego, con las características descritas en este documento incluido su Anexo 1.

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

Las entregas se harán según necesidades de fabricación en el periodo comprendido entre mayo y junio de 2023.

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN

La cantidad solicitada es de:

- 30.000 kg de Papel lito blanco 110g/m² 2020 mm(cód. 11107166).
- 10.000 kg de Papel lito blanco 110g/m² 2160 mm(cód. 11107068).

6.- PRECIO

Según se indica en la Licitación.

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE

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

El lugar de entrega habitual será:

FNMT-RCM (Fábrica de Papel)
Avda. Costa Rica, 2
09001 – BURGOS

El objeto del contrato deberá ser suministrado en las instalaciones de la FNMT-RCM (Fábrica de Papel).

Los plazos de entrega están definidos en el punto 4.

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN

No aplica. Se trata de una materia prima.



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

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

Según 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 DEL DEPARTAMENTO

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.: PCB04MMPP11107068 Revisión.: 3

Título: PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m² / 110 g/m² BASE PAPER
 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: PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m² / 110 g/m² BASE PAPER
 Documento Público:
 Enviable por fax: Sí No
 Avisar por correo Elaboración: Sí No
 Compartida:
 Generar pdf: Sí
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

Elaborado por: Juan Carlos Martinez Con Fecha: 11/01/2019
 Revisado por: Vicente Garcia Juez Con Fecha: 11/01/2019
 Aprobado por: Antonio Olmos Ruiz Con Fecha: 07/02/2019

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m²
 RAW MATERIAL: 110g/m² BASE PAPER
 CODIGO S.A.P.: 11107068 / 11107166
 S.A.P. CODE: 11107068 / 11107166

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

1. DE LA MATERIA / ABOUT RAW MATERIAL	ESPECIFICACION / SPECIFICATION	NO CONFORMIDAD / NON COMPLIANCE (1)	METODO DE ENSAYO / TEST METHOD
*1.- Pasta química de madera <i>Wood shemical pulp</i>	Excluida pasta mecánica Sin blanqueantes ópticos <i>Mechanic pulp excluded Without optical bleacher</i>	Crítico <i>Critical</i>	Microscopio <i>Microscope</i>
*2.- Calidad papel <i>Paper quality</i>	Papel soporte <i>Base paper</i>	Mayor <i>Major</i>	
*3.- Pigmentación <i>Pigmentation</i>	Blanco <i>White</i>	Mayor <i>Major</i>	
*4.- Lisura Bekk <i>Bekk smoothness</i>	30 - 60 s <i>30 - 60 s</i>	Mayor <i>Major</i>	UNE 57093:1990 <i>UNE 57093:1990</i>
*5.- Fluorescencia <i>Fluorescence</i>	Negativa <i>Negative</i>	Crítico <i>Critical</i>	Inspección bajo Luz ultravioleta 365 nm <i>Inspection under 365 nm ultraviolet light</i>
*6.- Gramaje <i>Basis weight</i>	110 g/m ² ± 2% <i>110 g/m² ± 2%</i>	Crítico <i>Critical</i>	UNE-EN ISO 536:1997 <i>UNE-EN ISO 536:1997</i>
*7.- Espesor <i>Thickness</i>	132 micras ± 2% <i>132 micras ± 2%</i>	Crítico <i>Critical</i>	UNE-EN ISO 534:2005 <i>UNE-EN ISO 534:2005</i>
*8.- Perfil de Gramaje <i>Basis weight profile</i>	< ± 2,5 diferencia <i>< ± 2,5 difference</i>	Crítico <i>Critical</i>	UNE-EN ISO 536:1997

PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m² / 110 g/m² BASE PAPER Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43

