



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**FORMALIZACIÓN DE ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO DE
ANILLOS DE CARTÓN, PLATAFORMAS DE MADERA Y TAPAS DE
MADERA**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
PA-AM/1504/BU/2023/SP410798**



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 la formalización de un Acuerdo Marco para el suministro de Anillos de cartón, Plataformas de madera y Tapas de madera con las condiciones y características descritas en los siguientes apartados según el siguiente desglose:

CODIGO SAP	DENOMINACIÓN
45115122	ANILLO CARTON 1394x835x960 mm
45116304	PLATAFAFORMA 1394*835 mm
45116305	TAPA MADERA 1394*835 mm

2.- DESCRIPCIÓN

Las características técnicas de los productos a suministrar son las contenidas en ANEXO 1.

Los proveedores que no hayan suministrado a la FNMT-RCM estos materiales anteriormente, antes de la finalización del plazo de presentación de ofertas, deberán entregar una muestra de cada uno de ellos a los que se licite (plataformas y tapas de madera, y anillos de cartón), para comprobar que se ajustan a lo solicitado.

Dichas muestras se remitirán junto con un albarán que incluirá la referencia del procedimiento (PA-AM/1504/BU/2023/SP410798) e irán dirigidas a nombre de Esther Gómez Alonso, Ingeniera de Proyectos de la Oficina Técnica en Burgos, a la dirección indicada en el punto nº7 de este pliego.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO

Suministro de los productos arriba indicados, u otros de similar naturaleza que se requieran en el embalaje del producto final, en las instalaciones de la FNMT-RCM detalladas en el punto 7 de este pliego.

Posteriormente, con cargo a este Acuerdo, se generarán contratos basados solicitando el suministro de las cantidades de material que se vayan necesitando, y que se adjudicarán al proveedor o los proveedores con los que se formalice el Acuerdo Marco, en función de criterios de precio y plazo u otros de oportunidad que en cada momento resulten de aplicación. Las condiciones pactadas en este Acuerdo serán, por tanto, de aplicación en los contratos basados con cargo al mismo.

Se podrán generar tantos Contratos Basados como la FNMT-RCM considere necesarios hasta agotar el Valor Estimado o el periodo de vigencia, lo que antes se produzca.

Los proveedores que se incluyan en el presente Acuerdo Marco una vez formalizado, deberán suministrar las cantidades que se les adjudiquen en los contratos basados (pedidos con entrega de material real).

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

No se aplica al tratarse de una material auxiliar.



5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN

Al tratarse de un Acuerdo Marco, las cantidades del cuadro solamente se utilizan para efectuar una valoración económica del importe del Valor Estimado.

Además de los artículos (código SAP) que se incluyen en la estimación, en los contratos basados se podrán solicitar otros con características similares a los que aquí se incluyen, siendo el desglose previsto de cantidades durante el periodo de vigencia del Acuerdo más las dos prórrogas, desglosada de la siguiente forma:

CODIGO SAP	DENOMINACIÓN	UDS (ud)	CANTIDAD TOTAL ANUAL	CANTIDAD TOTAL ACUERDO MARCO (2 AÑOS)	CANTIDAD TOTAL ACUERDO MARCO MÁS PRÓRROGAS (4 AÑOS)
45115122	ANILLO CARTON 1394x835x960 mm	ud	3.000	6.000	12.000
45116304	PLATAFAFORMA 1394*835 mm	ud	3.000	6.000	12.000
45116305	TAPA MADERA 1394*835 mm	ud	3.000	6.000	12.000
TOTALES		ud	9.000	18.000	36.000

Durante la vigencia del Acuerdo Marco, la FNMT-RCM realizará contrataciones puntuales (Contratos Basados), acorde a sus necesidades, al o los proveedores con los que se haya formalizado el Acuerdo Marco en función de las condiciones económicas y técnicas ofertadas por cada uno de ellos.

En ningún caso este Acuerdo Marco supondrá un compromiso cierto de adquisición de material durante el periodo de vigencia del mismo con la o las empresas adjudicatarias. Solamente se trata de una estimación. La FNMT-RCM no estará obligada, por tanto, a solicitar el suministro de la cantidad alguna, serán los encargos finales (contratos basados) quienes tengan la garantía de pedido en firme, asumiendo la FNMT-RCM la obligación de asumir el suministro.

El adjudicatario del Acuerdo Marco con mejor valoración, deberá efectuar una entrega por la cantidad de 525 uds. de cada uno de los materiales (plataformas, cód 45116304 , tapas de madera, cód 45116305 y anillos de cartón, cód 45115122), con cargo a este Acuerdo Marco, preferentemente para la primera quincena del mes de julio de 2023.

6.- PRECIO

Según se indica en al Pliego de Condiciones Administrativas Particulares.

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE

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).



La duración de este Acuerdo Marco será de dos años, con posibilidad de efectuar dos prórrogas de un año cada una.

Los plazos de entrega están definidos en los Contratos Basados

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN

No aplica. Se trata de una material auxiliar.

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 Administrativas Particulares.

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a Vicente García Juez, Carlos Andrés Mahamud o a José Carlos Temprano en las direcciones de correo electrónico vgjuez@fnmt.es o carlos.andres@fnmt.es o jctemprano@fnmt.es

13.- OTRAS CUESTIONES

No existen

LA DIRECTORA DE PLANIFICACIÓN

P.A. JOSÉ CARLOS TEMPRANO PÉREZ

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

MARÍA JOSÉ ASTILLEROS MONGE

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...: PCB04EMB45115ANI Revisión...: 8

Título: ANILLO DE EMBALAJE DE CARTÓN ONDULADO
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: PCB04EMB45115ANI.- ANILLO DE EMBALAJE DE CARTÓN ONDULADO
Documento Público:
Envable por fax: Sí No
Avisar por correo Elaboración: Sí No
Compartida:
Generar pdf: Sí
Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: ANILLO DE EMBALAJE DE CARTÓN ONDULADO
CODIGO S.A.P.: 45115XXX

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

1. DE LA MATERIA	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO/OBSERVACIONES
*1.- Composición	Cartón doble (calidad AC) ó triple ondulado	CRITICO	Preferentemente cartón doble (calidad AC).
2.- Gramaje total	$\geq 1500 \text{ g/m}^2$	MAYOR	
3.- Espesor	$\geq 10 (\pm 0.3) \text{ mm}$	MAYOR	
4.- Resistencia a la compresión en columna (ECT)	$\geq 17,5 \text{ kN/m}$ (Opción A) $\geq 18,4 \text{ kN/m}$ (Opción B)	CRITICO	Opción A: aplicable a códigos SAP según se recoge en tabla especificaciones particulares. Opción B: aplicable a códigos SAP según se recoge en tabla especificaciones particulares.
5.- Resistencia a la perforación	$23,3 \pm 2$ Julios	MAYOR	
6.- Resistencia al estallido (Mullen)	$3137 \pm 287 \text{ kPa}$	MAYOR	
7.- Absorción de agua	$< 155 \text{ g/m}^2$	MAYOR	Cobb 1800 (ISO 535)
*8.- Costuras (según plano ES-4/3632-4-2)	1, en esquina	CRITICO	Grapas sin salientes Solape exterior, según plano ES-4/3632-4-2
*9.- Rotulación (según plano ES-4/3632-4-2)	Anagrama "M coronada" azul, en tres caras	MENOR	

PCB04EMB45115ANI.- ANILLO DE EMBALAJE DE CARTÓN ONDULADO Rev 8
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:54:22

*10.- Dimensiones rotulación (según plano ES-4/3632-5)		MENOR	
Marco: "M coronada"	346 x 398 mm 220 x 268 mm		
11.- Colas	Resistentes al agua	MAYOR	
*12.- Corte	Limpio y sin rebabas	MENOR	
*13.- Embalaje	Flejado y paletizado	MENOR	

(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.

