



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 LA
CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE APS Y TROQUELES PARA
MÁQUINAS ROTATIVAS Y CONFORMADORAS**

**PROCEDIMIENTO ABIERTO
PA-AM/1504/TI/2023/SP413842**



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 E INSTALACIÓN.
- 9.- DOCUMENTACIÓN.
- 10.- GARANTÍAS.
- 11.- PENALIZACIONES.
- 12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.
- 13.- OTRAS CUESTIONES.

ANEXO 1



1.- OBJETO.

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas tiene por objeto definir las características técnicas de los materiales solicitados, indicados en el punto 2 de este documento, así como la formalización de un Acuerdo Marco para su suministro.

2.- DESCRIPCIÓN.

El objeto de la presente licitación es la formalización de un acuerdo marco para el suministro de las diferentes planchas de APS utilizadas en rotativas para el perforado de contorno de los productos, así como de los troqueles para trepados y troquelados completos y de medio corte, de productos que lo incorporan en su proceso y que difieren de unos a otros, pudiéndose realizar el mismo en rotativas offset, la conformadora de bobinas o fuera de línea.

Las características técnicas del producto a suministrar son las contenidas en ANEXO 2.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.

Esta licitación dará lugar a la selección de los proveedores que formarán parte de un Acuerdo Marco para el suministro de los materiales indicados en el punto 5.

La duración de este Acuerdo Marco será de 4 años desde su formalización.

A los efectos de la validación técnica de las ofertas presentadas, para la verificación de la idoneidad de los productos ofertados, se realizará una prueba de aceptación industrial, para lo cual, los licitadores deberán presentar un troquel APS y un troquel para rotativa realizados conforme a los planos 21H2823APS y 125008TR1 adjuntos en el ANEXO 1.

Posteriormente, con cargo a este Acuerdo, se generarán Contratos Basados por las cantidades y fechas de suministro definidas en los mismos. Estos Contratos Basados serán adjudicados a alguna de las empresas incluidas en el Acuerdo Marco formalizado. 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.

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

El objeto del contrato deberá ser suministrado en las instalaciones de la FNMT-RCM mediante entregas parciales a solicitud del departamento de Planificación en los plazos que a continuación se describen:

- Elaborar las formas troqueladoras regulares a partir del envío de archivos .dxf con los contornos y .pdf con su situación en la plancha/troquel por parte del departamento de Planificación. Con un plazo máximo de entrega de 5 días laborables desde su petición por Planificación mediante correo electrónico indicando el número de solicitud de pedido.
- En caso de diseños irregulares, en los que no podamos enviar archivo .dxf, es necesario que los adjudicatarios dispongan de la capacidad técnica de completar el diseño para poder fabricar



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

el troquel a partir de archivos .pdf y de las instrucciones facilitadas por el departamento de Planificación de la FNMT-RCM.

Con plazos máximos de 5 días laborables para el envío del diseño tras su petición desde Planificación por correo electrónico y de otros 5 días laborables para su entrega desde su aprobación por la FNMT y envío por correo electrónico de la solicitud de pedido desde Planificación.

-Se valorarán los descuentos en caso de **reposiciones** o cambios mínimos en la imposición respecto a trabajos ya realizados. En estos casos, con un **plazo de entrega de 4 días laborables** desde su petición por Planificación mediante correo electrónico indicando el número de solicitud de pedido.

La cantidad de material a suministrar por parte del proveedor en cada ocasión se efectuará en función de las necesidades de la FNMT-RCM y de acuerdo con las necesidades de fabricación dentro del presente Acuerdo Marco, lo que obligatoriamente implica al proveedor el suministro en el plazo de tiempo acordado.

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN.

La cantidad necesaria* para cumplir con los compromisos potenciales a lo largo del periodo de vigencia (prórrogas incluidas) se estima según el desglose por código de material en la tabla adjunta:

CÓD SAP	DESCRIPCIÓN	Ud.	Cant. Anual	Cant. Total (4 años)
19301053	PLANCHA PERFORACIÓN "APS"	Ud.	50	200
19301055	TROQUELES ROTATIVAS OFFSET	Ud.	10	40
19301056	TROQUELES MAGNÉTICOS PARA CONFORMADORA	Ud.	30	120

Cada uno de estos suministros podrán ser sustituidos por otros similares que, por motivos de sus dimensiones y finalidad, requieran de otro producto de la misma naturaleza, pero con diferentes características dimensionales.

(*) La cantidad indicada en este Acuerdo Marco es, como se indica, una estimación, pudiendo ampliarse o reducirse en función de las necesidades reales que surjan. Todo ello sin superar el límite económico establecido para el mismo, ni el tiempo de duración de vigencia.

No existe por tanto obligatoriedad alguna por parte de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre – Real Casa de la Moneda (FNMT-RCM), en la compra total de la cantidad prevista en este Acuerdo Marco. Siendo los contratos basados (pedidos) con cargo a este Acuerdo Marco, donde la FNMT-RCM asume las obligaciones de compra por las cantidades y plazos solicitadas en ellos.

6.- PRECIO.

Según se indica Pliego de Condiciones Administrativas Particulares PCAP.



DEPARTAMENTO DE PLANIFICACIÓN y ALMACENES

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Las condiciones de entrega, transporte, embalaje, paletizado y etiquetado serán las especificadas en el ANEXO 2. El lugar de entrega será, **en condiciones DAP**, en la siguiente dirección:

FIELATO FNMT-RCM
c/ DUQUE SE SESTO, 47
28009 – MADRID

8.- MONTAJE E INSTALACIÓN.

No aplica, al tratarse de materiales auxiliares.

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.

Según Pliego de Condiciones Particulares de este procedimiento de licitación.

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para aclaraciones acerca del presente Pliego de Prescripciones Técnicas, deben dirigirse a Yolanda Yagüe en la dirección de correo electrónico yolanda.yague@fnmt.es o a José Carlos Temprano jctemprano@fnmt.es.

13.- OTRAS CUESTIONES.

Forma parte integrante del presente pliego el Anexo I

EL DIRECTOR DEL DEPARTAMENTO

ALBERTO TÁRTALO MARTÍNEZ (P.A.)

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

VALIDACIÓN DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLANOS PARA ELABORAR MUESTRAS

- 21H2823APS
- 125008TR1



VALIDACIÓN DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

A los efectos de la validación técnica de las ofertas presentadas, para la verificación de la idoneidad de los productos ofertados, se realizará una prueba de aceptación industrial, para lo cual, los licitadores deberán presentar un troquel APS y un troquel para rotativa realizados conforme a los planos 21H2823APS y 125008TR1 adjuntos a este ANEXO.

La FNMT-RCM conservará una muestra de cada una de las recibidas con el fin de proceder, si así se requiriese, a la verificación de la equivalencia entre las muestras suministradas inicialmente y los troqueles entregados durante la ejecución del contrato.

Las muestras que deben aportar los licitadores, sin coste alguno para la FNMT-RCM, deberán ser entregadas físicamente dentro del plazo máximo establecido para la presentación de las proposiciones, a la atención de Antonio Aymá González, en las instalaciones de la FNMT-RCM (C/ Duque de Sesto, 47, Madrid 28009), acompañadas de un albarán que se sellará en la recepción, como evidencia de esta, en el que indicará una relación de los troqueles entregados y se hará referencia al presente procedimiento de licitación. Además, se enviará copia de dicho albarán al correo electrónico "secretaria.mesacontratacion@fnmt.es", indicando el procedimiento y el objeto en el asunto del mismo.

