



PCP04014 PLANCHAS OFFSET DIGITALES

Versión (18.0)

| | | | |
|-------------------------|--|----------------------|------------|
| Título | PCP04014 PLANCHAS OFFSET DIGITALES | | |
| Fichero | PCP04014_PLANCHAS_OFFSET_DIGITALES.docx | | |
| Versión | 18.0 | Fecha Versión | 12/01/2023 |
| Autores | ANGEL HERNANDEZ LOPEZ DE TORO, JUAN CARLOS GARCIA DUEÑAS, MARIA JOSE AREVALO MARQUEZ | | |
| Revisado por | JOSE LUIS LOPEZ VILLALBA | | |
| Fecha Revisión | 12/01/2023 | | |
| Aprobado por | ALVARO SANTAMARIA ENEBRAL | | |
| Fecha Aprobación | 12/01/2023 | | |

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/7210664>



TABLA DE CONTENIDOS

| | |
|---|----------|
| 1. MODIFICACIONES | 2 |
| 2. DESCRIPCION DE LA MATERIA | 2 |
| 3. REQUISITOS DE LA MATERIA | 2 |
| 4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN | 3 |
| 5. REQUISITOS DEL SERVICIO | 3 |



1. MODIFICACIONES

- Se especifica que la homologación de producto (3) se aplica a los distintos formatos (largo y ancho) de las planchas y que el ensayo de laboratorio es opcional.

- Se suprimen el código de conducta de proveedores (5.) y la cláusula de confidencialidad (6.), por estar recogidos en el documento PCCO04009 – Requisitos de servicio.

2. DESCRIPCION DE LA MATERIA

| Código | Material |
|----------|---|
| 19301147 | PLANCHA OFFSET DIGITAL TÉRMICA (1060*795) |
| 19301148 | PLANCHA OFFSET DIGITAL TÉRMICA (733*700) |

3. REQUISITOS DE LA MATERIA

| ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA MATERIA | |
|---|--|
| CARACTERÍSTICAS | ESPECIFICACIÓN |
| 1. Clase de producto. | <ul style="list-style-type: none">- Planchas positivas térmicas para impresión offset- Indicadas para láser 830 nanómetros- Reproducción mínima 10 micras.- Espesor 0,30 mm |
| 2. Estructura. | <ul style="list-style-type: none">- Capa de Emulsión- Soporte (Aluminio electroquímicamente granulado y anodizado) |

| REQUISITOS DEL ACABADO SUPERFICIAL | | |
|---|---|----------------|
| CARACTERÍSTICAS | ESPECIFICACIÓN | NO CONFORMIDAD |
| 1. Pegotes, arrugas, agujeros, arañazos y polvo | Exento | CRÍTICA |
| 2. Textura | Uniforme | CRÍTICA |
| 3. Superficie | Homogénea | CRÍTICA |
| 4. Cortes laterales | Aristas lisas, lo más acabadas posible. | CRÍTICA |

4. PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

- El procedimiento de homologación consiste en la superación de DOS pruebas de aptitud.
- Se inician las pruebas con el suministro de una muestra, según las especificaciones descritas en este documento.
- 1. Prueba de validez en los procesos de Preimpresión.
- 2. Prueba de validez en las máquinas de Impresión y opcionalmente, el informe del Laboratorio sobre la calidad de la impresión

Superadas ambas pruebas se considerará "homologada la materia", en los distintos formatos (largos y anchos) disponibles.

- Si durante un periodo de dos años el proveedor no suministra pedidos de dicho material a la F.N.M.T- RCM, este quedará en fase de observación en todas las características que se inspeccionan durante la homologación.
- El suministro reiterado de producto no conforme, puede suponer la pérdida de la homologación.

La RCM-FNMT se reserva la posibilidad de realizar una auditoría al suministrador, previamente a la homologación del producto o cuando se detecten incumplimientos en las especificaciones o problemas en fabricación que incidan en el rendimiento del mismo.

5. REQUISITOS DEL SERVICIO

Requisitos del servicio según la especificación [PCCO04009](#)