

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

FORMALIZACIÓN DE UN ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO DE
CÁPSULAS DE POLICARBONATO PARA LA PRESENTACIÓN DE MONEDAS Y
MEDALLAS DE COLECCIÓN DE LA FNMT-RCM

PROCEDIMIENTO ABIERTO
AM/1504-MO/2023-SP411.348

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.- OTRAS CUESTIONES.

ANEXOS

PCM04099

ANEXO PLANOS DE CÁPSULAS

1.- OBJETO.

El objeto de la presente licitación es la formalización de un acuerdo marco para la adquisición de cápsulas de policarbonato en distintos formatos y tamaños, para la protección y presentación de monedas y medallas de colección, según las condiciones descritas en los siguientes apartados.

2.- DESCRIPCIÓN.

Las cápsulas para embalaje estarán fabricadas en policarbonato u otro material plástico que cumpla los requerimientos de transparencia y resistencia al rayado exigidos.

Los distintos formatos y características se indican en los documentos que se incluyen como anexos a este pliego.

- DRM (documento de requisitos de materias) PCM04099.
- Catálogo planos de Cápsulas.

3.- ALCANCE DE LA OFERTA Y DEL SUMINISTRO.

Suministro y entrega, en las instalaciones de la FNMT-RCM indicadas en el punto 7 de este pliego, de las cápsulas solicitadas mediante contrato basado, según Documentos de Requisitos de Materias PCM04099.

Las empresas que presenten oferta lo podrán hacer sobre todos los formatos de cápsulas que se indican en este pliego, o sobre parte de ellos, siempre que al menos contengan todas las referencias de alguno de los grupos en los que se dividen los formatos especificados. Se descartarán, por tanto, las propuestas económicas que no incluyan la totalidad de uno de esos grupos. La FNMT-RCM podrá formalizar acuerdo marco con una o varias empresas teniendo en cuenta las propuestas recibidas.

Por otro lado, en caso de precisar la fabricación de un molde para el suministro de alguno de los modelos de cápsula, el importe de éste se especificará por separado. La necesidad de molde y su precio no tienen por qué ser motivo, a priori, de exclusión para la formalización del acuerdo marco con un proveedor, pero esta circunstancia se tendrá necesariamente en cuenta a la hora de la adjudicación de los contratos basados.

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

Esta licitación dará lugar a la selección de uno o más adjudicatarios del acuerdo marco.

Este acuerdo marco tendrá vigencia desde la formalización del mismo y hasta 12 meses, con posibilidad de prorrogarlo por otros 12 meses más.

Posteriormente, con cargo a ese acuerdo marco, se generarán contratos basados por formatos, cantidades y fechas de entrega determinadas en los mismos. Esos contratos basados serán adjudicados a alguna de las empresas seleccionadas en este proceso de formalización de acuerdo marco. Las condiciones pactadas en este acuerdo marco serán, por tanto, de aplicación en los contratos basados que se generen con cargo al mismo.

Se podrán generar tantos contratos basados como la FNMT-RCM considere necesarios hasta completar la cantidad o importe máximos aprobados para el acuerdo marco o hasta la fecha de finalización de la vigencia del acuerdo marco formalizado.

Independientemente de lo especificado en el punto 9 de este pliego en relación a la entrega de muestras para la admisión de una empresa a este proceso de licitación para la formalización de un acuerdo marco, la adjudicación posterior de los contratos basados quedará sujeta a la superación del proceso de validez de sus productos indicado en el punto 5 del DRM anexo a este pliego.

5.- CANTIDAD DE BIENES OBJETO DE LA LICITACIÓN.

En la tabla que a continuación se relaciona se indican las cantidades estimadas que podrían consumirse durante el periodo de vigencia del acuerdo marco de cada uno de los formatos de CÁPSULAS, así como la agrupación de las mismas a los efectos indicados en el punto 3 sobre la necesidad de ofertar al menos un grupo completo:

CÁPSULAS GRUPO 1 (Circulares/Moneda Circulante)

| CÁPSULA | CANTIDAD |
|-------------|----------|
| 1 Eurocent | 2.000 un |
| 2 Eurocent | 2.000 un |
| 5 Eurocent | 2.000 un |
| 10 Eurocent | 2.000 un |
| 20 Eurocent | 2.000 un |
| 50 Eurocent | 2.000 un |
| 1 Euro | 2.000 un |
| 2 Euro | 2.000 un |

CÁPSULAS GRUPO 2 (Cuadradas-Rectangulares/Moneda Conmemorativa)

| CÁPSULA | CANTIDAD |
|-----------------------------------|-----------|
| Rectangular (59,65x29,84x3,65 MM) | 1.000 un |
| Cuadradas (59,65x59,65x3,65 MM) | 15.000 un |
| Cuadradas (36x36x2,5 MM) | 70.000 un |

CÁPSULAS GRUPO 3 (Circulares/Monedas Conmemorativas)

| CÁPSULA | CANTIDAD |
|---------------------------|-----------|
| 27 MM (1/10 Onza Bullion) | 10.000 un |
| 30 MM (4 Escudos) | 2.000 un |
| 33 MM (4 reales) | 50.000 un |
| 37 MM (Onza Bullion) | 10.000 un |
| 38 MM (8 Escudos) | 2.000 un |
| 40 MM (8 Reales) | 50.000 un |
| 73 MM (Cincuentín) | 5.000 un |

CÁPSULAS GRUPO 4 (Circular/Nervada)

| CÁPSULA | CANTIDAD |
|-----------------|----------|
| 30 MM (20 € Au) | 4.000 un |

La cantidad y formato de las cápsulas se indicarán, para cada necesidad puntual (contrato basado), en el momento de emitirla.

Lo que se pretende es disponer de una tarifa válida para cada formato de cápsula.

En el anexo a este pliego, no obstante, se indican las dimensiones más habituales con el fin de que la empresa que acuda a esta licitación se pueda hacer una idea.

Sin embargo, la relación de ese catálogo anexo no es limitativa, la FNMT-RCM podrá solicitar, al amparo del acuerdo marco formalizado, CÁPSULAS de nueva creación, distintas dimensiones y/o formatos de los especificados en la tabla anterior. Para ello, al no estar en la tarifa, solicitará precio y plazo de entrega a la empresa o empresas con las que se haya formalizado finalmente el acuerdo marco.

En ningún caso las cantidades indicadas en el cuadro/relación anterior de cada uno de los formatos de cápsulas supondrán un compromiso cierto de adquisición de material durante el periodo de vigencia del acuerdo marco con la o las empresas adjudicatarias. Solamente se trata de una estimación. La FNMT-RCM no estará obligada, por tanto, a

solicitar la fabricación de todas esas cantidades, pudiéndose quedar la suma de encargos finales (contratos basados) por debajo de las cifras antes expresadas.

Podrá ser también superior a esa cantidad, siempre y cuando no se supere el importe máximo aprobado para la formalización del acuerdo marco.

6.- PRECIO.

Según Pliego de Condiciones Particulares.

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Los plazos de entrega se fijarán en cada uno de los contratos basados realizados con cargo al acuerdo marco objeto de esta licitación

La FNMT-RCM contactará con los proveedores adjudicatarios del acuerdo marco cada vez que precise realizar un contrato basado para el suministro de una cantidad de cápsulas determinada. El plazo de entrega ofertado entonces por cada uno de los proveedores, así como la necesidad de fabricar un molde para el suministro de las cápsulas, podrán ser determinantes para la adjudicación de ese contrato basado.

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

El lugar de entrega será, **en condiciones DAP**, en la siguiente dirección:

FIELATO FNMT-RCM
C/Duque de Sesto, 47
28009 – MADRID

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.

No aplica.

9.- DOCUMENTACIÓN. MUESTRA PARA VALORACIÓN TÉCNICA

Ver ANEXOS:

- DRM (documento de requisitos de materias) PCM04099.
- Catálogo de planos de Cápsulas.

Por otro lado, las empresas que acudan a esta licitación deberán presentar, junto con la oferta, una muestra de al menos 10 cápsulas de policarbonato de dos formatos distintos, una circular y otra cuadrada, de características similares a las especificadas en este pliego en cuanto a composición (policarbonato), características (transparencia y resistencia al rayado) y piezas que las forman (tapa y base), si bien podrán diferir en cuanto a dimensiones.

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

La dirección y condiciones de entrega de estas muestras será:

Dirección de entrega de la muestra: Fábrica Nacional de Moneda y Timbre. Calle Duque de Sesto, 47 en Madrid, a la atención de Pedro de Pablo Pérez, Dpto. de Planificación.

Estarán exentos de presentar muestras aquellos proveedores que hayan suministrado a la FNMT-RCM, cápsulas de policarbonato para estuchado de monedas y medallas de características y dimensiones de alguno de los modelos del catálogo en los últimos 3 años, siempre y cuando presenten documentación que acredite esta circunstancia.

10.- GARANTÍAS.