			(Formetas de 100 cm ² con separación de 5 cm) UNE-EN ISO 536:1997 (100 cm ² with a 5 cm. Gap samples)
*9.- Perfil de Espesor <i>Thickness profile</i>	< ± 2,5 diferencia < ± 2,5 difference	Mayor <i>Major</i>	UNE-EN ISO 534:2005 UNE-EN ISO 534:2005
*10.- Índice de porosidad Afnor <i>Afnor porosity index</i>	< 2,5 < 2,5	Crítico Intervalo preferente (0,3 - 1) <i>Critical Preferential interval (0.3 - 1)</i>	
*11.- Cobb 60 <i>Cobb 60</i>	20 - 30 g/m ² 20 - 30 g/m ²	Crítico <i>Critical</i>	
*12.- Estabilidad dimensional <i>Dimensional stability</i>	< 3,6 % < 3,6 %	Menor <i>Minor</i>	
*13.- pH superficial <i>Surface pH</i>	> 5 > 5	Mayor <i>Major</i>	TAPPI 529 OM-09 TAPPI 529 OM-09
*14.- Tracción Ruptura ST <i>CD Tensile strength</i>	>= 3,3 kNm >= 3,3 kN/m	Mayor <i>Major</i>	UNE EN ISO 1924-2:2009 UNE EN ISO 1924-2:2009
*15.- Resistencia al rasgado SL <i>MD Tear strength</i>	> 850 mN > 850 mN	Mayor <i>Major</i>	UNE EN 21974:1996 UNE EN 21974:1996
*16.- Cenizas <i>Ash content</i>	6 - 10 % 6 - 10 %	Mayor <i>Major</i>	UNE 57050:03 UNE 57050:03
*17.- Blancura <i>Whiteness</i>	> 83,5 % > 83,5 %	Mayor <i>Major</i>	UNE 57062:03 UNE 57062:03
*18.- Opacidad <i>Opacity</i>	> 85 % > 85 %	Mayor <i>Major</i>	UNE 57062:03 UNE 57062:03
*19.- Arrancado Dennison <i>Dennison tearing</i>	> nº 12 > nº 12	Mayor <i>Major</i>	UNE 57088-74 UNE 57088-74
*20.- Arrancado IGT <i>IGT tearing</i>	>150 >150	Mayor <i>Major</i>	Acelerador A y tinta de alta viscosidad <i>A accelerator and high-viscosity ink</i>
*21.- Humedad <i>Humidity</i>	4,5 - 6 % 4,5 - 6 %	Mayor <i>Major</i>	UNE EN 287:2009 UNE EN 287:2009
*22.- Empalmes en bobina <i>Bobbin splices</i>	Ninguno <i>None</i>	Crítico Para evitar empalmes, se admitirán un 10% de bobinas de diámetro entre 700 - 750 <i>Critical In order to avoid splices, 10% of 700-750 diameter bobbins will be accepted</i>	
*23.- Diámetro bobina <i>Bobbin diameter</i>	aprox. 1000 - 1100 mm approx. 1000 - 1100 mm	Crítico <i>Critical</i>	Sin aplastamiento (TIS016-09) <i>Without crushing (TIS016-09)</i>
*24.- Diámetro interior <i>Inner diameter</i>	149 - 151 mm 149 - 151 mm	Mayor <i>Major</i>	Espesor del mandril de cartón: 10mm. Los mandriles estarán protegidos con tacos de madera tronco cónicos, según TIS 016-02/03/04 <i>Cardboard mandrel thickness: 10 mm. Mandrels will be protected with conic frustum wood plugs, according to TIS 016-02/03/04</i>
*25.- Longitud de la bobina <i>Bobbin length</i>	aprox. 6500 m approx. 6500 m	Crítico <i>Critical</i>	
*26.- Motas <i>Dots</i>	< 20 mm ² /m ² < 20 mm ² /m ²	Crítico Inadmisibles motas mayores de 1 mm de diámetro <i>Critical Dots larger than 1 mm in diameter will not be accepted</i>	TAPPI T213 TAPPI T213
27.- Condiciones de ensayo:			UNE- EN 20187

PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m² / 110 g/m² BASE PAPER Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43

<i>Test conditions:</i>		UNE- EN 20187
Temperatura <i>Temperature</i>	23 ± 1°C 23 ± 1°C	
Humedad relativa <i>Relative humidity</i>	50 % ± 2 50 % ± 2	

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

1) *The level of non conformity will be determined depending on gravity according the requirements of customer, legal requirements (if it exists) or derived of production process.*