*2. ESPECIFICACIONES PARTICULARES				
CODIGO S.A.P	RESISTENCIA COMPRESIÓN COLUMNA (ECT)	DIMENSIONES (mm) (1)	TOLERANCIA	NO CONFORMIDAD
45115100	B	1384 x 825 x 960	± 5 mm	CRITICO
45115113	B	1408 x 808 x 900	± 5 mm	CRITICO
45115016	A	1240 x 800 x 1000	± 5 mm	CRITICO
45115106	A	1046 x 756 x 945	± 5 mm	CRITICO
45115118	B	1404 x 840 x 960	± 5 mm	CRITICO
45115120	A	1382 x 850 x 1200	± 5 mm	CRITICO
45115122	B	1394 x 835 x 960	± 5 mm	CRITICO
45115125	B	1416 x 816 x 1200	± 5 mm	CRITICO
45115127	B	1384 x 800 x 900	± 5 mm	CRITICO
45115128	A	1330 x 805 x 1070	± 5 mm	CRITICO
45115129	A	1370 x 813 x 1100	± 5 mm	CRITICO
45115130	A	1382 x 815 x 1155	± 5 mm	CRITICO
45115133	A	1382 x 786 x 1188	± 5 mm	CRITICO
45115134	A	1382 x 780 x 990	± 5 mm	CRITICO
45115135	A	1394 x 780 x 1178	± 5 mm	CRITICO
45115136	A	818 x 760 x 660	± 5 mm	CRITICO
45115138	A	1384 x 800 x 1200	± 5 mm	CRITICO
45115139	A	1394 x 836 x 1080	± 5 mm	CRITICO
45115141	A	885 x 775 x 860	± 5 mm	CRITICO
45115142	A	1376 x 780 x 600	± 5 mm	CRITICO
45115147	B	1436 x 855 x 1150	± 5 mm	CRITICO
45115148	A	885 x 775 x 960	± 5 mm	CRITICO

(1) Dimensiones exteriores una vez desplegado el anillo, según plano ES-4/3632-4-2).

3. DEL SERVICIO	ESPECIFICACION
1. Suministro Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.	- La mercancía se suministrará en palets con unas dimensiones adecuadas al tamaño de la pila de anillos completando la superficie de los anillos plegados. La altura máxima del palet será de 1500 mm. Los palets se suministrarán adecuadamente flejados, evitando cualquier tipo de deterioro del material. - Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
2. Identificación: Información en la etiqueta	Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: - Nº del pedido - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia del lote de fabricación. - Nº de unidades. - Código SAP de la FNMT. - Dimensiones del anillo.
3. Documentación: Albarán Certificado de calidad	- Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia(s) de (los) lote(s). - Fecha de envío. - Código FNMT del producto. - Nº de unidades del envío. - Cantidad del envío (Kg.). - Dimensiones del anillo. - En 2ª fase de homologación de materia, poner el albarán la leyenda "Lote para Homologación" - Copia por duplicado, conteniendo: Declaración de Conformidad e Informe de ensayos realizados.

PCB04EMB45115ANI.- ANILLO DE EMBALAJE DE CARTÓN ONDULADO Rev 8
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:54:22

Ficha Técnica del producto	- Previamente al primer suministro y cada vez que exista una modificación en su contenido
Concesiones	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).

NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Suministro 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.

4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

Comienza con el suministro de un anillo, libre de coste, según las especificaciones descritas en este mismo documento.

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de una cantidad normal de pedido para uso normal en la operación de paletizado del papel, de acuerdo con las especificaciones del presente documento.

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

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.

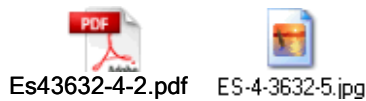
5. PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
1. Muestra para el ensayo	Un anillo. Proporcionar una muestra representativa de cada lote de una misma referencia (separada de la mercancía) para el control en recepción.
2. Nivel de Inspección transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%,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

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.

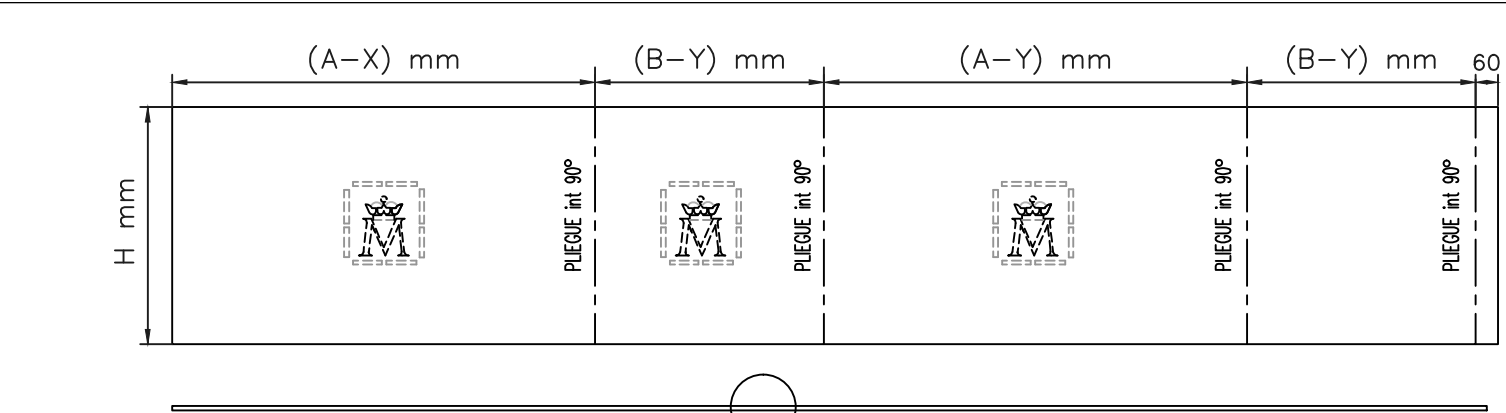
Los datos facilitados en el presente documento tendrán la consideración de confidencialidad quedando prohibida su cesión, total o parcial, comunicación o puesta de manifiesto a terceros, con las excepciones previstas en la legislación de propiedad industrial e intelectual. Queda por lo tanto prohibida la realización de cualesquiera actos de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM

Contenido:

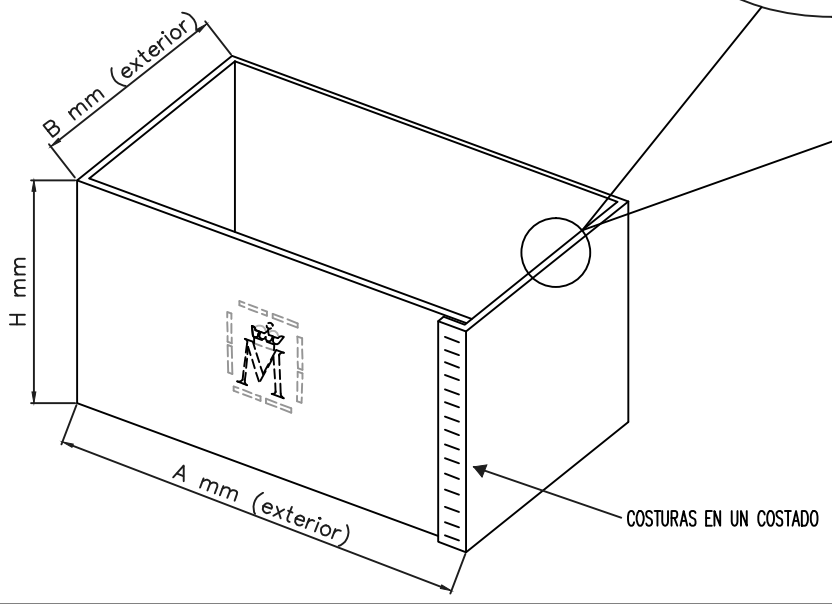
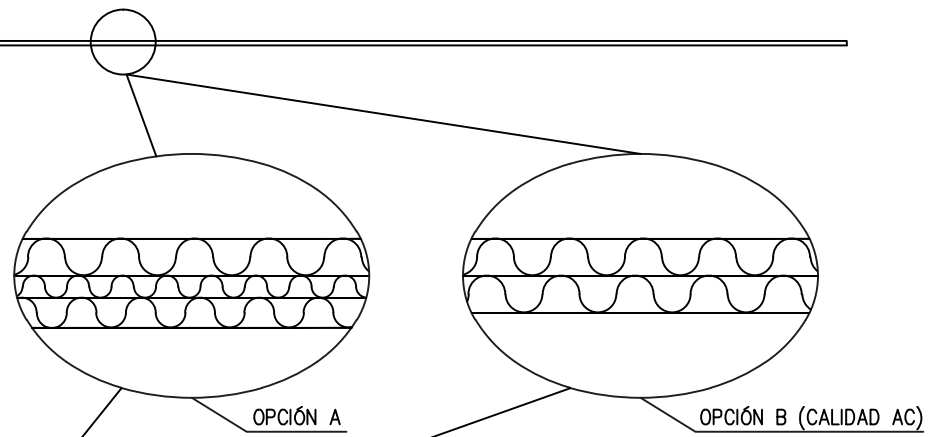


Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

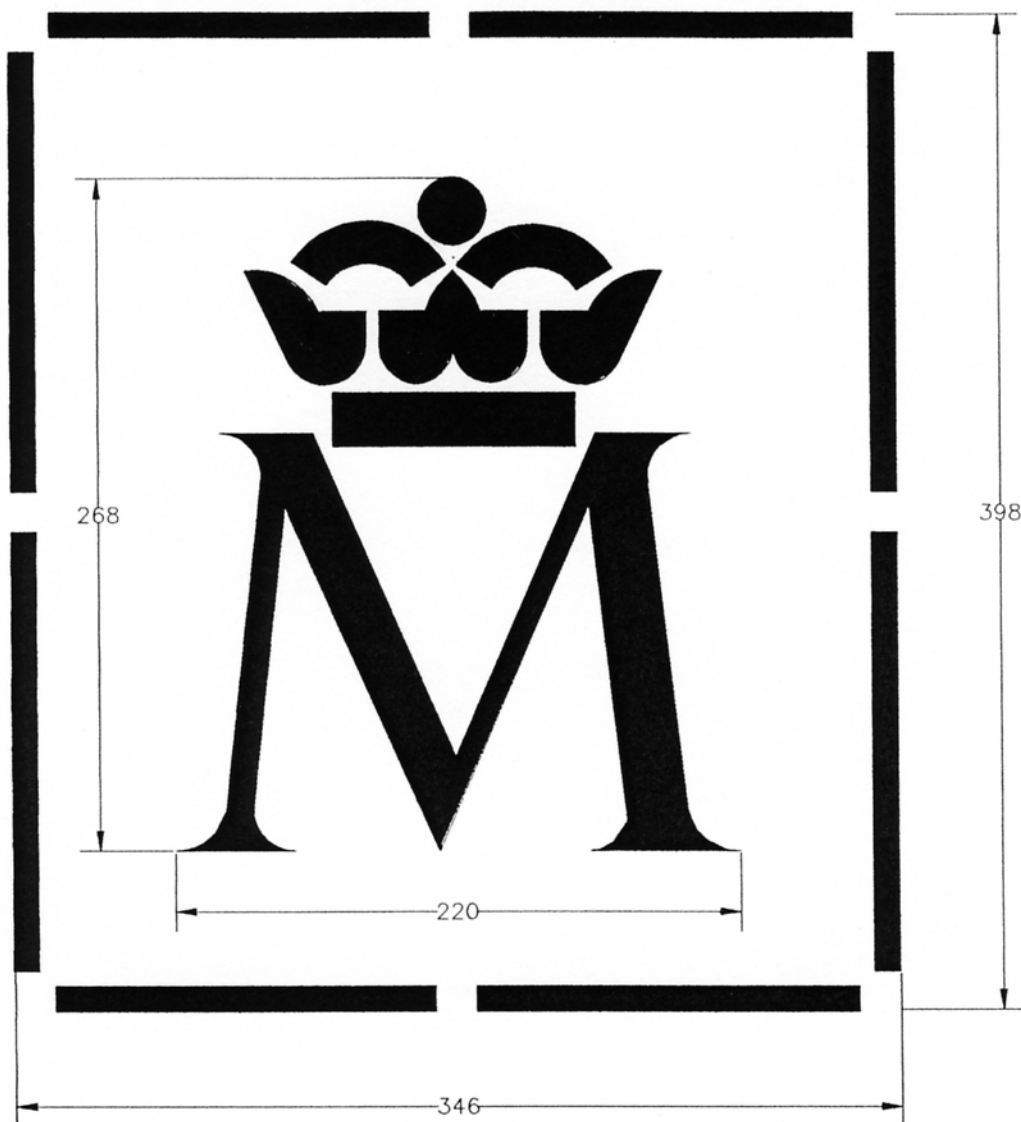


X = espesor cartón
Y = pliegues interiores




ANAGRAMA FNMT - "M" CORONADA AZUL EN TRES LADOS
COLAS RESISTENTES AL AGUA
GRAMAJE TOTAL : 1525±114 g/m ²
ESPESOR: 10.8±2 mm
ECT (EDGE CRUSH TEST) : 17.5±2.3 kN/m
PET (PUNCTURE TEST) : 23.3±2 Joules
RESISTENCIA AL ESTALLIDO (MULLEN): 3137±287 kPa
ABSORCION DE AGUA (COBB 1800) : < 155 g/m ²