Para la verificación de la idoneidad de las muestras facilitadas por los proveedores, se realizará una prueba de su funcionamiento/rendimiento en la máquina que corresponda a cada troquel.

El licitador será excluido, cuando en la prueba se dé alguna de las siguientes circunstancias:

- a) Los troqueles presentados no permitan la utilización conforme a los requerimientos de calidad establecidos por el departamento de Timbre.
- b) Impidan o dificulten de forma notoria el normal funcionamiento de las máquinas en las que se instalen.
- c) No se alcance el rendimiento mínimo exigido (al menos 6 turnos de trabajo, sin merma en las condiciones de impresión).

Por motivos de seguridad, los licitadores no podrán estar presentes durante la realización de los controles ni podrán obtener muestras de los resultados de estos. El resultado de la prueba de verificación de la idoneidad de las muestras se documentará en un informe que contará con la firma del Jefe de Área correspondiente.

La prueba de aceptación industrial no será necesaria en el caso de que el licitador hubiera suministrado con resultado satisfactorio en los últimos tres años los

troqueles objeto de la contratación actual, quedando exento por tanto de la presentación de las muestras. Para ello deberá aportar documento justificativo (declaración responsable, indicando datos de los cauchos suministrados, el año del suministro y la cantidad), presentándolo junto con el resto de documentación acreditativa de su solvencia técnica. La FNMT-RCM verificará la veracidad de los datos aportados.

Como ejemplos para una mejor valoración de ofertas a presentar se ofrecen otros ejemplos de planos de troqueles y APS. Así mismo, previa petición de cita al Departamento a través de los correos de contacto indicados en el punto 12, se podrán enseñar muestras de troqueles que están en posesión de la FNMT.