VER PCP (PLIEGO DE CONDICIONES PARTICULARES)

11.- PENALIZACIONES.

VER PCP (PLIEGO DE CONDICIONES PARTICULARES)

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a Alberto Tártalo Martínez en la dirección de correo electrónico alberto.tartalo@fnmt.es

13.- OTRAS CUESTIONES.

Ver ANEXOS:

- DRM (documento de requisitos de materias) PCM04099.
- Catálogo de planos de cápsulas, que contiene detalles de las más utilizadas.

EL JEFE DE ÁREA RESPONSABLE

Fdo. Alberto Tártalo Martínez

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

LA DIRECTORA DEL DEPARTAMENTO DE
PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA Y ALMACENES

P.A.

Fdo. José Carlos Temprano Pérez

FIRMADO ELECTRÓNICAMENTE

ANEXOS

PCM04099 CAPSULAS PARA MONEDAS DE COLECCION Y CONMEMORATIVAS

Versión (44.0)



| | | | |
|-------------------------|---|----------------------|------------|
| Título | PCM04099 CAPSULAS PARA MONEDAS DE COLECCION Y CONMEMORATIVAS | | |
| Fichero | PCM04099 CAPSULAS PARA MONEDAS DE COLECCION Y CONMEMORATIVAS (3).docx | | |
| Versión | 44.0 | Fecha Versión | 16/03/2023 |
| Autores | ROBERTO ARAUJO PIREZ, SILVIA BARCINA GONZALEZ | | |
| Revisado por | MANUEL PEREZ HERRERO, RAFAEL TEJERO GONZALEZ, GREGORIO MORENO FERNANDEZ | | |
| Fecha Revisión | 16/03/2023 | | |
| Aprobado por | LUIS MIGUEL SANZ BUJANDA | | |
| Fecha Aprobación | 16/03/2023 | | |

Esta portada ha sido autogenerada por el gestor documental. La información que en ella se representa se corresponde con metadatos del documento para esta versión en cuestión.

Este documento está disponible en la siguiente dirección:
<https://gestordocumental.fnmt.es/OTCS/cs.exe/open/7120668>



ÍNDICE

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



1. MODIFICACIONES

No aplica.

2. DESCRIPCIÓN DE LA MATERIA

2.1. CÓDIGO SAP POR TIPO DE PRODUCTO

No aplica en esta fase de la licitación.



2.2. REQUISITOS DE LA MATERIA

| CARACTERÍSTICA ABOUT RAW MATERIAL | ESPECIFICACIÓN SPECIFICATION | NO CONFORMIDAD NON CONFORMITY | MÉTODO DE ENSAYO TEST PROCEDURE |
|---|---|----------------------------------|---|
| Composición química Chemical composition | Policarbonato u otro material plástico que cumpla los requerimientos de transparencia y resistencia al rayado exigidos. Methacrylate or other plastic material that meets the requirements of transparency and scratch resistance | Crítica Critical | |
| Transparencia en el visible (400-700 nm) Transparency with the visible spectrum (400-700 nm) | > 85% | Crítica Critical | |
| Resistencia al rayado Durimet Scratch resistance (Durimet) | Huella inferior a 55 micras Mark less than 55 microns | Crítica Critical | 15 g de carga 15 g load. |
| Diámetro exterior de las cápsulas Outer diameter of the capsules | Las tolerancias exteriores vendrán especificados en los planos, si no vinieran definidas se aplicaran las tolerancias genericas: ± 0,5 mm The outer tolerances will be specified in the plans, if they are not defined, the Generic tolerances will be applied: ± 0.5 mm | Crítica Critical | Palpador electrónico Digital measurement indicator |
| Diámetro interior de las cápsulas inner diameter of the capsules | Las tolerancias interiores vendrán especificados en los planos, si no vinieran definidas se aplicaran las tolerancias genericas: +0.05mm ; -0.10mm The internal tolerances will be specified in the plans, if they are not defined, the Generic tolerances will be applied: +0.05 mm;-0.10mm | Crítica Critical | Micrómetro de interiores inner Calliper |
| Longitud Interior Internal length | Ver especificaciones en anexo See attached | Crítica Critical | Pie de rey calliper |

| | | | |
|--|---|-----------------------------|--------------------------------|
| <p>Longitud Exterior External length</p> | <p>Ver especificaciones en anexo See attached</p> | <p>Crítica Critical</p> | <p>Pie de rey calliper</p> |
| <p>Ancho Interior Internal width</p> | <p>Ver especificaciones en anexo See attached</p> | <p>Crítica Critical</p> | <p>Pie de rey calliper</p> |
| <p>Ancho Exterior External width</p> | <p>Ver especificaciones en anexo See attached</p> | <p>Crítica Critical</p> | <p>Pie de rey calliper</p> |

2.3. CARACTERÍSTICAS DE ACABADO SUPERFICIAL

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



3. REQUISITOS DEL SERVICIO

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



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

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

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



4. CONCESIONES

CONCESIONES

Si tras la realización de ensayos por el suministrador, el lote resulta rechazado, no podrá ser enviado, salvo que solicite autorización de envío a esta FNMT (contactar con el Servicio de Calidad), indicándole la/s característica/s no conforme/s, y los valores obtenidos (media, desviación típica o recorrido y valores máximo y mínimo).

If, after testing by the supplier, the batch is rejected, it cannot be sent unless FNMT authorization is applied for (please contact the Quality Service). The supplier will indicate the non-compliant feature/s, and the values obtained (average, standard deviation or range and minimum and maximum values).

5. PROCEDIMIENTOS DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

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

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

La homologación de la materia consiste en la superación de una prueba de aptitud. Si la prueba resulta satisfactoria el proveedor quedará homologado para el suministro de los diferentes modelos de cápsulas.

Approval of material consists of passing one performance tests. If the test results successful, the supplier is certified for the different models of capsules

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

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



6. PLAN DE MUESTREO

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



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

7. ENLACES A DOCUMENTOS RELACIONADOS

No aplica.



8. ANEXOS AL DOCUMENTO

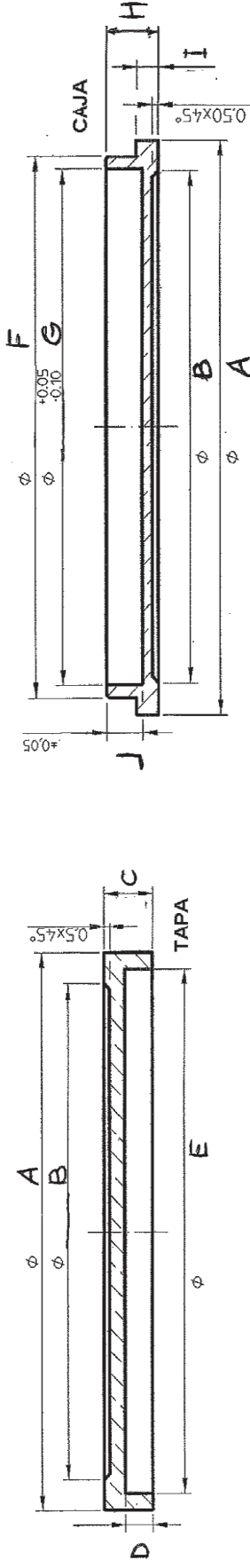
No aplica.

CATÁLOGO DE

PLANOS DE

CÁPSULAS

GRUPO 1

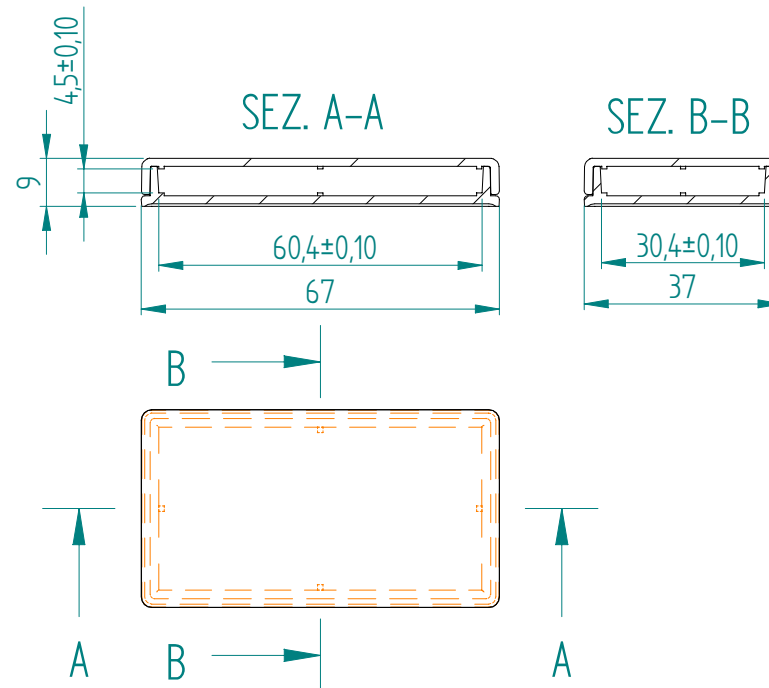
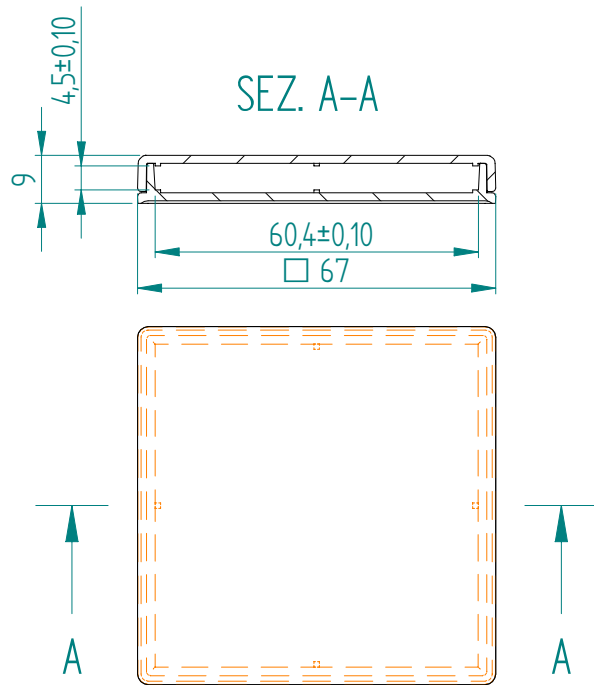