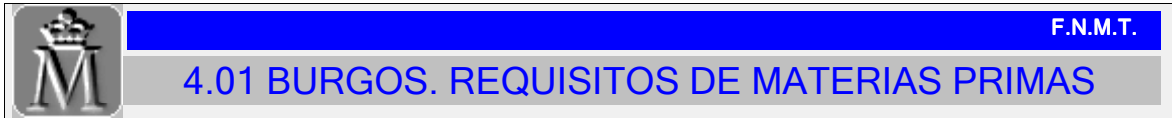
DIA		NOMBRE		PROYECTO:		F. N. M. T. FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE
Dibujado	15/02/99	E.L.G.		SURPROYECTO:		
Comprob.		Normas		TITULO:		FABRICA DE PAPEL Avda. Costa Rica s/n. 09001 BURGOS
ESCALA		ANILLO FNMT-DPP ESTANDAR EXPORTACION		PLANO N.º:		
2	Incorporación cartón celular AC	16/5/13		Sustituye a:		Este plano no puede ser reproducido ni comunicado a terceros sin nuestra debida autorización por escrito.
1	Ampliación especificaciones	21/4/99		Sustituido por:		
Pos.	Modificación					



COLOR AZUL

PANTONE 280

			DIA	NOMBRE	PROYECTO:	F. N. M. T. FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE
		Dibujado	16/2/99	E.L.G.		
		Comprob.	16/02/99	AJArrieta	SUBPROYECTO:	
		Normas				
		ESCALA	TITULO: ANAGRAMA FNMT "M" CORONADA			 FABRICA DE PAPEL Avda. Costa Rica s/n. 09001 BURGOS
		1/3				
Pos.	Modificacion	Fecha	Sustituye a:		Sustituido por:	
			Este plano no puede ser reproducido ni comunicado a terceros sin nuestra debida autorizacion por escrito.			



Datos Generales del Documento

Tipo.: 4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código.: PCB04EMB45116PLA Revisión.: 8

Título: PLATAFORMA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN
 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: PCB04EMB45116PLA.- PLATAFORMA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN
 Documento Público:
 Enviable por fax: Sí No
 Avisar por correo Elaboración: Sí No
 Compartida:
 Generar pdf: Sí
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: PLATAFORMA DE EMBALAJE CON PERFIL DE CARTÓN
 CODIGO S.A.P.: 45116XXX

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

1. DE LA MATERIA	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO/OBSERVACIONES	CÓDIGO SAP
*1.- Composición Tablero Tacos y tablas de unión entre tacos	Madera contrachapada Madera no aglomerada	CRITICO	Madera de Abedul, eucalipto ó coníferas seca y cepillada a cuatro caras. Los nudos y/o agujeros no deberán afectar a la resistencia del tablero. Tacos y tablas compactos y sin irregularidades que aseguren la estabilidad de la plataforma.	
*2.- Espesor tablero contrachapado	15 ± 0,5 mm	CRITICO	Plano aplicable ES-4/4959-5 Plano aplicable ES-4/5234-1 Plano aplicable ES-4/5568-2 Plano aplicable ES-4/5620 Plano aplicable ES-4/5734-1 Plano aplicable ES-4/5738 Plano aplicable ES-4/5812-1 Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL	Genérico 45116302-09 45116317-18 -20 45116326 45116330 45116331 45116333 45116337
*3.- Espesor tablas superiores e inferiores de unión entre tacos	20 ± 0,5 mm	CRITICO	Plano aplicable ES-4/4959-5 Plano aplicable ES-4/5234-1 Plano aplicable ES-4/5568-2 Plano aplicable ES-4/5620 Plano aplicable ES-4/5734-1	Genérico 45116302-09 45116317-18 -20 45116326

PCB04EMB45116PLA.- PLATAFORMA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN Rev 8
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:54:43

			Plano aplicable ES-4/5738 Plano aplicable ES-4/5812-1 Chafán en tablas de unión inferiores Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL	45116330 45116331 45116333 45116337
*4.- Dimensiones tablero contrachapado	Cotas A y D según plano aplicable	CRITICO	Plano aplicable ES-4/4959-5 Plano aplicable ES-4/5234-1 Plano aplicable ES-4/5568-2 Plano aplicable ES-4/5620 Plano aplicable ES-4/5734-1 Plano aplicable ES-4/5738 Plano aplicable ES-4/5812-1 Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL	Genérico 45116302-09 45116317-18-20 45116326 45116330 45116331 45116333 45116337
*5.- Dimensiones tacos	200/100 x 50 x 85 ± 0,5 mm 200/100 x 76 x 110 ± 0,5 mm 200/100 x 50/100 x 120 ± 0,5 mm 200/100 x 50/100 x 120 ± 0,5 mm 200/100 x 76 x 85 ± 0,5 mm 200/100 x 50/100 x 120 ± 0,5 mm 100 x 100 x 90 ± 0,5 mm 100 x 50/100 x 90 ± 0,5 mm	CRITICO	Plano aplicable ES-4/4959-5 Plano aplicable ES-4/5234-1 Plano aplicable ES-4/5568-2 Plano aplicable ES-4/5620 Plano aplicable ES-4/5734-1 Plano aplicable ES-4/5738 Plano aplicable ES-4/5812-1 Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL	Genérico 45116302-09 45116317-18-20 45116326 45116330 45116331 45116333 45116337
*6.- Disposición tacos	Restricciones de posición según plano aplicable Tolerancia de posición eje central tacos de madera respecto al eje central del tablero: ± 5 mm	CRITICO	Plano aplicable ES-4/4959-5 Plano aplicable ES-4/5234-1 Plano aplicable ES-4/5568-2 Plano aplicable ES-4/5620 Plano aplicable ES-4/5734-1 Plano aplicable ES-4/5738 Plano aplicable ES-4/5812-1 Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL	Genérico 45116302-09 45116317-18-20 45116326 45116330 45116331 45116333 45116337
*7.- Refuerzo perimetral plataforma (Nota 1)	Cantonera de cartón prensado	CRITICO	Planos aplicables ES-4/4959-1-3 y ES-4/4959-3-1 Cuando se requiera según planos de referencia aplicables	Genérico
*8.- Dimensiones ala refuerzo perimetral (Nota 1)	50 ± 10 mm	MAYOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1	Genérico
9.- Espesor refuerzo perimetral (Nota 1)	5 ± 1 mm	MAYOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1	Genérico
10.- Corte esquinas refuerzo perimetral (Nota 1)	En inglete	MAYOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1	Genérico
11.- Unión esquinas refuerzo perimetral (Nota 1)	Aplicación lámina adhesiva reforzada	MENOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1	Genérico
*12.- Clavos y grapas	Embutidos en la madera	MAYOR	Clavado cruzado	
13.- Encolado	Aplicación de cola en todas las superficies de contacto madera - madera	CRÍTICO		
*14.- Embalaje	Flejado y paletizado	MENOR	Según especificaciones pto. 3 (del servicio)	
15.- Tratamiento fitosanitario plataforma	Térmico ó fumigación	CRITICO	Especificaciones técnicas según NIMF 15	

Nota 1: No aplicable a CODIGO SAP 45116333.