*2. ESPECIFICACIONES PARTICULARES <i>SPECIAL SPECIFICATIONS</i>	ESPECIFICACION <i>SPECIFICATION</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE (1)</i>	METODO DE ENSAYO <i>TEST METHOD</i>
1. ANCHO DE BOBINA máximo 2160 mm. CÓDIGO SAP 11107068 (Nota 1) 1.- <i>BOBBIN WIDE max. 2160 mm. 11107068 SAP CODE (Note 1)</i>			
- Tolerancia ancho de banda <i>- Tolerance wide stripe</i>	± 2 mm ± 2 mm	Crítica <i>Critical</i>	
2. ANCHO DE BOBINA máximo 2020 mm. CÓDIGO SAP 11107166 (Nota 1) 2.- <i>BOBBIN WIDE max. 2020 mm. 11107166 SAP CODE (Note 1)</i>			
- Tolerancia ancho de banda <i>- Tolerance wide stripe</i>	± 2 mm ± 2 mm	Crítica <i>Critical</i>	

Nota 1: Ancho definitivo a determinar en cada pedido.

Note 1: Final wide to be determined for each supply.

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

1) *The level of non conformity will be determined depending on gravity according the requirements of customer, legal requirements (if it exists) or derived of production process.*

*3. DEL ACABADO SUPERFICIAL <i>ABOUT SURFACE FINISH</i>	ESPECIFICACION <i>SPECIFICATION</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
1. Pliegues, marcas de sogas, agujeros y polvo <i>Folds, marks of rope, holds and dust</i>	Exento (TIS 16-35/37/38/51/30/27) <i>None (TIS 16-35/37/38/51/30/27)</i>	Mayor <i>Major</i>
2. Formación <i>Morphology</i>	Uniforme (Sin defectos según TIS 016-26/31/32/33/34/36) <i>Uniform (Without defects according to TIS 016-26/31/32/33/34/36)</i>	Menor <i>Minor</i>
3. Borde bobinas <i>Bobbin edge</i>	Uniforme (Sin defectos según TIS 016-11/16/18. Corte lateral sin escalones (TIS 016-12) y sin polvillo <i>Uniform (Without defects according to TIS 016-11/16/18. Lateral cut without steps (TIS 016-12) and without dust.</i>	Crítico <i>Critical</i>
4. Dureza <i>Hardness</i>	Uniforme (Evitando flojedad (TIS 016-13)) <i>Uniform (Avoiding slackness (TIS 016-13))</i>	Crítico <i>Critical</i>

4. DEL SERVICIO	ESPECIFICACION
1. Embalaje <i>Packaging</i>	- Kraft plastificado, embalado con polietileno retráctilado y con cantoneras de cartón en los laterales. <i>Laminated Kraft, packed with retractile polythene and with cardboard corners on the sides.</i>
Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases <i>Compliance with existing laws concerning packing and waste products.</i>	- Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente. <i>- Certificate, if it is applied.</i>
2. Paletización <i>Palletized</i>	- La mercancía vendrá en palets, conteniendo 1 unidad por palet. <i>- The goods will come in pallets, containing 1 unit per pallet.</i> - Bobinas paletizadas y tumbadas evitando posibles desplazamientos laterales. <i>- Bobbins in pallets and leant on their sides to avoid any</i>

PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m² / 110 g/m² BASE PAPER Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43