COPIA N° 1

ESCALA
1 : 4

FECHA
26/02/2024

MODIFICACION
--/--/----

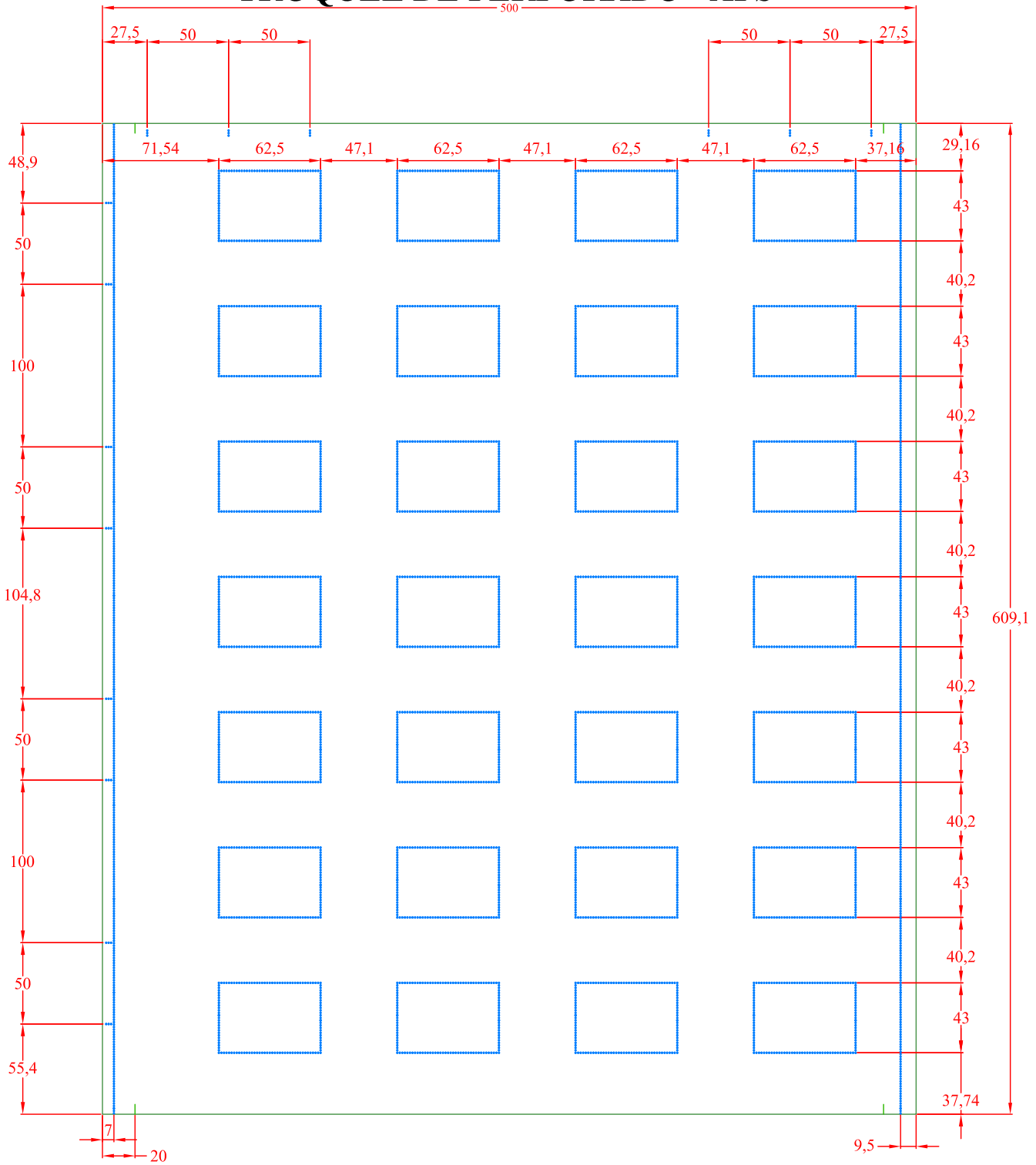
VERSIÓN
1.0

REFERENCIA
21H2823APS

28 HB

PERFORADO APS

TROQUEL DE PERFORADO - APS





SELLOS AUTOADHESIVOS

12V5008TR1

ESPECIFICACIONES

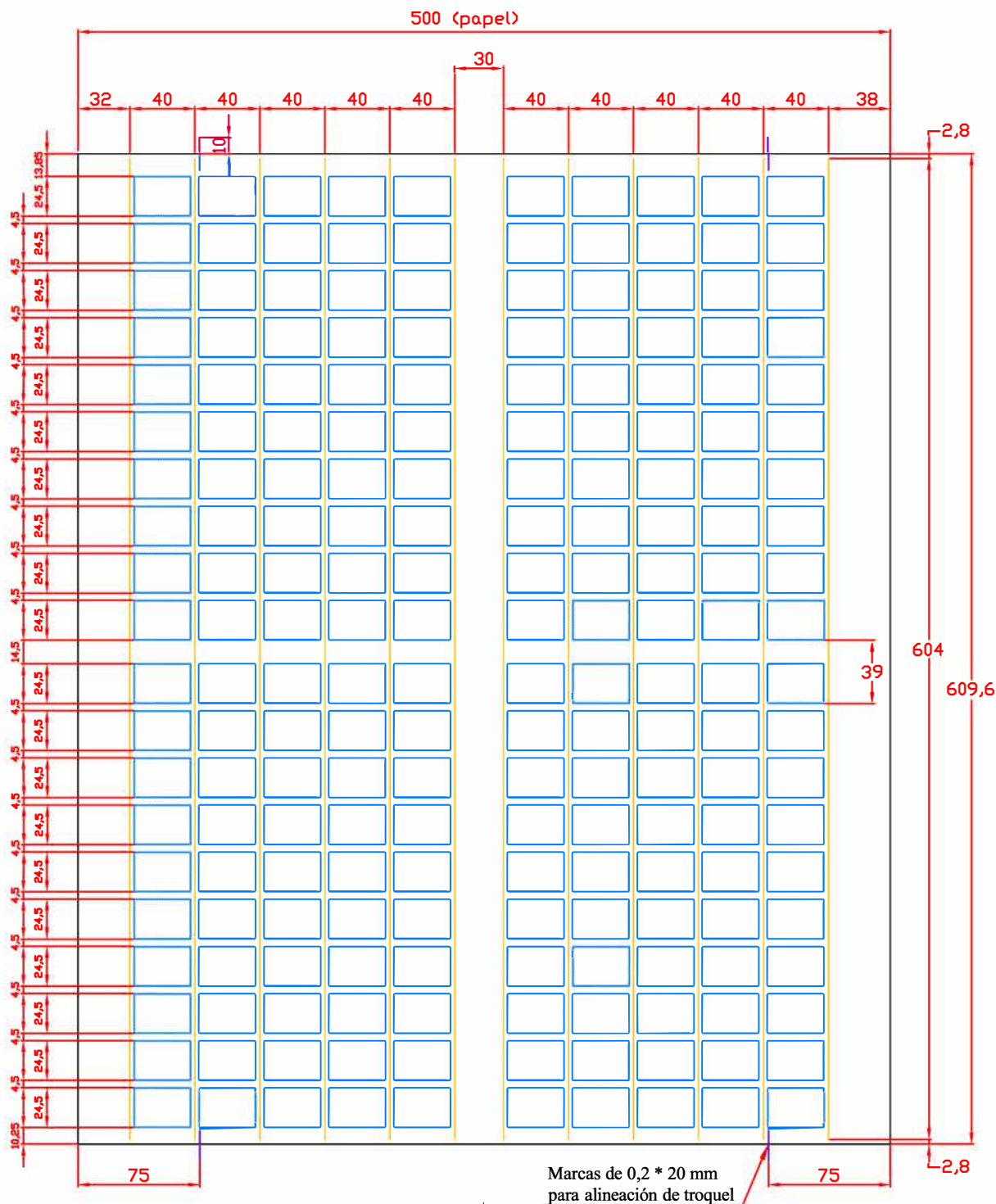
VERSIÓN 1.0

HOJA
Nº 1

MARZO 2021

TROQUEL N°1 PARA PLIEGO

MÁQUINA DRENT



Líneas de troquelado:

- De perforado (papel+soporte).- en naranja.
- De medio corte (sólo papel).- en azul.

Tipo de perforado:

- En naranja.- 1/0,8 (1 mm cortados/0,8 mm sin cortar).
- En azul.- continuo.

Altura total de plancha.- 485 micras

Entrada de
impresión ↓

Marcas de 0,2 * 20 mm
para alineación de troquel

Alturas del troquel:

- 0,430 mm el medio corte
- 0,480 mm el corte entero

**La Ñ está situada a 2
mm de la esquina**



ANEXO 2

- 1.- PCT04091: PLANCHAS APS.
- 2.- PCT04094: TROQUELES PARA ROTATIVAS OFFSET Y CONFORMADORA.
- 3.- PCCO04009: Requisitos del Servicio. FORMAS IMPRESORAS.
- 4.- PLANOS EJEMPLO TROQUELES Y APS YA REALIZADOS



Datos Generales del Documento

Tipo.: 4.03 TIMBRE. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código.: PCT04091 Revisión.: 5

Título: PLANCHAS APS-GIAVE. CARACTERISTICAS TECNICAS
 Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios \TIMBRE\TROQUELES Y APS
 Agrupación:
 Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
 Documento Superior en la Jerarquía: PCT04091.- PLANCHAS APS-GIAVE. CARACTERISTICAS TECNICAS
 Documento Público:
 Enviable por fax: Sí No
 Avisar por correo Elaboración: Sí No
 Compartida:
 Generar pdf: Sí No
 Controlar Fecha de Próxima Revisión:

ULTIMAS MODIFICACIONES DEL DOCUMENTO

Cambio en el valor de la distorsión de los APS.

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: PLANCHA DE PERFORACION SELLOS CORREOS
 19301053 Plancha de perforación APS

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

Con la solicitud de pedido se indicará el tipo de plancha , espesor, tipo de corte (completo, medio corte, ñ...) y el tipo de soporte a cortar

REQUISITOS DE LA MATERIA	ESPECIFICACION	NO CONFORMIDAD (1)	METODO DE ENSAYO
<u>1. Distorsión aplicada en desarrollo</u>	<u>99.7617 % ± 0,05 %</u>	Crítica < 99,61 % Crítica > 99,71 %	
2. Altura de pipos	0,480 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
3. Diámetro (Ø) de pipos	0,900 mm ± 0,030 mm	Mayor > 0,030 mm Crítica > 0,070 mm	Certificado de proveedor
4. Altura de elementos no perforantes: ñ, cornamusa, ...	0,450 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor

PCT04091.- PLANCHAS APS-GIAVE. CARACTERISTICAS TECNICAS Rev 5
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 14/09/2021 11:18:14

(cuando la lleve)			
5. Altura de elementos perforantes: ñ, cornamusa, ... (cuando la lleve)	0,480 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
6. Posición de elementos perforantes: Ñ (cuando la lleve)	Esquina inferior derecha de cada sello, a 3 mm de los bordes (es posible que puntualmente pueda llevarlo en otra de las esquinas, pero siempre a 3 mm de los bordes)	Mayor > 0,030 mm Crítica > 0,070 mm	
7. Datos grabados en la plancha	En la plancha deben aparecer grabados el proveedor, el lote, la referencia y la distorsión aplicada	Menor	Visual
8. Datos en el albarán	En el albarán debe aparece la solicitud de pedido	Menor	Visual. Almacenes
9. Plano de distribución	Ver anexos en PCT04040.8		

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN
<p>La homologación de la materia consiste en la superación de dos pruebas de aptitud:</p> <p>1ª Fase :Comienza con la visita a la empresa suministradora por parte del departamento de Timbre, para comprobar si ésta es capaz técnicamente de cumplir con los requisitos necesarios para la fabricación de estas planchas, suministrándonos al menos una, según las especificaciones descritas en este mismo documento, más una prueba industrial de fabricación.</p> <p>2ª Fase: A continuación se realiza el suministro de un pedido, sobre el que se realizan las mismas pruebas,</p> <p>Si estas pruebas se superan el producto queda homologado.</p> <p>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.</p>



F.N.M.T.

