



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**ACUERDO MARCO PARA LA ADQUISICIÓN DE 1.200 PLANCHAS
DE LAMINACIÓN CON TRATAMIENTO ESPECIAL**

**PROCEDIMIENTO:
ABIERTO**



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, planos, esquemas, muestras, manuales, etc.

1.- OBJETO.

Acuerdo marco para la adquisición de 1.200 planchas de laminación con tratamiento especial y brillo espejo para la producción de diferentes modelos de tarjetas.

2.- DESCRIPCIÓN.

Las planchas que se utilizarán en la elaboración de diferentes modelos de tarjetas como, por ejemplo: Permiso de conducir, TRUE, Tacógrafo, Licencia de Armas, Muface, etc., requieren de una durabilidad adecuada para reducir los costes, al tiempo que se asegura la calidad en la fabricación de las mismas que requieren los clientes (DGT, DGP, Guardia Civil, Ministerio de Hacienda y Función Pública, etc.).

Dichas planchas deben llevar un tratamiento especial para imbuirles mayor dureza, así como tener un acabado de brillo espejo, tanto en el anverso como en el reverso, al objeto de dar el acabado superficial correcto a las tarjetas.

Especificaciones técnicas:

CARACTERÍSTICA / FEATURE	ESPECIFICACION / SPECIFICATION	NO CONFORMIDAD / NON-COMPLIANCE	METODO DE ENSAYO / TESTING METHOD
A1. Materia base / Composition	Plancha de acero inoxidable ferrítico (según norma UNE-EN 10088-1:2015) <i>Stainless steel, ferritic plate (standard UNE-EN 10088-1:2015)</i>		
A2. Dimensiones / Dimensions	640 x 510 mm Espesor / Thickness: 0,8 mm ± 0,05 mm	Crítico.	Medición directa.
A3. Calidad de pulido / Polish quality	Valores de microrugosidad media/ <i>Average microroughness:</i> Nivel de brillo / <i>Gloss level: 850-950 / 20°</i> Ra ≤ 0,03 µm Rz ≤ 1,31000 µm		
A4. Dureza / Hardness	≥ 500 HV		
A5. Disposición de los elementos / Image positioning	Anverso y reverso liso. <i>Plain frontside and backside</i>		



3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.

1.200 planchas de laminación con tratamiento especial y acabado brillo espejo.

4.- PLAZO DE ENTREGA DEL SUMINISTRO O EJECUCIÓN DEL SERVICIO (etapas, niveles, o hitos en la ejecución de la contratación).

12 semanas desde la recepción del pedido por parte del proveedor.

Previo al proceso de adjudicación, se deberá realizar por parte del proveedor la entrega de 2 planchas para llevar a cabo pruebas industriales y poder evaluar la idoneidad del material. Para los posibles proveedores que ya hubieran suministrado este tipo de planchas al Departamento de Imprenta – Tarjetas, ya no será necesario que envíen muestras para pruebas.

5.- CANTIDAD DE BIENES OBJETO DE LA LICITACIÓN.

La relacionada en el apartado 3 (Alcance de suministro).

6.- PRECIO.

No podrá aparecer en la oferta técnica referencia alguna al precio o a la oferta económica, atendiendo a lo dispuesto en el Pliego de Condiciones Particulares.

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Los plazos de entrega son los indicados en el apartado 4 (Plazo de entrega del suministro o ejecución del servicio)

El transporte se realizará en camión, no trailer. Altura máxima 3,85 m. (Sólo de aplicación para entregas en Duque de Sesto, 47)

En cuanto al embalaje:

- Envoltorio resistente a la humedad.
- Aristas protegidas.
- Está prohibido el uso de flejes metálicos.

- Todos los materiales usados para envase y embalaje deberán cumplir la legislación vigente referente a envases, embalajes y residuos, en cuanto a su composición y niveles de concentración de metales pesados.

En el caso de requerir paletización:

- Los palets deberán tener siempre la suficiente resistencia para garantizar la manipulación y almacenamiento en estanterías de paletización, desestimándose maderas viejas y deterioradas.

- El perímetro del palet abarcará totalmente el de los bultos contenidos. Se considerará crítico un desbordamiento total > 10 mm..

- Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831).

- Los palets cargados no sobrepasarán los 1600 Kg. de peso ni 1,50 m de altura.

- Los palets serán desechables, con la suficiente resistencia para realizar la manipulación y transporte de la carga.

- Los palets en los que se suministre la mercancía quedarán en propiedad de la FNMT_RCM, no se admitirán mercancías suministradas en palets propiedad de compañías de alquiler.

Todos los palets llevarán una etiqueta en posición de lectura y legible a 4 m de distancia con la siguiente información:

- Fabricante

- Número del pedido.

- Cantidad de envases.

- Cantidad total de mercancía por palet.

8.- MONTAJE, INSTALACIÓN.

No aplica.

9.- DOCUMENTACIÓN.

No procede.

10.- GARANTÍAS DE LOS SUMINISTROS

El material recibido será analizado y controlado por nuestro Departamento de Calidad.



11.- PENALIZACIONES.

De acuerdo a lo establecido en el Pliego de Condiciones Particulares.

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para cualquier aclaración, la persona de contacto en FNMT-RCM será:

- Juan Damián Álvarez Velázquez
Director de Imprenta – Tarjetas
Teléfono de contacto: 91 566 66 22
Correo electrónico: jalvarez@fnmt.es

- Alberto Martín Sierra
Jefe de Área de Imprenta - Tarjetas
Teléfono de contacto: 91 566 66 20
Correo electrónico: alberto.martin@fnmt.es

13.- OTRAS CUESTIONES.

Anexos, planos, esquemas, muestras, manuales, etc.

El Director de Imprenta – Tarjetas
Juan Damián Álvarez Velázquez