CÁPSULAS PARA MONEDAS CIRCULADAS EN CALIDAD PROOF

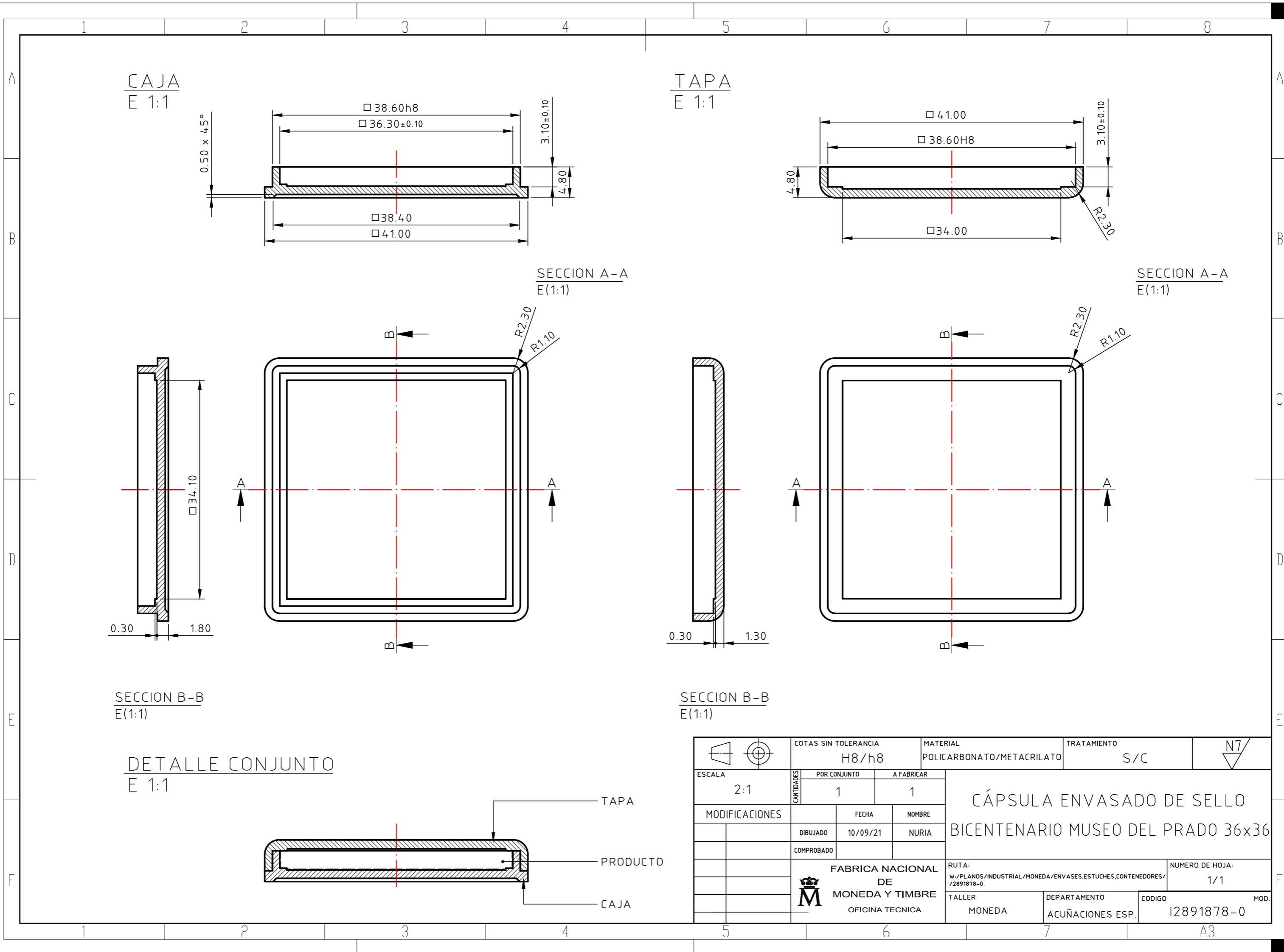
| FACIAL | DIÁMET. | ALT. BOR. | A | B | C | D | E | F | G | H | I | J |
|-----------------|--------------|-------------|--------------|--------------|-------------|-------------|-------------------|-------------------|--|-------------|-------------|--------------------|
| 1 CENT | 16,25 | 1,67 | 21,25 | 16,25 | 3,60 | 1,70 | 18,55 (H8) | 18,55 (h8) | 16,65 ^{+0,05} _{-0,10} | 3,90 | 2,10 | 1,85 ± 0,05 |
| 2 CENT | 18,75 | 1,67 | 23,05 | 18,75 | 3,60 | 1,70 | 21,05 (H8) | 21,05 (h8) | 19,2 ^{+0,05} _{-0,10} | 3,90 | 2,10 | 1,85 ± 0,05 |
| 5 CENT | 21,25 | 1,67 | 25,51 | 21,25 | 3,60 | 1,70 | 23,55 (H8) | 23,55 (h8) | 21,55 ^{+0,05} _{-0,10} | 3,90 | 2,10 | 1,85 ± 0,05 |
| 10 CENT | 19,75 | 1,93 | 24,05 | 19,75 | 3,90 | 2,00 | 22,05 (H8) | 22,05 (h8) | 20,12 ^{+0,05} _{-0,10} | 4,10 | 2,40 | 2,05 ± 0,05 |
| 20 CENT | 22,25 | 2,14 | 27,25 | 22,25 | 4,00 | 2,15 | 24,55 (H8) | 24,55 (h8) | 22,60 ^{+0,05} _{-0,10} | 4,20 | 2,55 | 2,30 ± 0,05 |
| 50 CENT | 24,25 | 2,38 | 29,25 | 24,25 | 4,10 | 2,40 | 26,55 (H8) | 26,55 (h8) | 24,55 ^{+0,05} _{-0,10} | 4,30 | 2,80 | 2,55 ± 0,05 |
| 1 EURO | 23,25 | 2,33 | 27,50 | 23,25 | 4,10 | 2,40 | 25,55 (H8) | 25,55 (h8) | 23,65 ^{+0,05} _{-0,10} | 4,30 | 2,80 | 2,50 ± 0,05 |
| 2 EURO | 25,75 | 2,20 | 30,75 | 25,75 | 4,00 | 2,25 | 28,05 (H8) | 28,05 (h8) | 26,05 ^{+0,05} _{-0,10} | 4,20 | 2,65 | 2,35 ± 0,05 |
| 2 € ESP. | 25,75 | 2,20 | 38,00 | 33,00 | 4,00 | 2,25 | 35,30 (H8) | 35,30 (h8) | 26,05 ^{+0,05} _{-0,10} | 4,20 | 2,65 | 2,35 ± 0,05 |

2€ ESP. Cota G, se consigue con 3 nervios a 120° de longitud adecuada. Diámetro externo y otras como la de 4 Reales (cotas A, B, E y F)

