

## **PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS**

**SERVICIO AUDITORÍAS INTERNAS ANUALES DE LOS SISTEMAS  
DE GESTIÓN AMBIENTAL (ISO 14001:2015) Y  
GESTIÓN DE LA ENERGÍA (ISO 50001:2018) EN LAS  
INSTALACIONES DE LA FÁBRICA NACIONAL DE MONEDA Y  
TIMBRE-REAL CASA DE LA MONEDA DE LA CALLE JORGE  
JUAN, 106 DE MADRID PARA EL AÑO 2024.**

**REF.: PAS/SEG/08/AUD AMB Y ENERGÉTICA/2024**

## Índice

1.- OBJETO.....	3
2.- DESCRIPCIÓN.....	3
3.- ALCANCE DEL SERVICIO .....	4
4.- FECHA DE EJECUCIÓN DEL SERVICIO.....	5
5.- CANTIDAD DE SERVICIOS OBJETO DE LA CONTRATACIÓN .....	5
6.- CONDICIONES Y REQUISITOS DEL SERVICIO.....	5
7.- GARANTÍAS.....	6
8.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.....	6
ANEXO I.....	7
A. CARACTERÍSTICAS DE LA SEDE DE LA FNMT-RCM EN LA CALLE JORGE JUAN, 106 DE MADRID .....	7
B. ACTIVIDADES DE PRODUCCIÓN DE LA FNMT-RCM.....	8
C. INSTALACIONES GENERALES .....	11

## 1.- OBJETO.

El objeto del servicio a contratar es la realización de las auditorías internas anuales del Sistema de Gestión Ambiental conforme a la norma UNE EN ISO 14001:2015 y del Sistema de Gestión de la Energía conforme a la norma UNE-EN ISO 50001:2018 de las actividades de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre-Real Casa de la Moneda (FNMT-RCM) en sus instalaciones de la calle Jorge Juan, 106 de Madrid para el año 2024.

## 2.- DESCRIPCIÓN.

La cláusula 9.2 (“Auditoría interna”) de las normas ISO 14001 e ISO 50001 especifican que la empresa debe llevar a cabo auditorías internas a intervalos planificados, para proporcionar información acerca de si los Sistemas de Gestión implantados son conformes con los requisitos propios de la organización para sus sistemas de gestión y con los requisitos de la Norma. También para comprobar si los sistemas de gestión se implementan y mantienen eficazmente.

Además, en relación con el Sistema de Gestión Energía en particular, la auditoría interna proporcionará información de si el Sistema de Gestión de la Energía mejora el desempeño energético y si es conforme con la política energética, los objetivos y las metas energéticas establecidos por la organización.

Para dar respuesta a la cláusula 9.2 anteriormente citada la FNMT-RCM ha optado por la contratación de las auditorías internas anuales de los Sistemas de Gestión indicados para el año 2024

Los servicios de auditoría interna se realizarán para las siguientes actividades, según consta en el alcance los certificados vigentes de las Normas de Gestión:

- ISO 14001:2015: *“Fabricación de billetes, monedas y documentos de seguridad.”*
- ISO 50001:2018: *“El diseño y la producción de moneda circulada, conmemorativa y acuñación de otros productos sin valor liberatorio, billetes de banco, sellos de correos, pasaportes y libretas de seguridad.*

*El diseño, producción, montaje, ensamblado y acabado de tarjetas con y sin microcircuitos. El diseño, desarrollo y prestación de servicios de certificación para firma electrónica, servicios de tercero de confianza, autoridad de sellado de tiempo y autoridad de certificación de atributo.*

*El diseño y desarrollo de sistemas operativos para tarjetas inteligentes criptográficas y componentes software asociados.”*

Para ello la empresa adjudicataria realizará las siguientes actividades:

- Nombrar un responsable de auditoría que coordine las actividades a llevar a cabo por el equipo auditor y que será el interlocutor con los responsables de los sistemas de gestión de la FNMT-RCM auditados.
- Elaboración del plan de auditoría, que será remitido a las personas de contacto designadas por la FNMT-RCM al menos, con dos semanas de antelación para que se informe a las personas implicadas en la auditoría y ésta pueda desarrollarse de una forma ágil y eficaz. En este sentido los ámbitos de revisión comunes de ambas normas deberán planificarse de forma unificada teniendo en cuenta que, si bien la tendencia es a la integración de los sistemas de gestión, actualmente todavía no existe una integración efectiva de los sistemas de gestión certificados por las normas ISO 14001 e ISO 50001.
- Desarrollo de auditoría:
  - Reunión previa: tiene por objeto presentar el equipo auditor a los representantes de la FNMT-RCM, informar del objeto y alcance de la auditoría y aprobar el plan de auditoría.
  - Auditoría: el auditor buscará la constatación del cumplimiento de los requisitos especificados en la documentación de referencia, a través de las evidencias objetivas derivadas del análisis de los registros y visita a las instalaciones.
  - Reunión final: con los responsables de la FNMT-RCM para aclarar las posibles no conformidades detectadas.
- La emisión de los informes de auditoría correspondientes para cada uno de los Sistemas de Gestión auditados señalando las anomalías detectadas, categorizándolas como no conformidades, observaciones y opciones de mejora, que será enviado a la FNMT-RCM después de la auditoría.
- Análisis de las acciones propuestas por la FNMT-RCM para dar respuesta a los hallazgos de las Auditorías.

### **3.- ALCANCE DEL SERVICIO**

Los objetivos que se abordarán para la correcta prestación del servicio son:

- Cumplir con los requisitos de las normas de referencia (UNE EN ISO 14001:2015 y UNE-EN ISO 50001:2018)
- Verificar que los sistemas de gestión implantados cumplen con los requisitos de referencia, incluidos los requisitos legales aplicables.
- Poner de manifiesto las anomalías y deficiencias detectadas.

En el Anexo I se presentan las características de la sede de la FNMT-RCM en calle Jorge Juan 106, una breve descripción de la actividad y las principales instalaciones generales existentes.

#### **4.- FECHA DE EJECUCIÓN DEL SERVICIO**

Las auditorías se realizarán durante la **primera quincena del mes de octubre de 2024** y el calendario para su ejecución se establecerá de común acuerdo entre los diferentes Departamentos de la FNMT-RCM involucrados y la empresa adjudicataria.

#### **5.- CANTIDAD DE SERVICIOS OBJETO DE LA CONTRATACIÓN**

Realización de las auditorías internas de los Sistemas de Gestión certificados por las Normas ISO 14001:2015 e ISO 50001:2018 y presentación de sendos informes de cada una de dichas Normas.

Como ya se ha señalado anteriormente, la realización conjunta de las dos auditorías pretende simplificar los actos de revisión aunando en un solo acto los que pueden considerarse comunes a los dos Sistemas de Gestión, considerando que, en la actualidad, no se ha realizado la integración de dichos Sistemas.

#### **6.- CONDICIONES Y REQUISITOS DEL SERVICIO.**

Las condiciones mínimas que deben regir la realización del servicio son:

- La oferta técnica debe ser conforme y cumplir con la totalidad de los requisitos del Pliego de Prescripciones Técnicas (PPT).
- El número de días laborables para llevar a cabo las auditorías de una anualidad, será como máximo de cuatro, pudiendo decidir la empresa adjudicataria el número de auditores necesarios para su desarrollo.
- El horario de las jornadas presenciales de auditoría estará comprendido entre las 7:30 y -15:00h, de lunes a viernes (días laborables).
- Los informes con los hallazgos de las auditorías se entregarán en formato digital, a las direcciones de correo electrónico que se faciliten a la empresa adjudicataria para tal fin, durante los siete días siguientes a la finalización de la auditoría.
- El adjudicatario deberá acreditar su experiencia en la realización de auditorías referidas a las normas ISO 14001 e ISO 50001.
- El adjudicatario deberá presentar el currículum del equipo auditor que se asignará, de forma previa a la realización de las auditorías que se realicen en la FNMT-RCM.