	<p><i>potential side movements.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Palet con la suficiente resistencia para realizar la manipulación y transporte de la carga. - <i>Strong enough pallets to perform their handling and to transport the load.</i>
<p>3. Identificación: <i>Identification</i></p> <p>Información en la etiqueta <i>Label information</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: <i>- Label placed approximately on the same position; it shall include:</i> - Nombre del proveedor <i>- Supplier's name</i> - Denominación comercial del producto <i>- Commercial name of the goods</i> - Referencia del lote de fabricación <i>- Production batch reference</i> - Peso de la unidad (kg) <i>- Unit's weight (kg)</i> - Nº de Empalmes <i>- Splices number</i> - Código SAP de la FNMT <i>- FNMT's internal material code</i> <p>Se considerarán datos identificativos, de los expuestos, aquellos que figuren impresos en el envoltorio de la unidad. <i>Among the data on view, those printed on the unit package will be considered the identity ones.</i></p>
<p>4. Documentación: <i>Documentation:</i></p> <p>Albarán <i>Delivery note</i></p> <p>Certificado de calidad <i>Quality certificate</i></p> <p>Ficha Técnica del producto <i>Technical sheet</i></p> <p>Concesiones <i>Concessions</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Nº del pedido. <i>- Purchase order number</i> - Nombre del proveedor. <i>- Supplier's name.</i> - Denominación comercial del producto. <i>- Commercial name of the goods</i> - Referencia del lote. <i>- Batch(es) reference(s)</i> - Nº de unidades del envío. <i>- Number of units in total.</i> - Fecha de envío. <i>- Shipment's date.</i> - Código FNMT <i>- FNMT's material code</i> - Cantidad del envío (Kg) <i>- Shipment's total amount (kg)</i> <p>- En 2ª fase de homologación de materia, poner en la etiqueta la leyenda "Lote para Homologación" <i>- On the second authorisation stage (batch) the label shall contain the text: "Batch for authorisation".</i></p> <p>- Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados. <i>- Document in duplicate, containing the following: Compliance statement and required test Report.</i></p> <p>- Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido. <i>- Prior to the first delivery and whenever there may be any content modifications</i></p> <p>Si tras la realización de los ensayos realizados por el suministrador, el lote resulta no conforme, no podrá ser enviado salvo que se solicite autorización a la F.N.M.T (contactar con el Area de Calidad de Fca. de Papel), indicando las características no conformes y los valores obtenidos (media, desviación típica, recorrido y valores máximos y mínimos) <i>In case the batch test results are not satisfactory, it shall not be sent unless prior authorization is obtained from FNMT (contact Paper Mill Quality Department). In this case, the supplier shall state the non-conformity characteristics and the obtained values (mean, standard deviation, range, maximum and minimum values).</i></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</p>	

PCB04MMPP11107068.- PAPEL LITOS BLANCO 110 g/m² / 110 g/m² BASE PAPER Rev 3
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 08:47:43

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.

NOTE: Non compliance with the above-mentioned specifications with regard to Packaging, will be considered as a "MAJOR" non conformity. The lack of documentation or the incorrect material identification will not result in the return of the batch but the supplier will be required to send the missing documentation and claimed for the costs derived from the identification and/or inspection of the delivered raw material on the part of FNMT.

5. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION / AUTHORISATION PROCEDURE

Comienza con el suministro de una muestra de 1 bobina, libre de coste, según las especificaciones descritas en este mismo documento.

It begins with the delivery of one bobbin, free of charge according to the above-mentioned specifications.

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de una cantidad normal de pedido para prueba industrial de acuerdo con las especificaciones del presente documento.

The second official approval phase will consist of a normal amount for an order, in order to perform an industrial trial in accordance with the specifications set in this document.

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

Once this stage is passed, the raw material shall be qualified.

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.

The authorisation status expires in three years. This period shall be automatically renewed provided the supplier has delivered goods to FNMT during that time and the continuous evaluation results have been satisfactory.

6. PLAN DE MUESTREO / SAMPLING PLAN

ESPECIFICACION / SPECIFICATION

1. Muestra para el ensayo
Test sample

De cada bobina a analizar, por cada lote identificado por el proveedor, se tomará un desarrollo completo después de haber desechado 6 o 7 vueltas en orden a la realización de los ensayos correspondientes.
From each bobbin to test, for each batch identified by the supplier, a complete development will be taken after to have rejected 6 or 7 returns in order to make the required tests.

2. Nivel de inspección transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.
Transport, packing, laminating, documentation and identification

100%, considerando como unidad de producto para inspección, cada una de las bobinas contenidas en un envío.
100 %, considering each bobbin of a delivery as the product inspection unit

ACEPTABILIDAD DE UN LOTE.

Tras los ensayos y la aplicación del presente plan de muestreo se determinará si el lote es aceptable o no.

Caso de no serlo, podrá ser devuelto por esta FNMT.

LOT ACCEPTANCE.

Once the tests have been conducted an this sampling plan has been completed, it will be determined whether this batch is acceptable or not. If the batch is not acceptable, RCM-FNMT will be able to return it to the supplier.

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.

All data provided herein will be considered confidential; their total or partial transfer, communication or revelation to third parties is strictly forbidden with the exceptions stipulated by the industrial and intellectual property legislation. Therefore any direct or indirect publicity actions concerning the aforementioned information shall be strictly forbidden unless written authorization from FNMT-RCM is previously obtained.

Contenido:

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