4.03 TIMBRE. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS

Datos Generales del Documento

Tipo.: 4.03 TIMBRE. REQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS Código.: PCT04094 Revisión.: 2

Título: TROQUELES TIMBRE. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
Manual: 4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios\TIMBRE\TROQUELES Y APS
Agrupación:
Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
Documento Superior en la Jerarquía: PCT04094.- TROQUELES TIMBRE. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
Documento Público:
Envable por fax: Sí
Avisar por correo Elaboración: Sí No
Compartida:
Generar pdf: Sí
Controlar Fecha de Próxima Revisión: No

ULTIMAS MODIFICACIONES DEL DOCUMENTO

[Modificación de la distorsión en troqueles](#)

1. DESCRIPCION DE LA MATERIA

MATERIA: TROQUELES TIMBRE

-19301055 TROQUELES ROTATIVAS OFFSET
-19301056 TROQUELES MAGNÉTICOS CONFORMADORA

2. REQUISITOS DE LA MATERIA

Con la solicitud de pedido se indicará el tipo de troquel, espesor del mismo, tipo de corte (completo, medio corte, ñ...) y el tipo de soporte a cortar

2.1. TROQUELES ROTATIVAS

19301055 TROQUELES ROTATIVAS OFFSET

REQUISITOS DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Distorsión aplicada en desarrollo	99,6678 % ± 0,05 %	Crítica < 99,61 % Crítica > 99,71 %	
2. Espesor del troquel	0,480 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm	Certificado de proveedor

PCT04094.- TROQUELES TIMBRE. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Rev 2
COPIA IMPRESA VIGENTE EN 11/09/2019 13:48:54

		Crítica > 0,007 mm	
3. Altura de corte entero (papel y soporte)	0,480 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
4. Altura de medio corte (papel)	0,410 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
5. Altura de elementos perforantes: Ñ (cuando la lleve)	0,400 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
6. Posición de elementos perforantes: Ñ (cuando la lleve)	Esquina inferior derecha de cada sello, a 3 mm de los bordes (es posible que puntualmente pueda llevarlo en otra de las esquinas, pero siempre a 3 mm de los bordes)	Mayor > 0,030 mm Crítica > 0,070 mm	
7. Datos grabados en la plancha	En la plancha deben aparecer grabados el proveedor, el lote, la referencia y la distorsión aplicada	Menor	Visual
8. Datos en el albarán	En el albarán debe aparece la solicitud de pedido y la posición	Menor	Visual. Almacenes

2.2. TROQUELES MAGNÉTICOS CONFORMADORA

19301056 TROQUELES MAGNÉTICOS CONFORMADORA

2.2.1 TROQUEL

TROQUEL 19301056. REQUISITOS DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Distorsión aplicada en desarrollo	99,6678 % ± 0,05 %	Crítica < 99,61 % Crítica > 99,71 %	
2. Espesor del troquel	0,480 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
3. Datos grabados en la plancha	En la plancha deben aparecer grabados el proveedor, lote, la referencia y la distorsión aplicada	Menor	Visual
4. Datos en el albarán	En el albarán debe aparece la solicitud de pedido y la posición	Menor	Visual. Almacenes

2.2.2 TROQUEL DE 0,8 MM DE ESPESOR

TROQUEL HORIZON 19301056 DE 0,8 MM DE ESPESOR REQUISITOS DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. <u>Distorsión aplicada en desarrollo</u>	<u>99,7 % ± 0,05 %</u>	<u>Crítica ≤ 99,65 %</u> <u>Crítica > 99,75 %</u>	
2. Espesor del troquel	0,800 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
3. Datos grabados en la plancha	En la plancha deben aparecer grabados el proveedor, lote, la referencia y la distorsión aplicada	Menor	Visual
4. Datos en el albarán	En el albarán debe aparece la	Menor	Visual. Almacenes

	solicitud de pedido y la posición	
--	-----------------------------------	--

2.2.3 TROQUEL DE 0,6 MM DE ESPESOR

TROQUEL 19301056 DE 0,6 MM DE ESPESOR REQUISITOS DE LA MATERIA	ESPECIFICACIÓN	NO CONFORMIDAD (1)	MÉTODO DE ENSAYO
1. Distorsión aplicada en desarrollo	99,812 % ± 0,05 %	Crítica < 99,86 % Crítica > 99,76 %	
2. Espesor del troquel	0,600 mm ± 0,005 mm	Mayor > 0,005 mm Crítica > 0,007 mm	Certificado de proveedor
3. Datos grabados en la plancha	En la plancha deben aparecer grabados el proveedor, lote, la referencia y la distorsión aplicada	Menor	Visual
4. Datos en el albarán	En el albarán debe aparece la solicitud de pedido y la posición	Menor	Visual. Almacenes

2.3 PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACION

PROCEDIMIENTO DE HOMOLOGACIÓN
<p>La homologación de la materia consiste en la superación de dos pruebas de aptitud:</p> <p>1ª Fase: Comienza con la visita a la empresa suministradora por parte del departamento de Timbre, para comprobar si ésta es capaz técnicamente de cumplir con los requisitos necesarios para la fabricación de estos troqueles, suministrándonos al menos un troquel, según las especificaciones descritas en este mismo documento, más una prueba industrial de fabricación.</p> <p>2ª Fase: A continuación se realiza el suministro de un pedido, sobre el que se realizan las mismas pruebas,</p> <p>Si estas pruebas se superan el producto queda homologado.</p> <p>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.</p>



ÍNDICE

1. Modificaciones	2
2. Requisitos del Servicio	2
3. Código de Conducta de Proveedores	6
4. Confidencialidad	6



1. MODIFICACIONES

2. REQUISITOS DEL SERVICIO

REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04009 <i>SPECIFICATION PCCO04009</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
TRANSPORTE <i>TRANSPORT</i>	En camión, no tráiler. Altura máxima 3,85 m. (Sólo de aplicación para entregas en Duque de Sesto, 47). <i>By lorry, not articulated or trailer. Maximum height 3.85 m. (Only applies for deliveries at Duque de Sesto St., 47).</i>	MAYOR <i>MAJOR</i>
EMBALAJE <i>PACKAGING</i>	<ul style="list-style-type: none"> - 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. <ul style="list-style-type: none"> - <i>Water resistant wrapping.</i> - <i>Edges protected.</i> - <i>Metal straps are forbidden.</i> - <i>All the materials used for packaging should be in accordance with the laws in force on containers, packing and waste materials, as for their composition and maximum concentration levels of heavy metals.</i> 	MAYOR <i>MAJOR</i>
PALETIZACIÓN	<p>En el caso de requerir paletización:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Características de los palets conformes a las normas: UNE-EN 13698.1 palets 800 x 1200 mm. UNE-EN 13698.2 palets 1000 x 1200 mm. - Los palets deberán tener siempre la suficiente resistencia para garantizar la manipulación y 	MAYOR

Departamento de Compras	4. Documentos de requisitos de materias primas y servicios Copia no controlada, sólo válido en el momento de su impresión.	Página 2 de 6
--------------------------------	--	---------------



REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04009 <i>SPECIFICATION PCCO04009</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<p>PALETIZACIÓN</p> <p><i>PALLETIZING</i></p>	<p>almacenamiento en estanterías de paletización, desestimándose maderas viejas y deterioradas.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El perímetro del palet abarcará totalmente el de los bultos contenidos. Se considerará crítico un desbordamiento total > 10 mm. La elección de las dimensiones (800 x1200 ó 1000x1200) dependerá de este criterio. - Pandeo máximo del palet 6 mm (s/norma FEM 9831). - Los palets cargados no sobrepasarán los 500 Kg. de peso ni 1,50 m de altura. - El palet cargado debe ser compacto, evitando el desplazamiento. Para ello se unirán, palet y producto, con fleje de plástico, o retractilado con film de plástico. - 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. <p><i>If palletizing is required:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Pallet conditions should be in accordance with the standard:</i> <ul style="list-style-type: none"> <i>UNE-EN 13698.1 pallets 800 x 1200 mm.</i> <i>UNE-EN 13698.2 pallets 1000 x 1200 mm.</i> - <i>Pallets will be strong enough to bear the handling and storage in palletizing shelves. Old and damage woods are not permitted.</i> - <i>The pallet perimeter will cover the whole load. An overflow larger than > 10 mm will be considered as a Critical defect. The choice of dimensions (800 x1200 or 1000x1200) will depend on this criterion.</i> - <i>Pallet maximum warping 6mm. (norm FEM 9831).</i> - <i>The loaded pallet will not exceed 500 kg of weight or 1.50m of height.</i> - <i>The whole package must be compact, thus avoiding any displacement. To this aim, pallet and product will form a whole using plastic strapping bands or plastic wrap.</i> - <i>The pallets on which the goods are supplied shall remain the property of FNMT-RCM. Goods provided on pallets owned by rental companies will not be accepted.</i> 	<p>MAYOR</p> <p><i>MAJOR</i></p>