***2. ESPECIFICACIONES PARTICULARES**

CODIGO S.A.P	DIMENSIONES (mm)	TOLERANCIA	NO CONFORMIDAD
45116230	1436 x 756	± 5 mm	CRITICO
45116288	1408 x 808	± 5 mm	CRITICO
45116300	1374 x 850	± 5 mm	CRITICO
45116302	1382 x 850	± 5 mm	CRITICO
45116304	1394 x 835	± 5 mm	CRITICO
45116306	842 x 711	± 5 mm	CRITICO
45116309	1416 x 816	± 5 mm	CRITICO
45116317	1330 x 805	± 5 mm	CRITICO
45116318	1370 x 813	± 5 mm	CRITICO
45116320	1390 x 824	± 5 mm	CRITICO
45116326	1394 x 780	± 5 mm	CRITICO
45116330	1384 x 800	± 5 mm	CRITICO

PCB04EMB45116PLA.- PLATAFORMA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN Rev 8
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:54:43

45116331	1384 x 836	± 5 mm	CRITICO
45116333	890 x 780	± 5 mm	CRITICO
45116335	1376 x 780	± 5 mm	CRITICO
45116337	900 x 840	± 5 mm	CRITICO
45116339	1436 x 855	± 5 mm	CRITICO

(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.

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 plataformas, completando la superficie de las mismas. La altura máxima del palet será de 1500 mm. Los palets se suministrarán adecuadamente flejados, evitando cualquier tipo de deterioro del material y con el tratamiento fitosanitario adecuado según NIMF 15.</p> <p>- Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.</p>
<p>2. Identificación:</p> <p>Información en la etiqueta</p> <p>Marca de certificación tratamiento fitosanitario</p>	<p>- Etiqueta situada en la misma posición y contendrá:</p> <p>- Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia del lote de fabricación. - Nº de unidades. - Código SAP de la FNMT. - Dimensiones de la plataforma.</p> <p>- Según NIMF 15</p>
<p>3. Documentación:</p> <p>Albarán</p> <p>Concesiones</p>	<p>- Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia(s) de (los) lote(s). - Fecha de envío. - Nº de unidades del envío. - Código FNMT del producto. - Cantidad del envío (Kg.). - Dimensiones de la plataforma.</p> <p>- En 2ª fase de homologación de materia, poner en el albarán la leyenda "Lote para Homologación"</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>

NOTA: El incumplimiento de lo especificado en esta tabla respecto a la especificación de Suministro 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.

4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

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

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de una cantidad normal de pedido para uso normal en la operación de paletizado del papel, de acuerdo con las especificaciones del presente documento.

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

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.

5. PLAN DE MUESTREO	ESPECIFICACION
1. Muestra para el ensayo.	Una plataforma. Proporcionar una muestra representativa de cada lote de una misma referencia (separada de la mercancía) para el control en recepción.

PCB04EMB45116PLA.- PLATAFORMA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN Rev 8
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:54:43




2. Nivel de Inspección transporte, embalaje, paletización, documentación e identificación.	100%, considerando como unidad de producto para inspección, el número de palets contenidos en un envío.
--	---






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.

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:

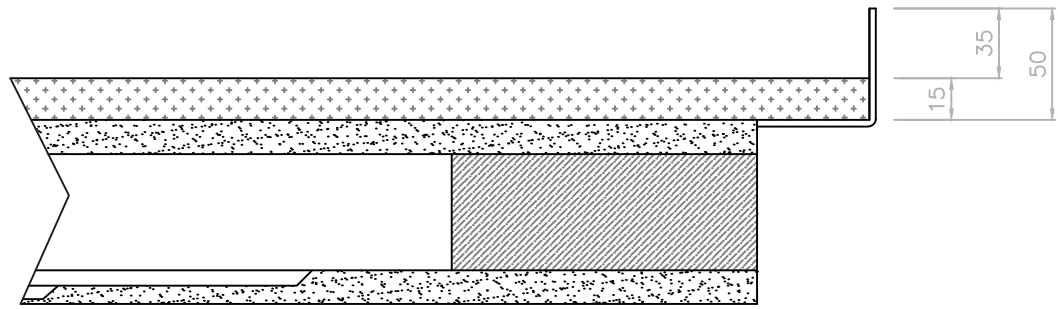
 ES44959-5.pdf  ES44959-1-3-detalle plataforma.pdf  ES44959-3-1-cantонера.pdf

 ES45234-1.pdf  ES45568-2.pdf  ES45620.pdf  ES45734-1.pdf  ES45738.pdf

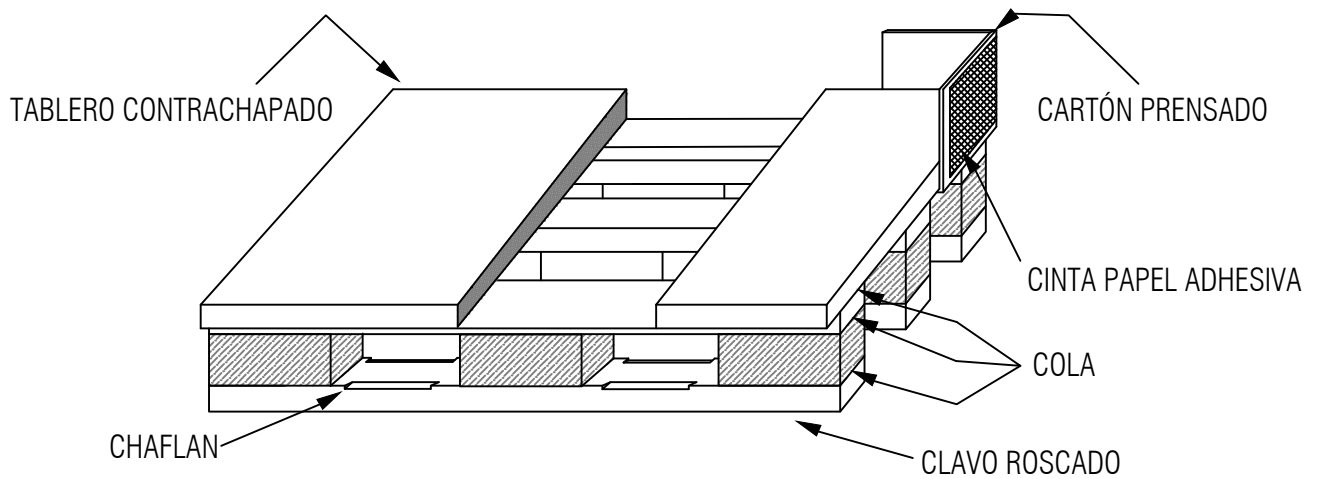
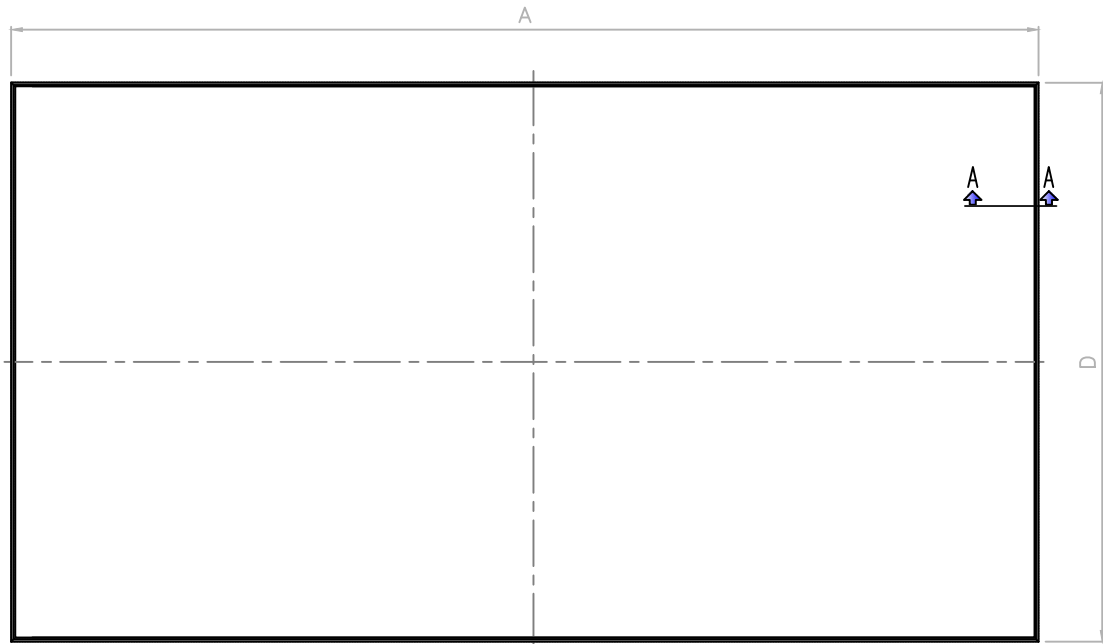
 ES45812-1-Plataforma.pdf  OTP-PEM-0014-1CFIL.pdf


Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :



SECCIÓN A-A



				Dia	Nombre	PROYECTO:	F.N.M.T. FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE
			Dibujado	12/04/10	E.G.A.	SUBPROYECTO:	
			Comprob.				
			Normas				
			ESCALA	TITULO: DETALLE PALET DE MADERA MODELO GENERAL FNMT - BURGOS			 <i>FABRICA DE PAPEL</i> Avda. Costa Rica s/n. 09001 BURGOS
3	Encolado	15/05/13					PLANO N°ES-4/4959-1
2	Perfil cartón	03/12/12					
1	Cambio diseño	09/05/11					
Pos.	Modificación	Fecha	Sustituye a:		Sustituido por:		Este plano no puede ser reproducido ni comunicado a terceros sin nuestra debida autorización por escrito.

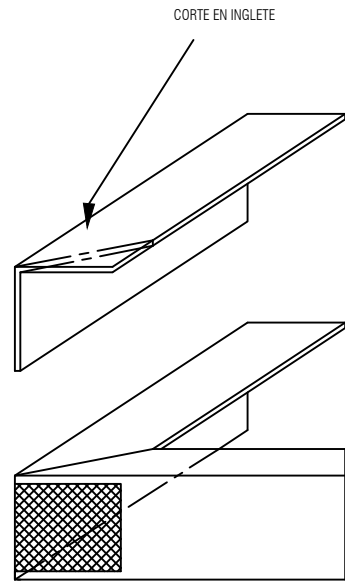
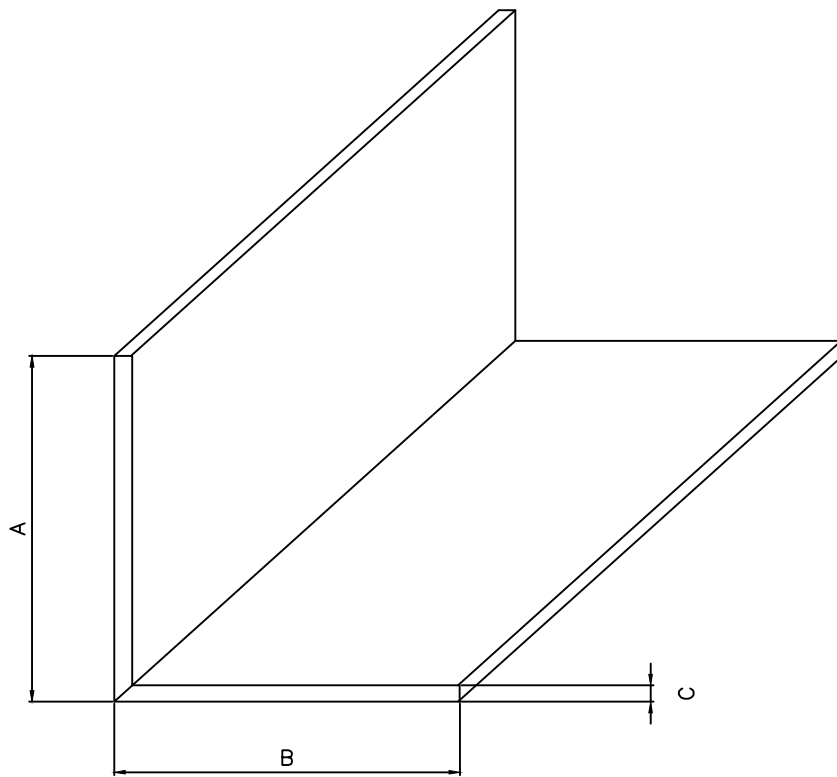




TABLA DE COTAS (mm) Cantenera plataforma		
COTA	MIN.	MAX.
A	40	60
B	40	60
C	4	6

TABLA DE COTAS (mm) Cantenera tapa		
COTA	MIN.	MAX.
A	100	-
B	100	-
C	4	6

CARTÓN PRENSADO

				Dia	Nombre	PROYECTO:	F.N.M.T. FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE
			Dibujado	09/11/12	E.G.A.	SUBPROYECTO:	
			Comprob.				
			Normas				
			ESCALA	TITULO: CANTONERA DE CARTÓN (REFUERZO PERIMETRAL) MODELO GENERAL FNMT - BURGOS			 <i>FABRICA DE PAPEL</i> Avda. Costa Rica s/n. 09001 BURGOS
							
1	Detalle corte	10/12/12					Este plano no puede ser reproducido ni comunicado a terceros sin nuestra debida autorización por escrito.
Pos.	Modificacion	Fecha		Sustituye a:	Sustituido por:		