GRUPO 2-1/2

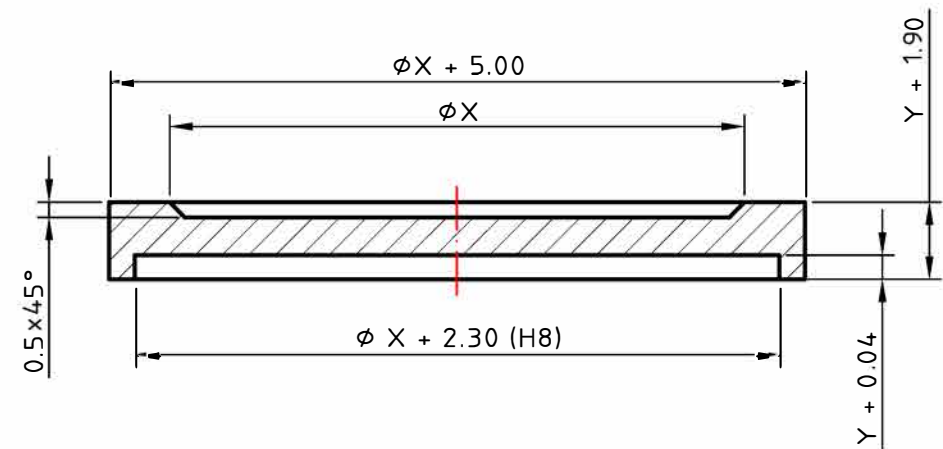


GRUPO 2-3

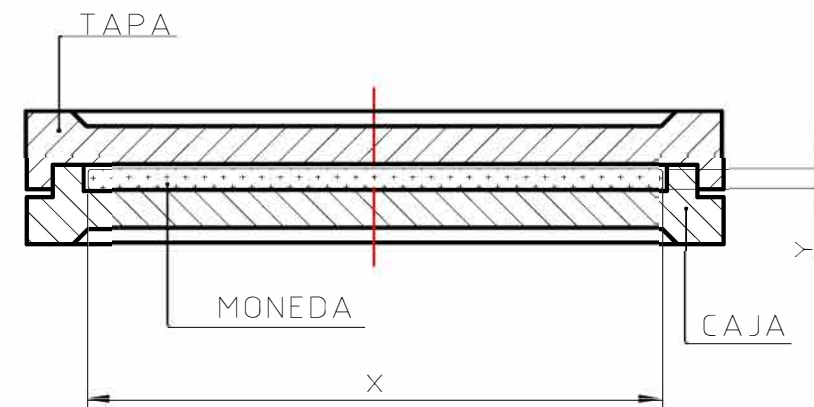
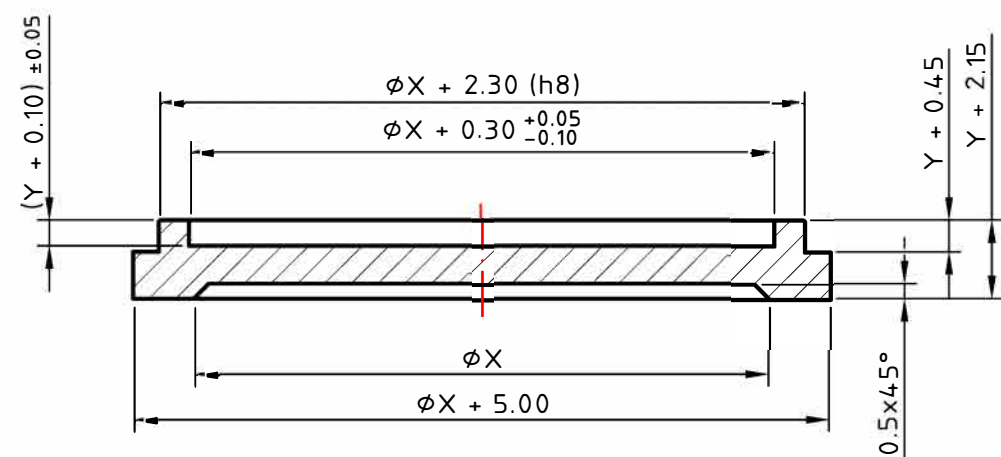


| | | | | | |
|--|---------------------------------|-----------------|--|----------------------------------|---------------------------|
| ESCALA 2:1 | COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8 | | MATERIAL POLICARBONATO/METACRILATO | TRATAMIENTO S/C | N7 |
| | CANTIDADES POR CONJUNTO 1 | A FABRICAR 1 | CÁPSULA ENVASADO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