REQUISITOS DEL SERVICIO <i>SERVICE REQUIREMENTS</i>	ESPECIFICACIÓN PCCO04009 <i>SPECIFICATION PCCO04009</i>	NO CONFORMIDAD <i>NON COMPLIANCE</i>
<p>DOCUMENTACIÓN</p> <p>Albarán</p> <p>Ficha de seguridad del producto</p> <p><i>DOCUMENTATION</i></p> <p><i>Delivery note</i></p> <p><i>Safety data sheet of the product</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fabricante - Cantidad suministrada - Código SAP del producto (asignado por FNMT- RCM) - Número del pedido - En fases de homologación de materia, poner en el Albarán la leyenda "Lote para Homologación". <p>El proveedor deberá proporcionar la ficha de datos de seguridad con el primer envío, cuando cambien las características del producto y siempre que se solicite. La ficha de seguridad deberá estar en castellano y cumplir el vigente Reglamento Europeo relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y mezclas (REACH ; EC 1907/2006).</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Manufacturer</i> - <i>Quantity delivered</i> - <i>SAP Code of the product (assigned by FNMT-RCM).</i> - <i>Order number.</i> - <i>For approval procedure, the delivery note must include the legend "Lote para Homologación"("batch for approval").</i> <p><i>The supplier must provide the safety data sheet in the first shipment, when the product characteristics had changed and upon request. The safety data sheet must be in Spanish language and comply the current European Regulation about search, evaluation, authorization and restriction of substances and mixtures (REACH ; EC 1907/2006).</i></p>	<p>La falta de documentación o la incorrecta identificación del material no da lugar a la devolución del lote, pero, al proveedor sí le serán reclamados los cargos al obligar a la FNMT a tener que inspeccionar y/o inspeccionar las materias recibidas.</p> <p><i>A lack of documentation or an incorrect identification of material does not entail the return of the batch, but the supplier will be claimed for the charges incurred by the FNMT to identify and/or inspect the material received.</i></p>



3. CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

CÓDIGO DE CONDUCTA DE PROVEEDORES

Los proveedores se comprometen a cumplir los principios recogidos en el Código de Conducta de Proveedores de la FNMT-RCM, el cual se encuentra disponible en el apartado del perfil de contratante de su página web.

SUPPLIER CODE OF CONDUCT

Suppliers accept to comply with the principles contained in the Supplier Code of Conduct of FNMT-RCM, which is available in the contractor's profile section of our website.

4. CONFIDENCIALIDAD

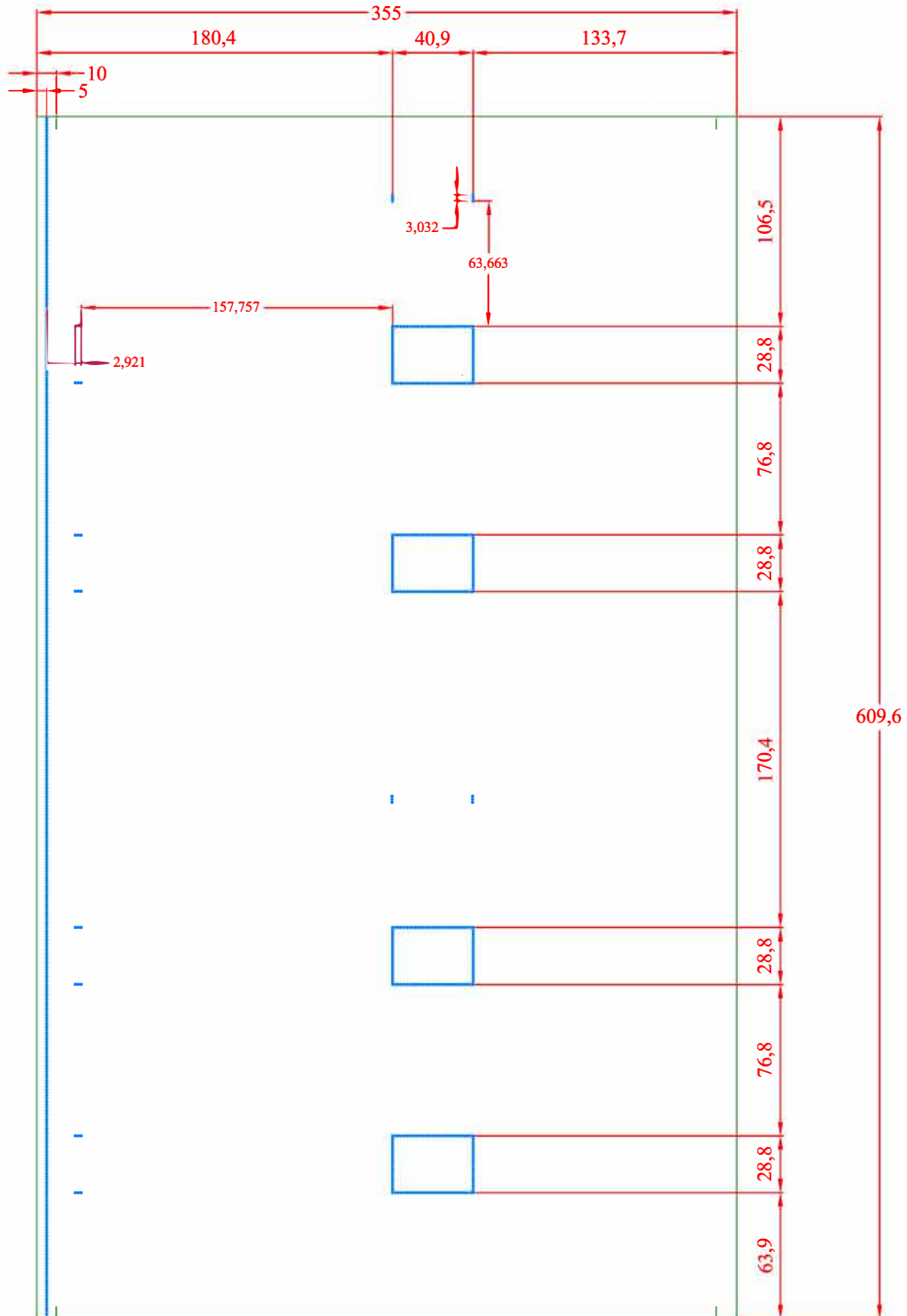
CONFIDENCIALIDAD

El contenido de este documento y sus anexos es estrictamente confidencial, 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 cualquier acto de publicidad directa o indirecta de la citada información, salvo autorización por escrito de la FNMT-RCM.