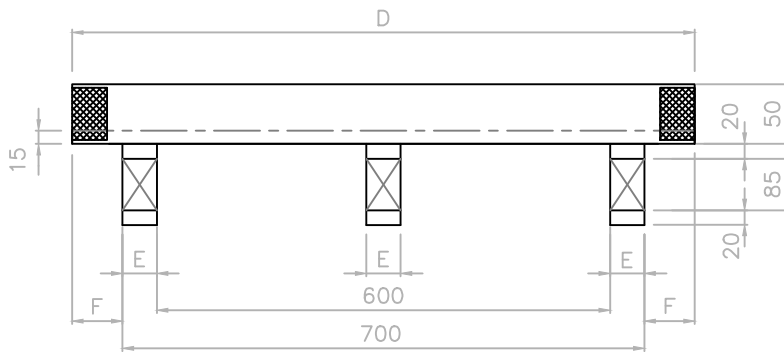
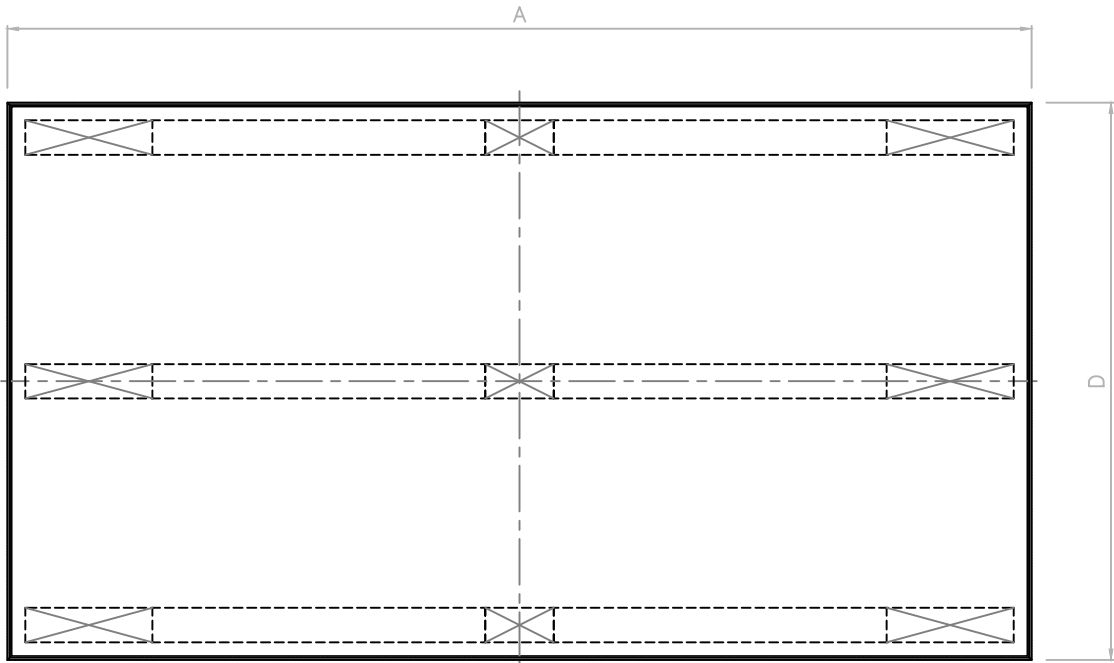
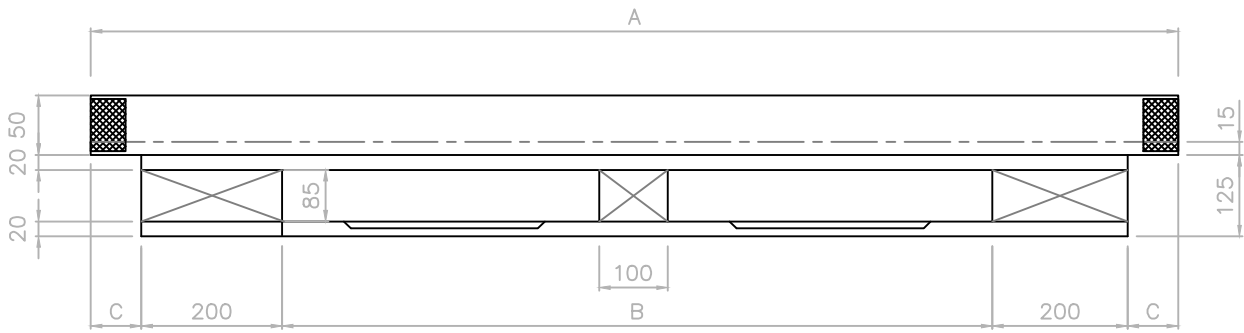


TABLA DE COTAS (mm)		
COTA	MIN.	MAX.
A	900	1455
B	500(1)	780
C	0	137,5
D	700	890
E	50	-
F	0	95

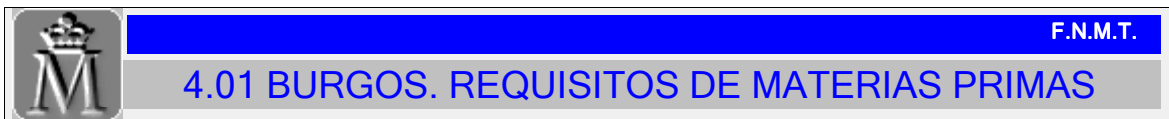
TOLERANCIA DE POSICIÓN EJE CENTRAL TACOS DE MADERA RESPECTO AL EJE CENTRAL DEL TABLERO: ± 5 mm

REFUERZO PERIMETRAL DE CARTÓN PENSADO

ENCOLADO DE SUPERFICIES DE CONTACTO MADERA - MADERA

(1) VALOR AJUSTADO PARA MIN.COTA A. VALOR MÍNIMO REAL PARA USO DE UN TIPO ESP. DE TRANSPALETA = 560.

				Día	Nombre	PROYECTO:	F.N.M.T. FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE
			Dibujado	12/04/10	E.G.A.	SUBPROYECTO:	
			Comprob.				
			Normas				 FABRICA DE PAPEL Avda. Costa Rica s/n. 09001 BURGOS
			ESCALA	TITULO: PALET DE MADERA MODELO GENERAL FNMT - BURGOS			
5	Encolado	15/05/13					
4	Perfil cartón	03/12/12					
3	Altura tacos	04/09/12					
2	Posición tacos	30/05/11					PLANO N° ES-4/4959
1	Cambio diseño	09/05/11					
Pos.	Modificación	Fecha		Sustituye a:	Sustituído por:	Este plano no puede ser reproducido ni comunicado a terceros sin nuestra debida autorización por escrito.	



Datos Generales del Documento

Tipo...: 4.01 BURGOS. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código...: PCB04EMB45116TAP Revisión...: 8

Título: TAPA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN
 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: PCB04EMB45116TAP.- TAPA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN
 Documento Público:
 Enviable por fax: Sí No
 Avisar por correo Elaboración: Sí No
 Compartida:
 Generar pdf: Sí
 Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: TAPA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN
 CODIGO S.A.P.: 45116XXX

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

1. DE LA MATERIA	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO/OBSERVACIONES	CÓDIGO SAP
*1.- Composición tablero	Madera contrachapada	CRITICO	Madera de Abedul, eucalipto ó coníferas seca y cepillada a cuatro caras. Los nudos y/o agujeros no deberán afectar a la resistencia del tablero	
*2.- Espesor tablero contrachapado	12 ± 0,5 mm	CRITICO	Plano aplicable ES-4/4959-2-2 Plano aplicable ES-4/5812-2-1 Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL-2	Genérico 45116334 45116338
*3.- Dimensiones tablero contrachapado	Cotas A y D según plano aplicable	CRITICO	Plano aplicable ES-4/4959-2-2 Plano aplicable ES-4/5812-2-1 Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL-2	Genérico 45116334 45116338
*4.- Refuerzo perimetral tapa	Cantonera de cartón prensado	CRITICO	Cuando se requiera según planos de referencia aplicables Plano aplicable ES-4/4959-2-2	Genérico 45116334 45116338

PCB04EMB45116TAP.- TAPA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN Rev 8
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:55:06

