



Real Casa de la Moneda
Fábrica Nacional
de Moneda y Timbre

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO Y AFILADO DE
TROQUELES DE TARJETAS DE POLICARBONATO**

**PROCEDIMIENTO:
PA-AM-SUM-415981-2024**



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 el suministro y afilado de 6 troqueles de tarjetas de policarbonato.

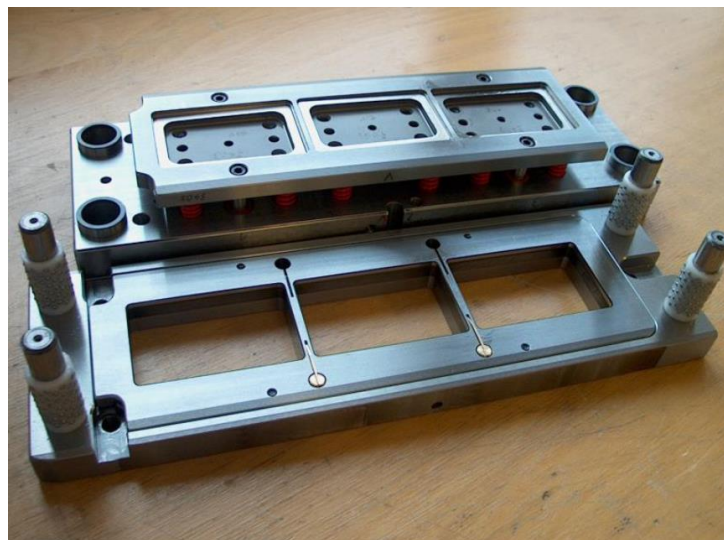
2.- DESCRIPCIÓN.

Los troqueles, que se utilizarán en la elaboración de diferentes modelos de tarjetas como, por ejemplo: DNI, Permiso de Residencia, Permiso de conducir, Tacógrafo, Licencia de Armas, etc., deben de tener las características adecuadas para que las tarjetas cumplan con los estándares ISO, así como para un correcto funcionamiento de la maquinaria.

Los troqueles deben de ser totalmente compatibles con las máquinas troqueladoras que posee el departamento.

Las especificaciones técnicas de los troqueles son las siguientes:

CARACTERISTICA / FEATURE	ESPECIFICACION / SPECIFICATION
Dimensiones / Dimensions	380 mm x 120mm x 85mm
Peso / Weight	19 kg
Tipo de producto / Product type	Stamp / Matrice
Configuración del troquel / Punching tool setup	3-fold across Pitch 91 mm Card width: 85,6 mm Card height: 53,98 mm Card thickness: 0,5 to 1,0 mm Tolerances according DIN EN ISO/IEC 7810 ID-1
Material de pliego / Sheet material	Polycarbonate Max. Width: 310 mm



Los trabajos de reafilado podrán requerir de las siguientes operaciones:

- Renovación de los elementos de corte y las guías principales.
- Fabricación de una nueva pieza de 3 posiciones tamaño ID-1, conforme a la ISO/IEC 7810.
- Fabricación de nuevas piezas perforadoras.
- Nuevas guías principales.
- Retirar el óxido de la herramienta.
- Configuración y puesta a punto de la herramienta.

3.- ALCANCE DEL SUMINISTRO.

6 troqueles de tarjetas de policarbonato y su posterior reafilado.

Se ha estimado un consumo de acuerdo al siguiente detalle:

- 4 troqueles para los dos primeros años.
- 1 troquel para cada uno de los años de prórroga.

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

El plazo de entrega del primer troquel de cada pedido será no superior a 8 semanas.

El plazo de entrega de cada troquel reafilado será de 5 a 6 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 1 troquel para llevar a cabo pruebas industriales y poder evaluar la idoneidad del material. Para los posibles proveedores que ya hubieran suministrado este tipo de troqueles 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:

- Susana Agudo Agudo

Jefa de Ingeniería del Dpto. de Imprenta - Tarjetas

Teléfono de contacto: 91 566 66 24

Correo electrónico: sagudo@fntm.es

- Alberto Martín Sierra

Jefe de Área de Imprenta - Tarjetas

Teléfono de contacto: 91 566 66 20

Correo electrónico: alberto.martin@fntm.es

13.- OTRAS CUESTIONES.

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

El Director de Imprenta – Tarjetas
Juan Damián Álvarez Velázquez