- Los auditores deberán acreditar su experiencia en auditorías de los Sistemas de Gestión a auditar de, como mínimo, cinco auditorías para cada Sistema de Gestión.
- Los informes de auditoría deberán contener información suficiente para que los hallazgos de las auditorías puedan entenderse claramente, con ejemplos ilustrativos y con el fin de que puedan establecerse las correspondientes acciones preventivas, correctoras o de mejora en forma de planes de acción que deriven en la subsanación de las deficiencias.

## 7.- GARANTÍAS.

Se establecerá un plazo, de común acuerdo, para poder consultar con el equipo auditor los aspectos relacionados con los hallazgos de las auditorías recogidos en el informe de auditoría y las acciones propuestas para abordarlos por los responsables de los Sistemas de Gestión auditados. Este plazo será, al menos, de quince días desde la recepción del informe de auditoría definitivo.

## 8.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para cualquier consulta o aclaración sobre el contenido de este documento, pueden contactar con:

- **Para ISO 14001:2015:**

*Alberto Rodríguez Calzado*  
Técnico de Proyectos de  
Seguridad y Medioambiente  
Teléfono: 91 566 67 61  
[alberto.rodriquez@fnmt.es](mailto:alberto.rodriquez@fnmt.es)

- **Para ISO 50001:2018:**

*Ángel Palacios Fernández*  
Director de Mantenimiento  
Teléfono: 91 566 66 29  
[apalacios@fnmt.es](mailto:apalacios@fnmt.es)

*José Luis Manzanera Fernández*  
Director Dpto. Seguridad

*Ángel Palacios Fernández*  
Director Dpto. de Mantenimiento

## ANEXO I

Se desarrollan a continuación las principales características de las instalaciones y actividades:

- A. Características de la sede de la FNMT-RCM en la calle Jorge Juan 106 de Madrid.
- B. Actividad de producción de la FNMT-RCM.
- C. Principales instalaciones generales.

### A. CARACTERÍSTICAS DE LA SEDE DE LA FNMT-RCM EN LA CALLE JORGE JUAN, 106 DE MADRID

Se trata de una instalación *industrial* destinada principalmente a la acuñación de monedas (moneda circulante y de colección) e impresión de papel de seguridad (productos filatélicos, juegos de azar, precintos fiscales, etiquetas sanitarias, impresos renta, censo electoral, etc.). La FNMT-RCM produce también tarjetas inteligentes, desde el control de accesos a las tarjetas de transporte o sanidad o tarjetas bancarias, así como tarjetas de prepago y fidelización y tarjetas de firma electrónica. Entre las actividades de la entidad destaca además la fabricación de documentos de identificación, tales como DNI, carné de conducir, permisos de residencia, pasaporte electrónico y tacógrafo digital. La FNMT-RCM es también proveedora de servicios de certificación gestionados a través de Ceres, para realización de trámites a través de internet. Finalmente, la institución proporciona otros servicios como laboratorio, Ingeniería e I + D y salas de eventos y exposiciones.

La entidad dispone por tanto de zonas destinadas a usos secundarios *administrativo* (oficinas), *pública concurrencia* (cafetería, teatro y salón de actos) y *docente* (centro de formación y escuela de grabado).

Asimismo, cuenta con las instalaciones auxiliares necesarias e inherentes a su funcionamiento.

El edificio ocupa una superficie útil estimada de 90.067 m<sup>2</sup>. Se compone de siete plantas, sótano a quinta.