			Plano aplicable ES-4/5812-2-1 Plano aplicable OTP-PEM-0014-1CFIL-2	
*5.- Dimensiones ala refuerzo perimetral	≥ 100 mm	MAYOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1 Plano aplicable ES-4/5812-3-1	Genérico 45116334
6.- Espesor refuerzo perimetral	5 ± 1 mm	MAYOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1 Plano aplicable ES-4/5812-3-1	Genérico 45116334
*7.- Corte esquinas refuerzo perimetral	En inglete	MAYOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1 Plano aplicable ES-4/5812-3-1	Genérico 45116334
8.- Unión esquinas refuerzo perimetral	Aplicación lámina adhesiva reforzada	MENOR	Plano aplicable ES-4/4959-3-1 Plano aplicable ES-4/5812-3-1	Genérico 45116334
*9.- Grapas	Embutidos en la madera	MAYOR		
*10.- Embalaje	Flejado, retráctilado y paletizado	MENOR	Empleo de separadores para evitar el deterioro de las unidades durante el transport	
11.- Tratamiento fitosanitario tapa	Térmico ó fumigación	CRITICO	Especificaciones técnicas según NIMF 15	

***2. ESPECIFICACIONES PARTICULARES**

CODIGO S.A.P	DIMENSIONES (mm)	TOLERANCIA	NO CONFORMIDAD
45116235	1436 x 756	± 5 mm	CRITICO
45116289	1408 x 808	± 5 mm	CRITICO
45116301	1374 x 850	± 5 mm	CRITICO
45116305	1394 x 835	± 5 mm	CRITICO
45116334	890 x 780	± 5 mm	CRITICO
45116336	1376 x 780	± 5 mm	CRITICO
45116338	900 x 840	± 5 mm	CRITICO
45116340	1436 x 855	± 5 mm	CRITICO

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

3. DEL SERVICIO	ESPECIFICACION
1. Suministro Cumplimiento de la legislación vigente referente a envases y residuos de envases.	- La mercancía se suministrará en palets con unas dimensiones adecuadas al tamaño de la pila de tapas, completando la superficie de las mismas. Uso de separadores para asegurar la integridad de la mercancía. La altura máxima del palet será de 1500 mm. Los palets se suministrarán con embalaje de polietileno retráctilado y flejados y con el tratamiento fitosanitario adecuado según NIMF 15. -Si le es de aplicación, remisión del certificado correspondiente.
2. Identificación: Información en la etiqueta Marca de certificación tratamiento fitosanitario	- Etiqueta situada en la misma posición y contendrá: - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia del lote de fabricación. - Nº de unidades. - Código SAP de la FNMT. - Dimensiones de la tapa. - Según NIMF 15
3. Documentación: Albarán	- Nº del pedido. - Nombre del proveedor. - Denominación comercial del producto. - Referencia(s) de (los) lote(s). - Fecha de envío.

PCB04EMB45116TAP.- TAPA DE EMBALAJE CON REFUERZO DE CARTÓN Rev 8
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 10/08/2021 07:55:06

Concesiones	<ul style="list-style-type: none"> - Código FNMT del producto. - Número de unidades del envío. - Cantidad del envío (Kg.). - Dimensiones de la tapa. <p>- En 2ª fase de homologación de materia, poner en el albarán la leyenda "Lote para Homologación"</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), indicando 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 Suministro 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

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

La segunda fase de homologación consistirá en el envío de una cantidad normal de pedido para uso normal en la operación de paletizado del papel, de acuerdo con las especificaciones del presente documento.

Superada esta fase, la materia quedará homologada.

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






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

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.

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:

- 
 ES44959-2-2-tapa.pdf
- 
 ES44959-3-1-cantonera.pdf
- 
 ES45812-2-1-Tapa.pdf
- 
 ES45812-3-1-Perfil cartón.pdf
- 
 OTP-PEM-0014-1CFIL-2.pdf

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :

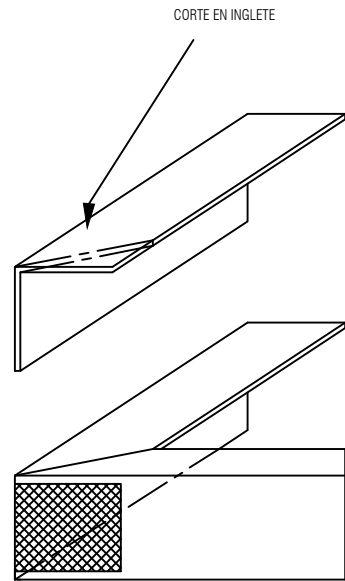
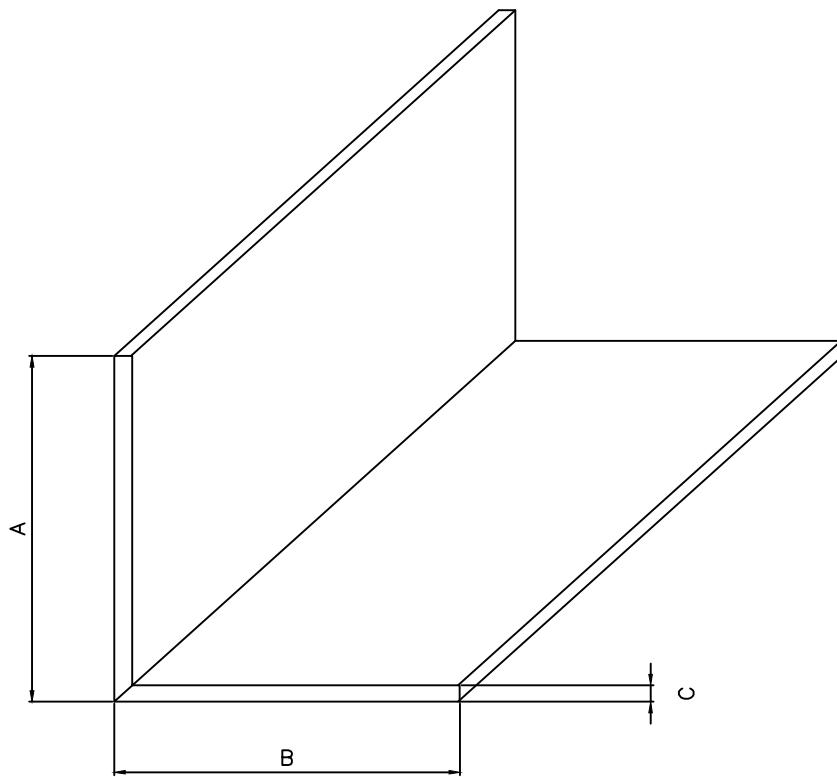




TABLA DE COTAS (mm) Cantenera plataforma		
COTA	MIN.	MAX.
A	40	60
B	40	60
C	4	6

TABLA DE COTAS (mm) Cantenera tapa		
COTA	MIN.	MAX.
A	100	-
B	100	-
C	4	6

CARTÓN PRENSADO

				Dia	Nombre	PROYECTO:	F.N.M.T. FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE
			Dibujado	09/11/12	E.G.A.	SUBPROYECTO:	
			Comprob.				
			Normas				
			ESCALA	TITULO: CANTONERA DE CARTÓN (REFUERZO PERIMETRAL) MODELO GENERAL FNMT - BURGOS			 <i>FABRICA DE PAPEL</i> Avda. Costa Rica s/n. 09001 BURGOS
							
1	Detalle corte	10/12/12	Sustituye a:		Sustituido por:		PLANO N° ES-4/4959-3 Este plano no puede ser reproducido ni comunicado a terceros sin nuestra debida autorización por escrito.
Pos.	Modificacion	Fecha					