TAPA



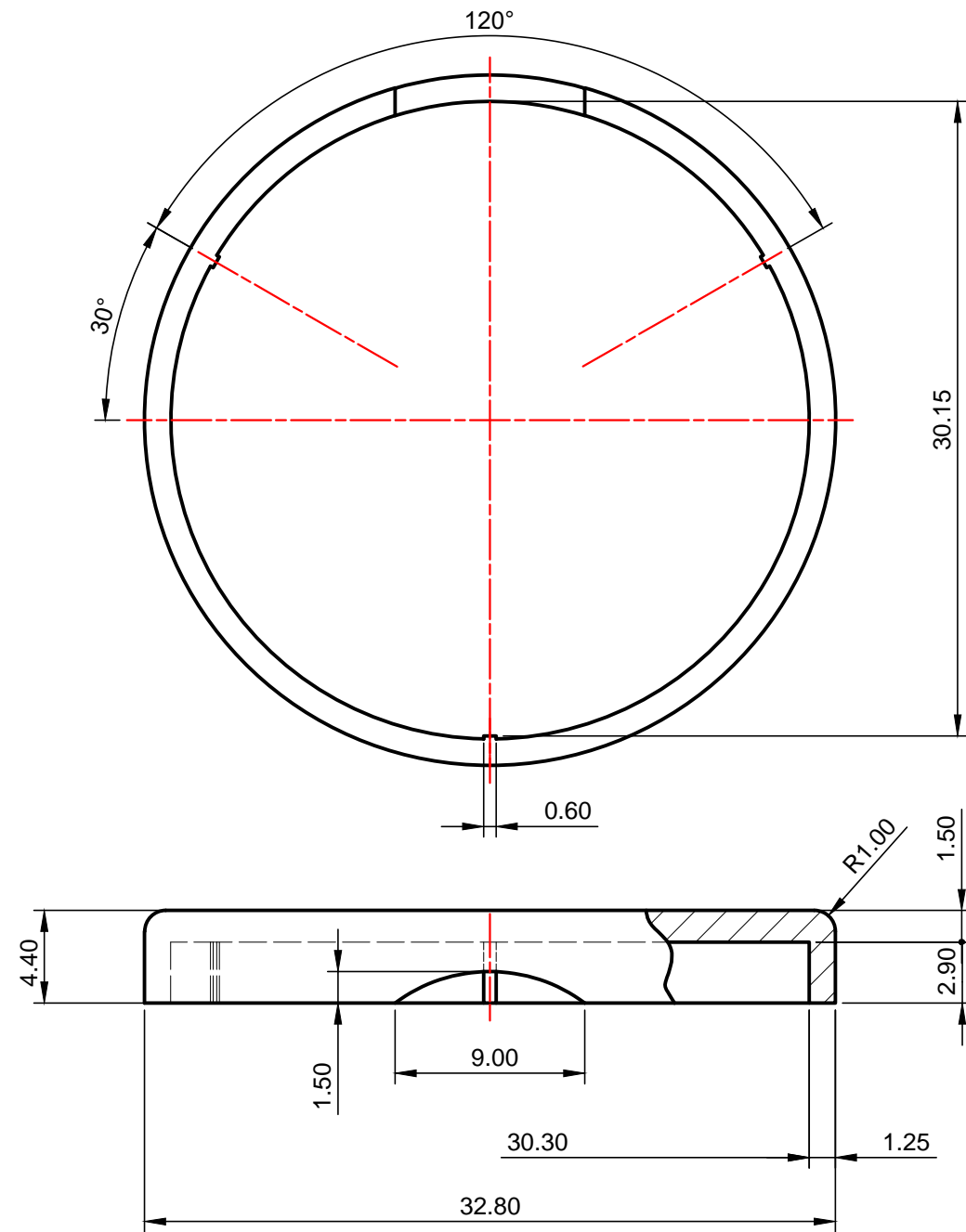
CAJA



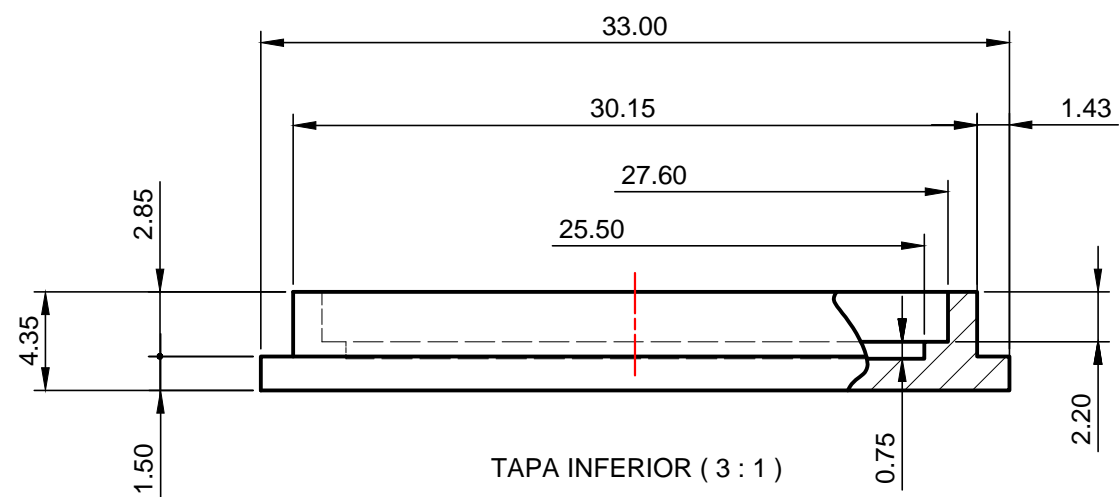
X: ϕ MONEDA
Y: ALTURA DEL BORDE MONEDA

| | | | | | | | |
|----------------|----------|----------------------|------------|--|--------------|----------------|-----|
| | | COTAS SIN TOLERANCIA | | MATERIAL | | TRATAMIENTO | |
| | | H8/h8 | | POLICARBONATO O METACRILATO | | | |
| ESCALA | 4:1 | CANTIDADES | | <h3>CÁPSULA GENÉRICA</h3> | | | |
| | | POR CONJUNTO | A FABRICAR | | | | |
| | | 1 | | | | | |
| MODIFICACIONES | | FECHA | NOMBRE | | | | |
| 1 | 15/01/20 | DIBUJADO | 21/10/19 | NURIA | | | |
| | | COMPROBADO | 04/01/23 | NURIA | | | |
| | | | | RUTA: | | NUMERO DE HOJA | |
| | | | | W / PLANOS / INDUSTRIAL / MONEDA / ENVASES , ESTUCHES Y CONTENEDORES / 2001826-1 | | 1/1 | |
| | | | | TALLER | DEPARTAMENTO | CODIGO | MOD |
| | | | | ACU ESPECIALES | MONEDA | I 2001826-1 | |

GRUPO 3-1

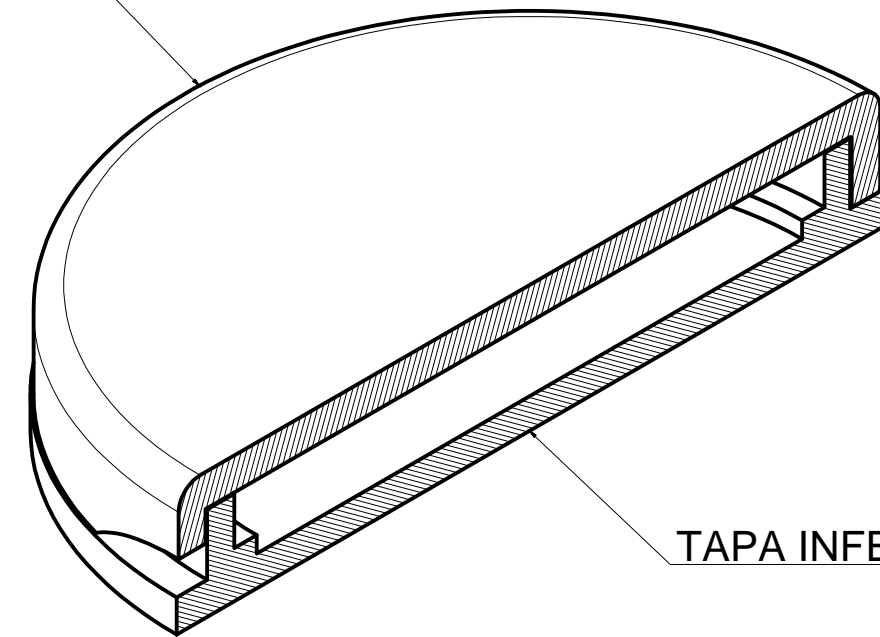


TAPA SUPERIOR (3 : 1)



TAPA INFERIOR (3 : 1)

TAPA SUPERIOR

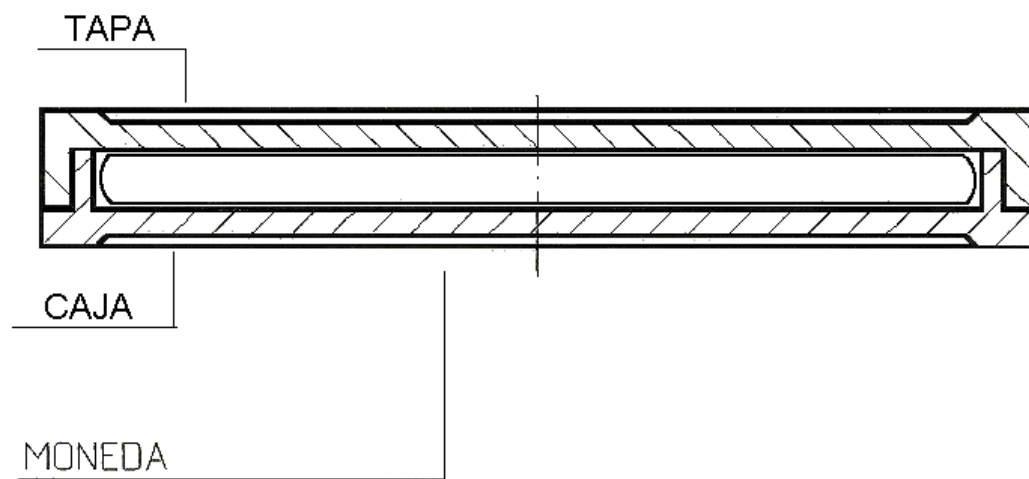


TAPA INFERIOR

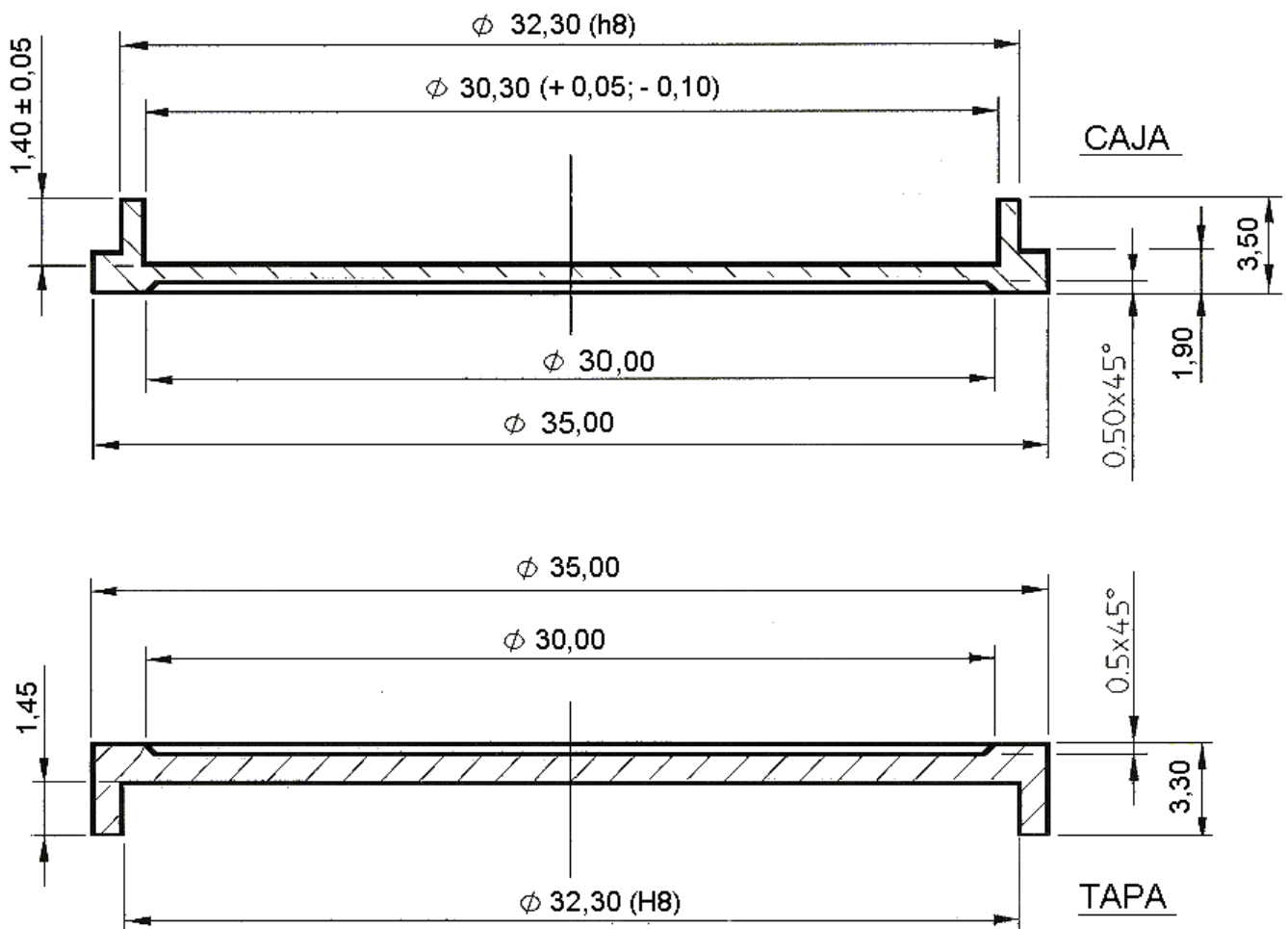
| | | | | | | | |
|----------------|---|--------------|---------------------------|---|--|----------------|------|
| | COTAS SIN TOLERANCIA | | MATERIAL | TRATAMIENTO | | | |
| | H11/h11 | | Policarbonato Metacrilato | | | | |
| ESCALA | SANTIDAD | POR CONJUNTO | A FABRICAR | <p align="center">CÁPSULA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