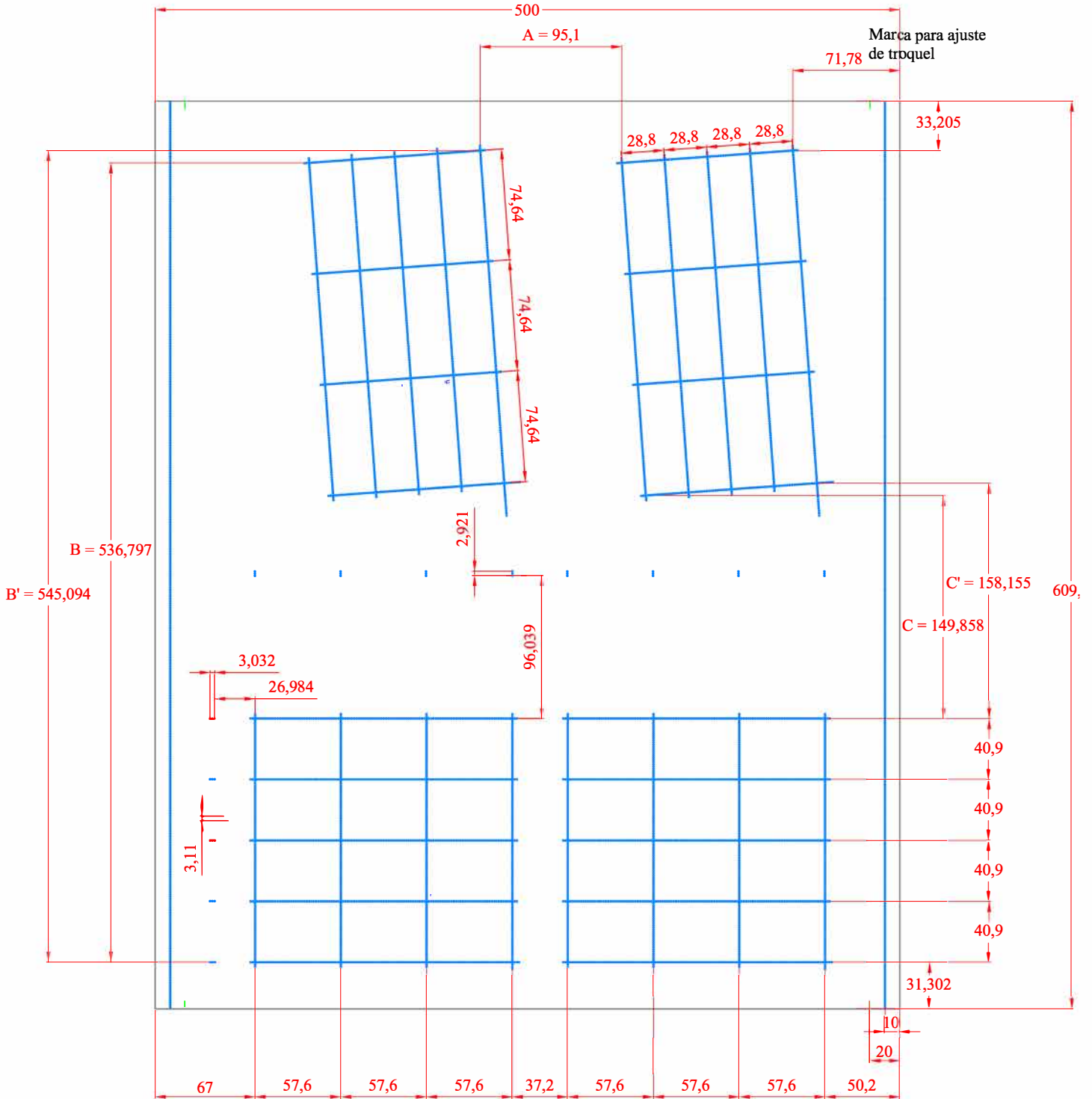
CONFIDENTIALITY

This document, its content and any file attached there to is strictly confidential. Any reproduction, in whole or in part, of this document by whatsoever means and any transmission or dissemination thereof to other persons is prohibited, with the exceptions stated in the laws in force on intellectual property and copyright. Therefore, any direct or indirect disclosure is prohibited without written permission of the FNMT-RCM.