GRUPO 3-2

CAPSULA 4 ESCUDOS



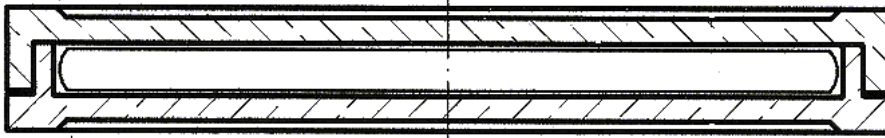
Ø MONEDA 30,00 mm
ALTURA DE BORDE 1,20 mm.



CAPSULAS PARA MONEDA DE 4 REALES

GRUPO 3-3

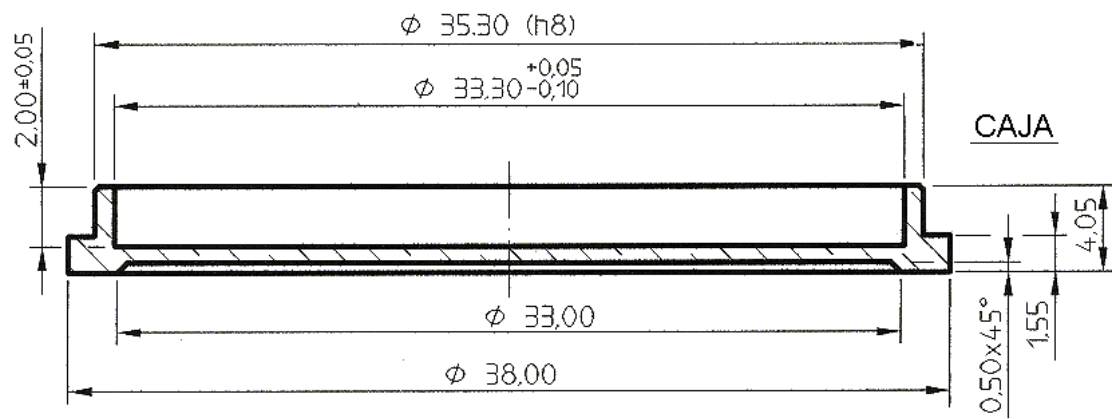
TAPA



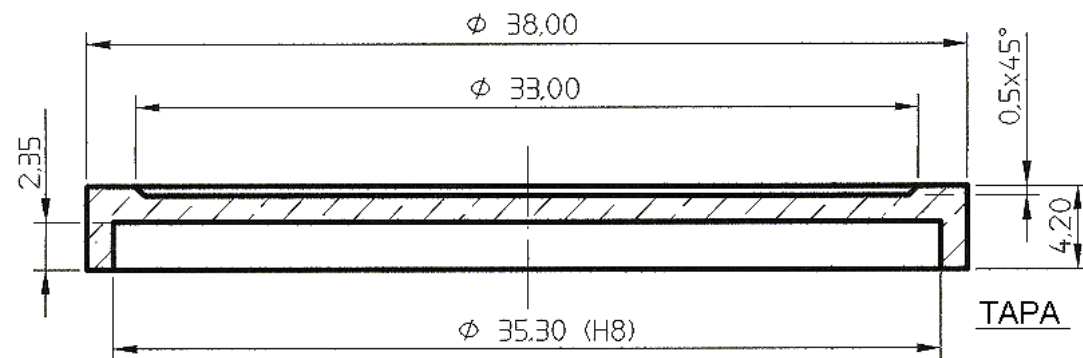
CAJA

ϕ MONEDA 33,00

ALTURA DE BORDE 1,85



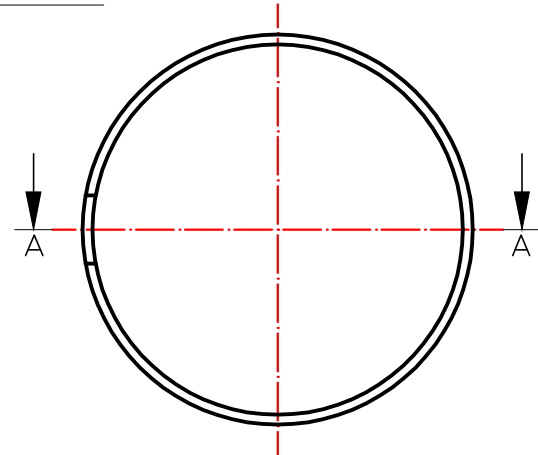
CAJA



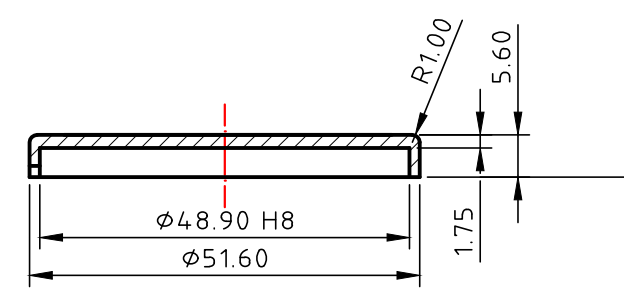
TAPA

GRUPO 3-4

TAPA SUPERIOR

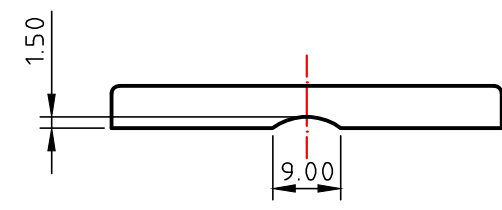


F →

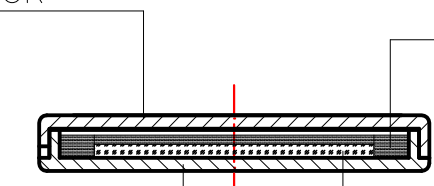


SECCIÓN A-A

VISTA F



TAPA SUPERIOR

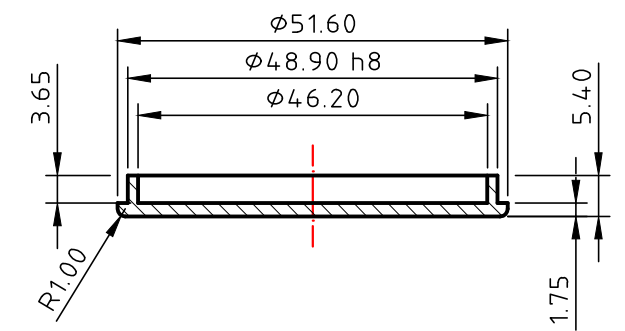


FOAM

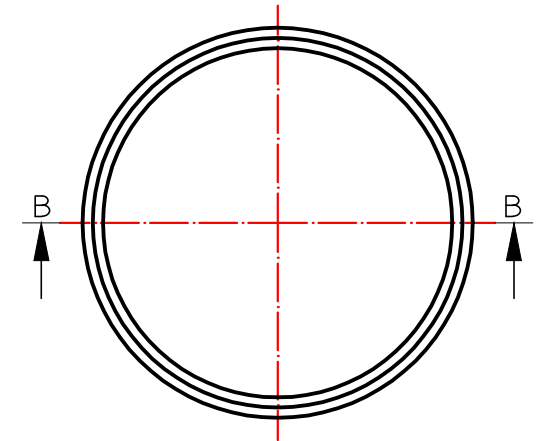
TAPA INFERIOR

MONEDA

TAPA INFERIOR



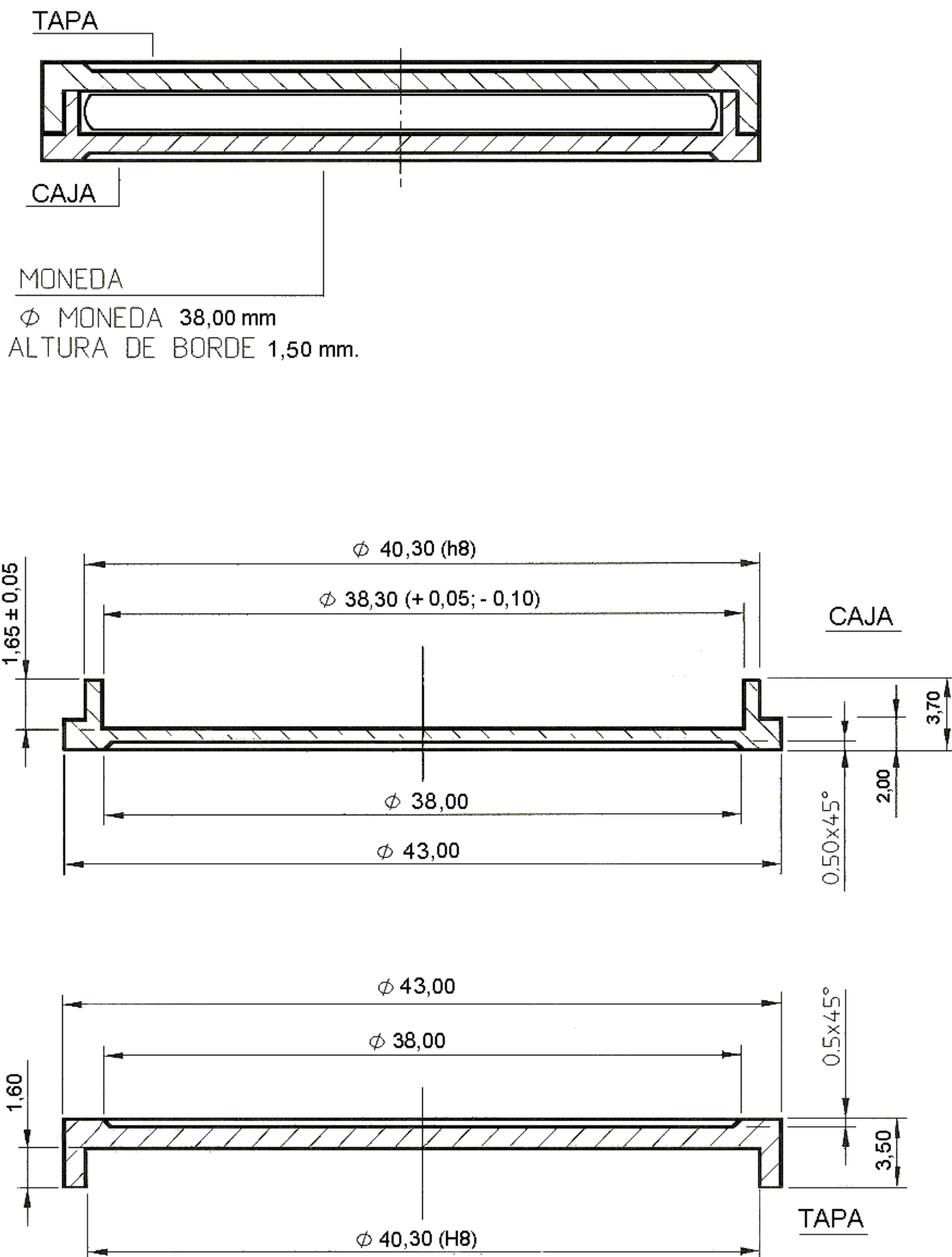
SECCIÓN B-B



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

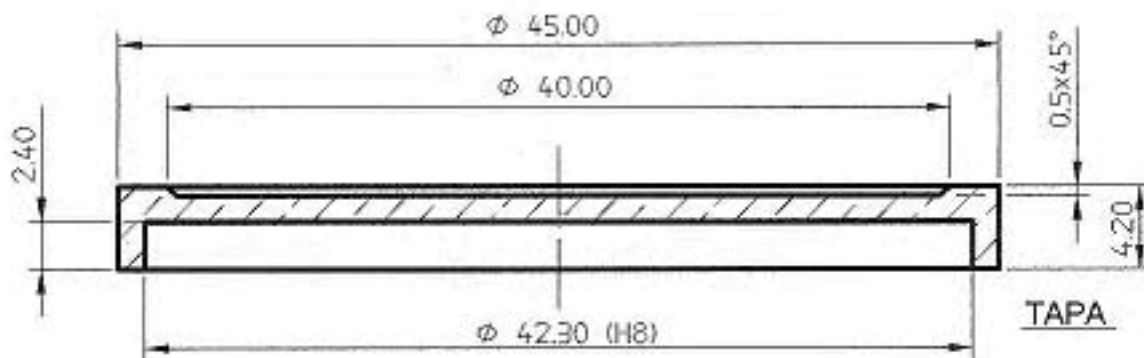
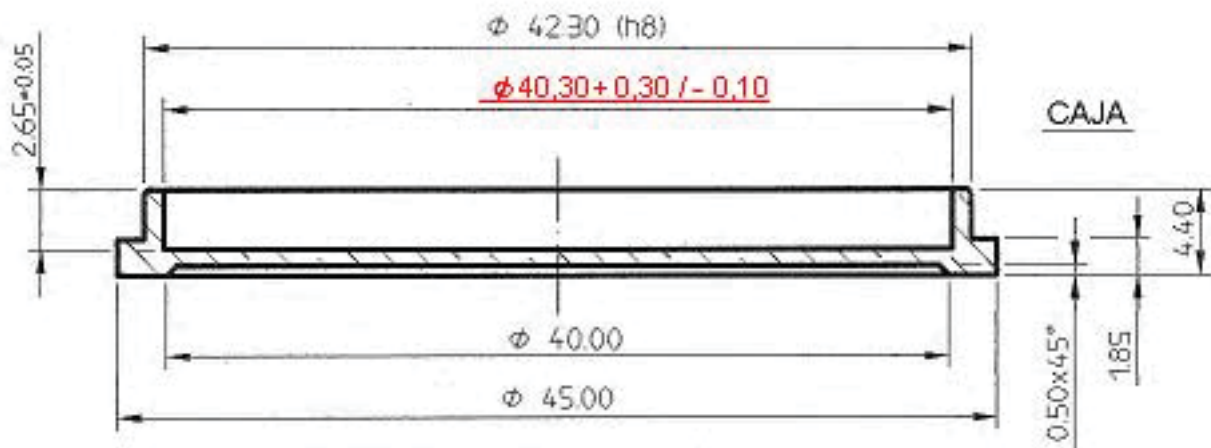
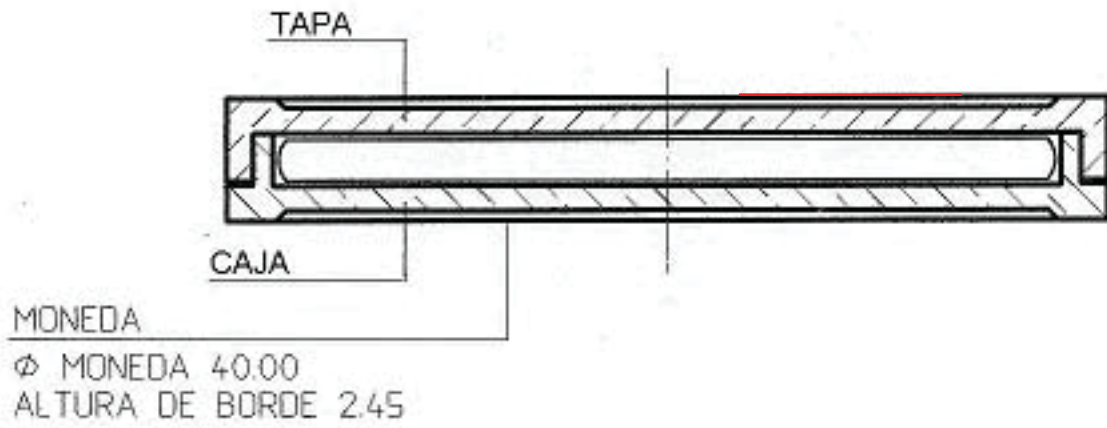
GRUPO 3-5