PLANCHA DE PERFORADO - APS



APS DE PLIEGO / MÁQUINA GIAVE 6 COLORES



Entrada de impresión ↓

- Troquel y Perforado en color azul

DIRECCIÓN INDUSTRIAL

PLANIFICACIÓN, LOGÍSTICA Y ALMACENES

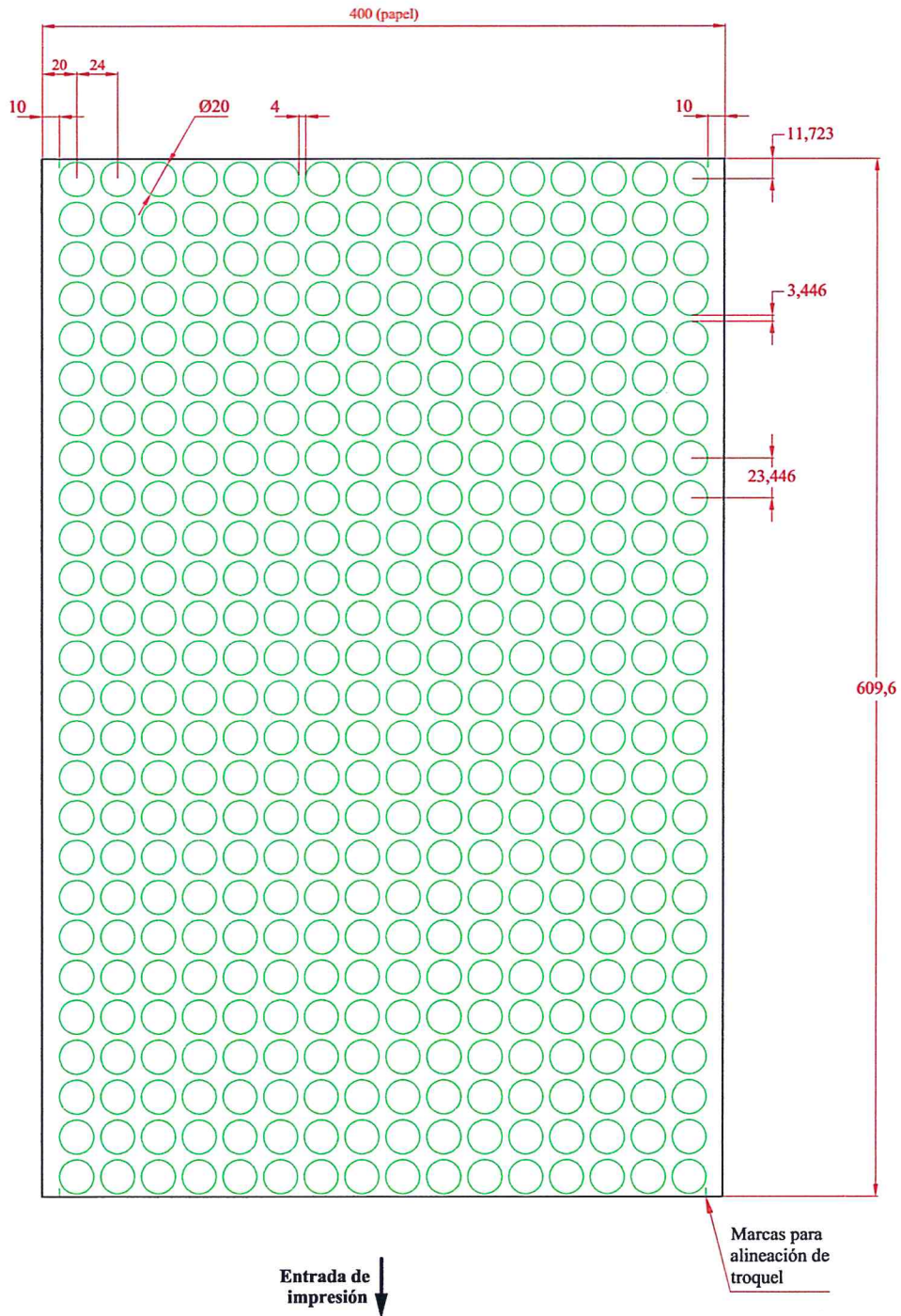
Plano formas especiales

En este caso se enviaría al proveedor una imagen del efecto (se adjunta) para que enviaran un archivo con propuesta para su aprobación(también se adjunta) con el perforado APS (en gris) y el contorno del troquel (en rojo) .

Handwritten text at the top of the page, possibly a title or header, which is mostly illegible due to blurring.

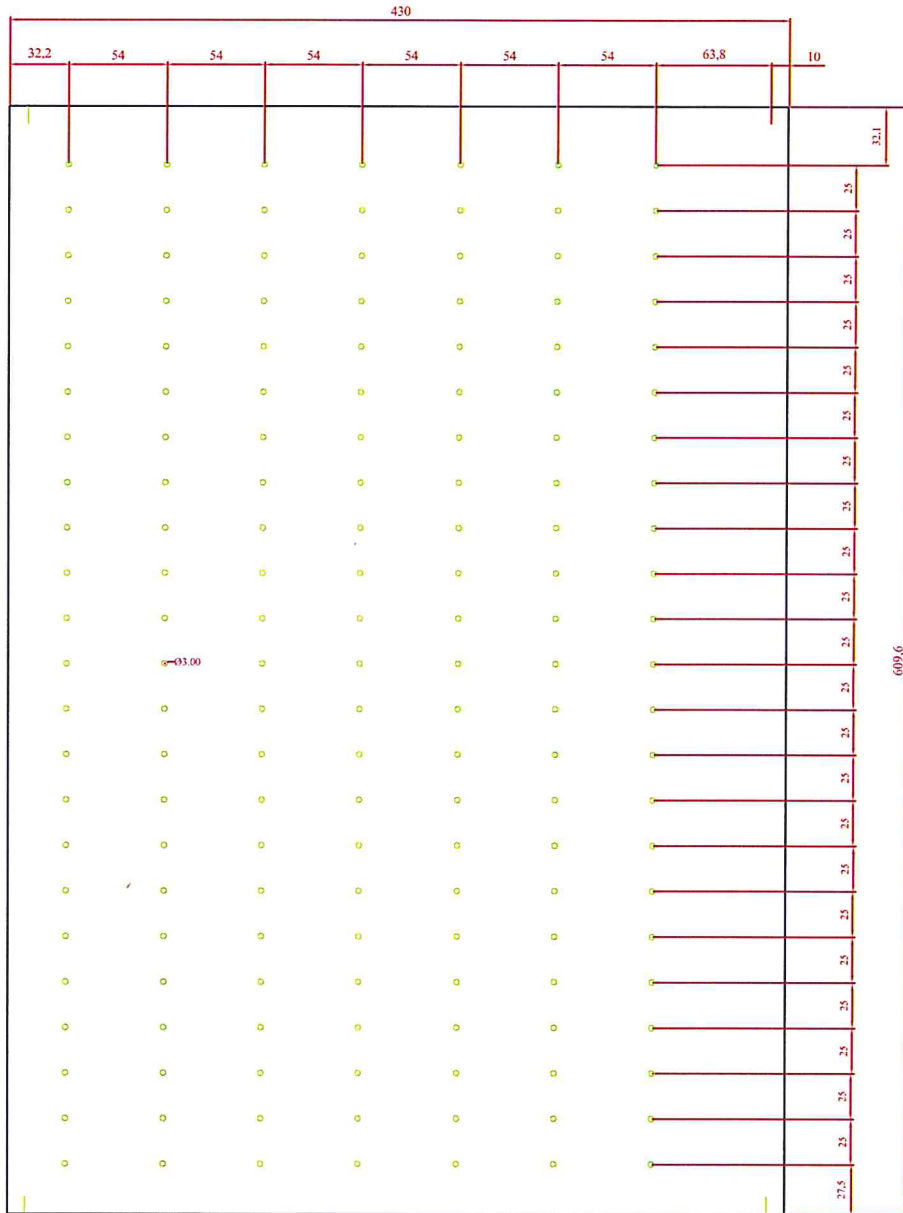
A large rectangular area containing a vertical sequence of five boxes. Each box is defined by a solid red border and contains a red outline of a lowercase letter 'n'. The boxes are arranged in a column, with a dotted line running vertically through the center of each box. The letter 'n' is positioned in the upper right portion of each box. The boxes are separated by horizontal dotted lines. The entire sequence is enclosed within a larger dotted border.

TROQUEL DE PLIEGO



Líneas de troquelado en verde.
Troquelado continuo de medio corte (sólo papel, no del soporte).

TROQUEL REVERSO



↓
Entrada de
impresión

En verde, troquel de corte completo.

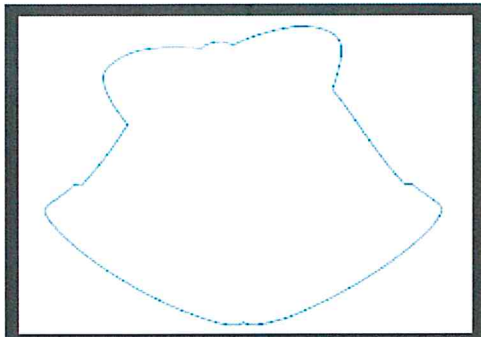
Plano "Troquel Alusivo":

En este caso se enviaría al proveedor:

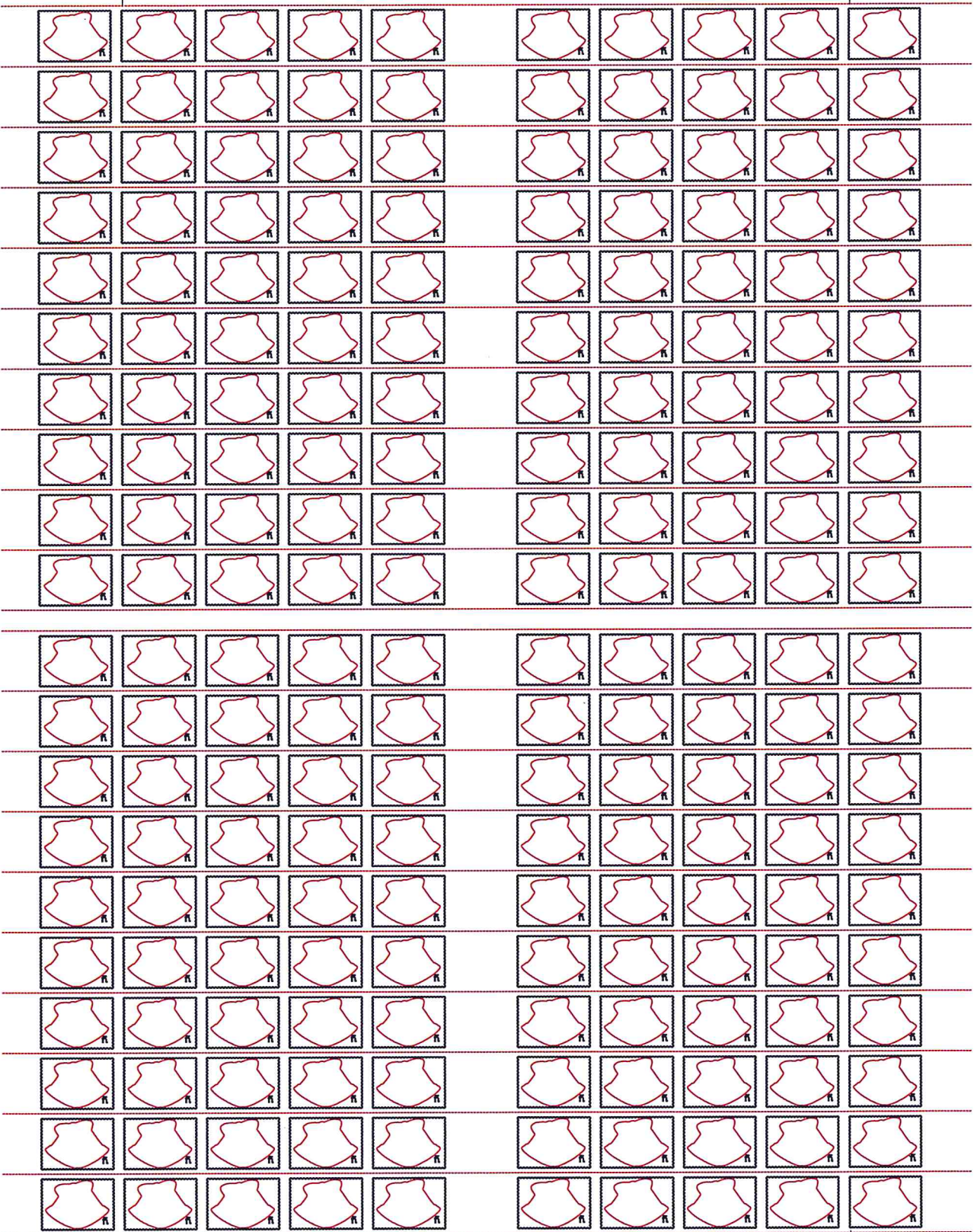
-Un archivo del contorno de la figura que debía ir a medio corte, elaborado por la FNMT-RCM.

El plano 12H5001TR2 indicando la situación de los efectos en el papel.

Adjuntamos los tres elementos:

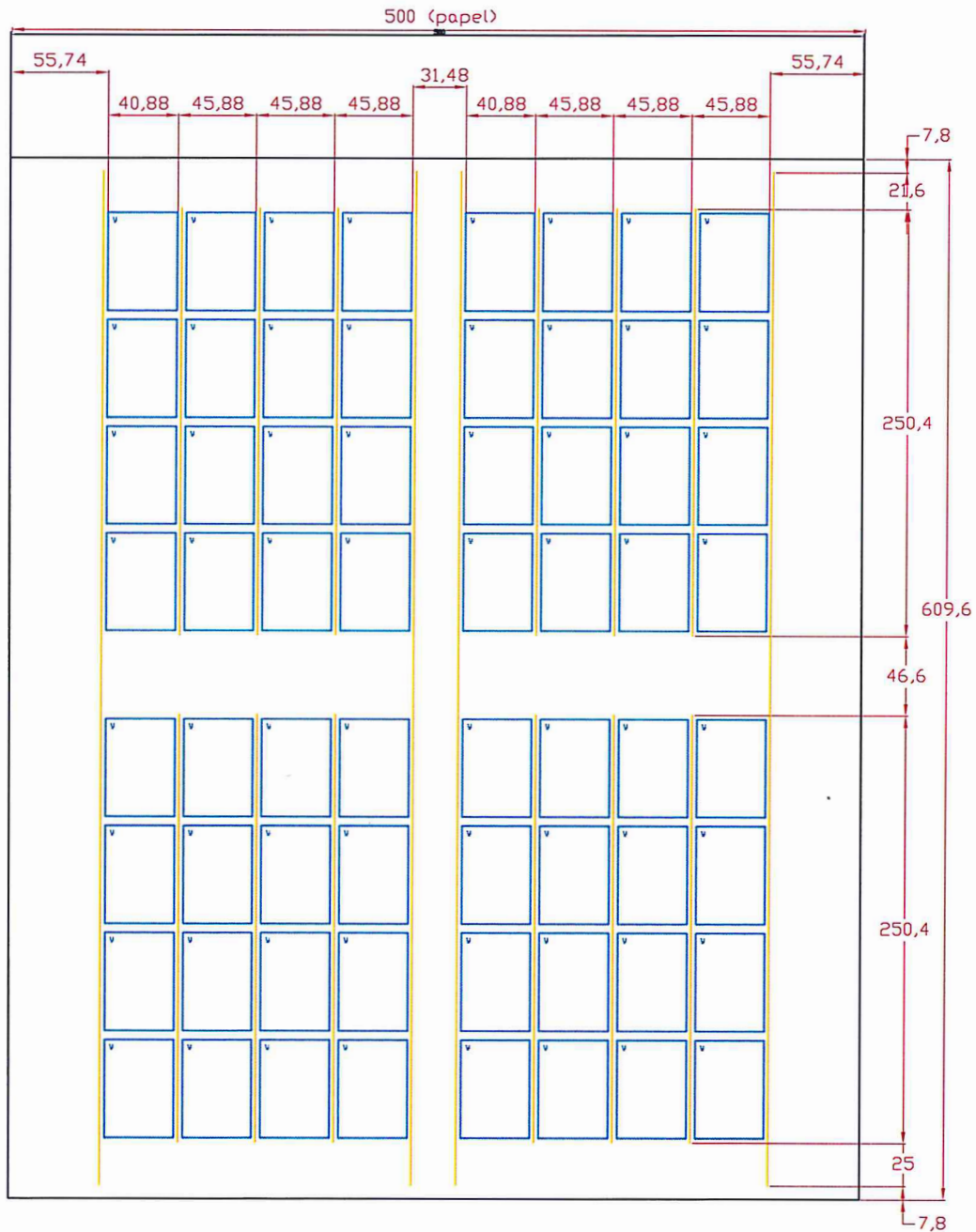


← SALIDA PAPEL 55



ENTRADA DE IMPRESION

TROQUEL PARA PLIEGO



Entrada de
impresión ↓

Líneas de troquelado:

- De perforado (papel+soporte).- en naranja.
- De medio corte (sólo papel).- en azul.
- Tipo de perforado:
- En naranja.- 4/1 (4 mm cortados/1 mm sin cortar).
- En azul.- continuo.
- Altura total de plancha.- 485 micras

Alturas del troquel:

- 0,400 mm la ñ,
- 0,410 mm el medio corte
- 0,480 mm el corte entero

DIRECCIÓN INDUSTRIAL

PLANIFICACIÓN Y LOGÍSTICA DE LA PRODUCCIÓN