CAPSULA 8 ESCUDOS

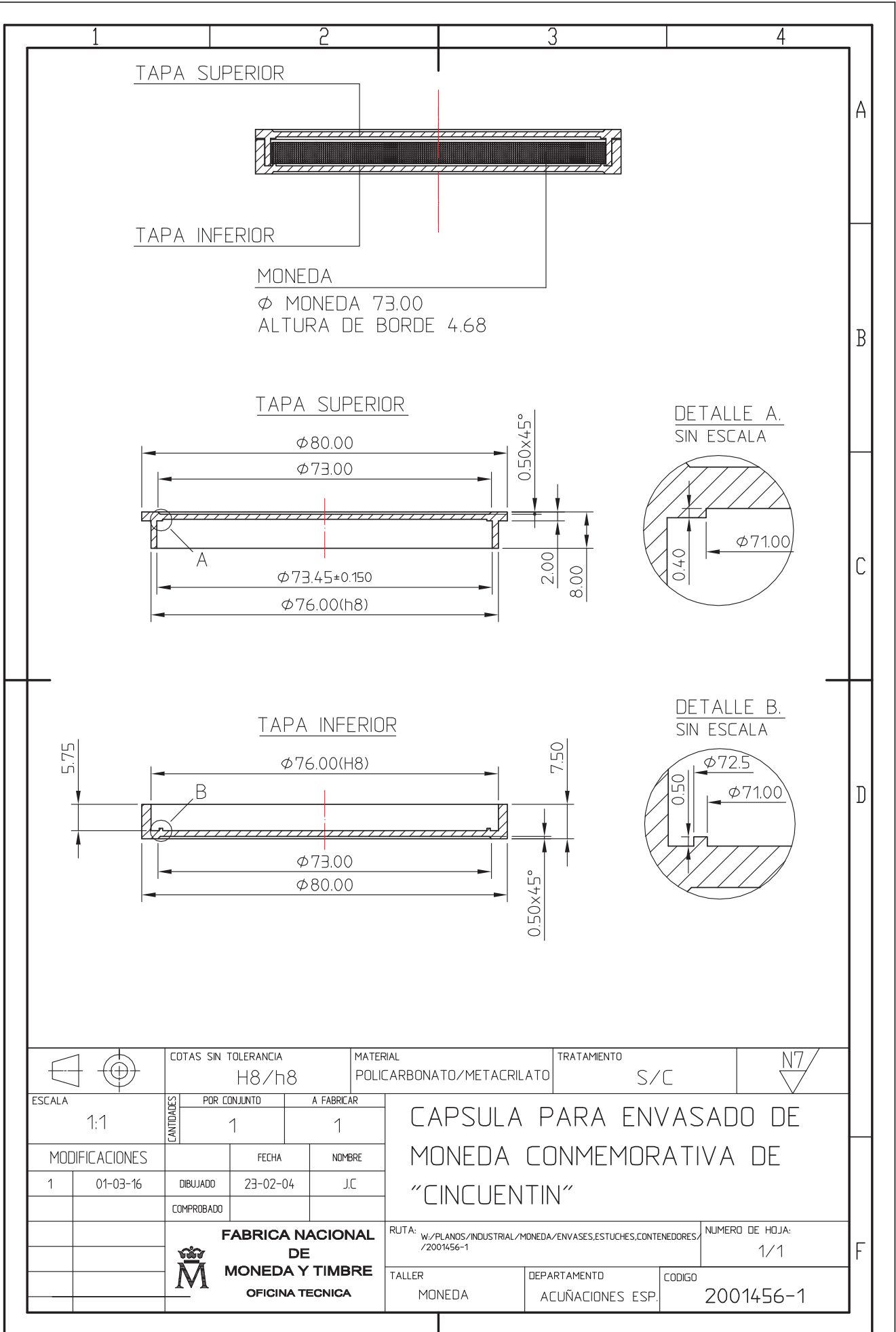


GRUPO 3-6

8 REALES



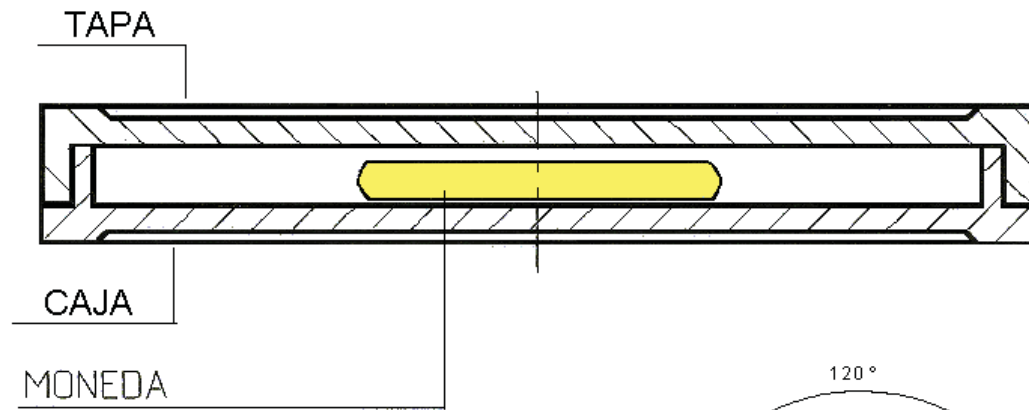
GRUPO 3-7



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

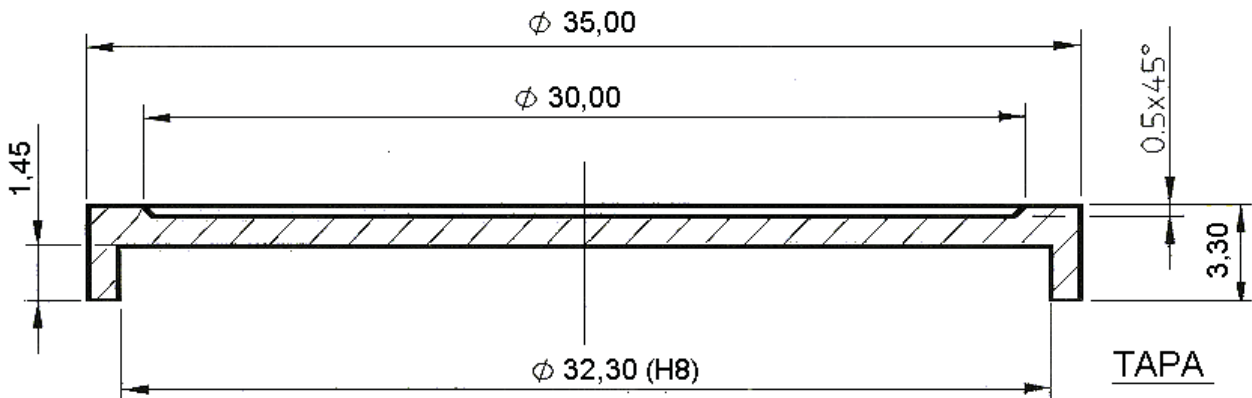
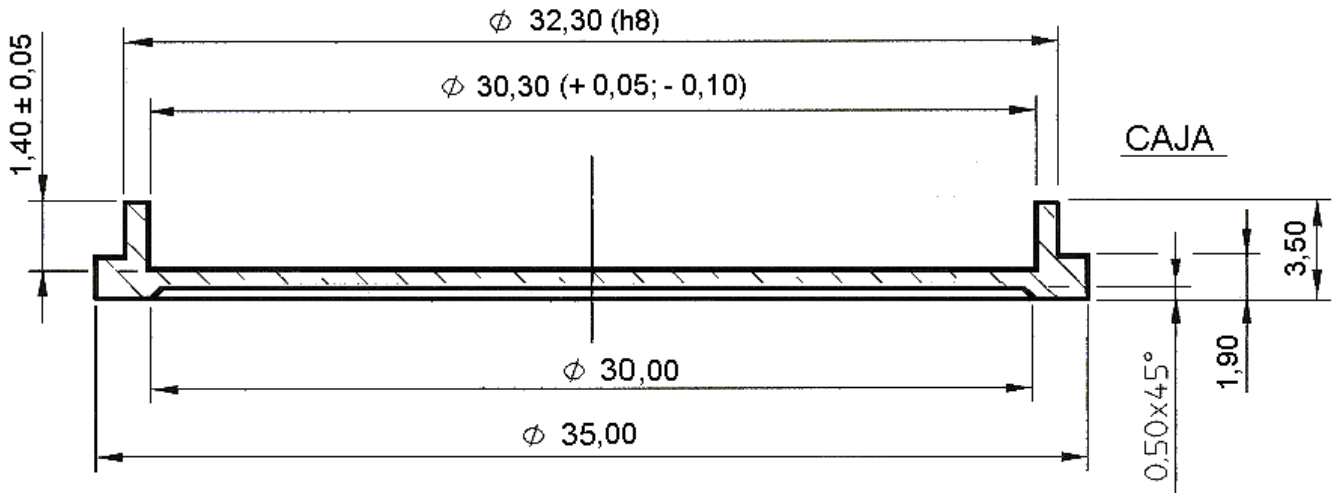
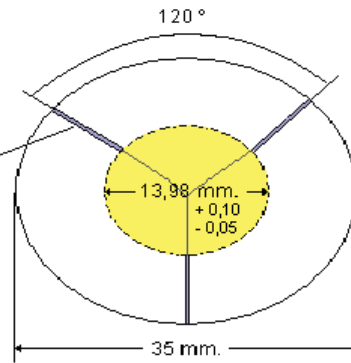
GRUPO 4

CAPSULA PARA MONEDA DE 20 EUROS



Ø MONEDA 13,92 mm.
ALTURA DE BORDE 0,52 mm.

DETALLE DE LOS 3 NERVIOS
DE SUJECION SITUADOS EN LA
CAJA CON UN ANGULO DE 120°



**EJEMPLO DE EMBALAJE Y
PRESENTACIÓN DE LAS
CÁPSULAS**