En la siguiente tabla se muestran las superficies ocupadas por las diferentes actividades:

<b>ACTIVIDAD</b>	<b>Superficie útil (m<sup>2</sup>)</b>
<b>Auxiliares producción</b>	<b>5.658</b>
<b>Almacenes y archivos</b>	<b>8.279</b>
<b>Administrativa</b>	<b>8.251</b>
<b>Instalaciones generales</b>	<b>6.707</b>
<b>Zonas comunes</b>	<b>12.179</b>
<b>Producción</b>	<b>20.730</b>
<b>Salas informáticas</b>	<b>930</b>
<b>Zonas de exposición</b>	<b>5.470</b>
<b>Patios y cubiertas</b>	<b>10.725</b>
<b>Disponible</b>	<b>2.487</b>
<b>Docente</b>	<b>971</b>
<b>Talleres</b>	<b>3.012</b>
<b>Patios</b>	<b>4.668</b>

## **B. ACTIVIDADES DE PRODUCCIÓN DE LA FNMT-RCM.**

Los principales procesos productivos desarrollados en la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre, se realizan en los siguientes departamentos:

- a) Departamento de Preimpresión
- b) Departamento de Moneda.
- c) Departamento de Timbre.
- d) Departamento de Imprenta.

En el siguiente apartado se describe brevemente el cometido y estructura de cada uno de estos procesos.

### **a) Departamento de Preimpresión**

En el Departamento de Preimpresión se fabrican las formas de impresión que se utilizan en las máquinas de imprimir del resto de departamentos productivos.

Está estructurado en diferentes talleres:

- Taller de Diseño.
- Taller de Reproimagen.
- Taller de Montaje y Pasado.
- Taller de Quimigrafía y Huecograbado.
- Taller de Grabado Manual.

- Taller de Galvanoplastia.

## **b) Departamento de Moneda**

Este departamento se dedica a la acuñación de moneda metálica, tanto circulante como de colección. Además, se realiza otros trabajos como la acuñación de medallas y la fabricación de troqueles de franquear y punzones de contrastar metales preciosos.

Para la consecución de su actividad el Departamento de Moneda se divide en diferentes áreas:

- *Fabricación de moneda*
  - Recepción de cospeles.
  - Acuñado.
  - Recuento, encartuchado, embalado y etiquetado
  - Proceso de desmonetización.
- *Fabricación de moneda de colección y medallas*
  - Taller de grabado.
  - Taller de fabricación de troqueles
  - Almacenamiento en cajas de seguridad.
  - Pulido.
  - Acuñación.
  - Impresión.
  - Presentación.

## **c) Departamento de Timbre**

El Departamento de Timbre se divide en dos áreas y cinco talleres:

- *Área de Impresión:*
  - Taller de impresión
  - Taller de rotativas sellos.
  - Taller de impresión pequeño formato.
  - Taller de loterías.
- *Área de Manipulado:*
  - Taller de acabado manipulado
  - Taller de acabado mecánico

Así mismo, se cuenta con almacenes de productos químicos en los que se ubican las tintas y disolventes utilizados en el proceso.

Los productos fabricados son documentos relacionados con tasas y juegos del estado: sellos, sellos autoadhesivos, lotería nacional, lotería Cruz Roja, bingo, precintos tabaco, alcohol, papel timbrado, documentos notariales, documentos de tacógrafos, pasaportes, talón foto para DNI, documentos del ministerio de justicia, libros registro, visado Schengen UE, entradas LPF, entradas para

museos, inserción de elementos de seguridad en papel, etiquetas medioambientales de la DGT, etiquetas de denominación de origen de vinos y cavas, etiquetas de moda España, etiquetas para medicamentos, etc.

#### **d) Departamento de imprenta**

Este Departamento se dedica a la fabricación de diversos productos, mayoritariamente impresión en plástico y juegos de azar:

- Tarjetas con y sin chip de alta y media seguridad
- Octavillas.
- Pasaportes (excepto las hojas que se fabricación en el Departamento de Timbre).
- DNI.
- Encuadernaciones varias.
- Impresos varios.

El Departamento de Imprenta está estructurado en los siguientes talleres donde se llevan a cabo los procesos de fabricación de los anteriores productos:

- Taller de Impresión.
- Taller de fabricación de PVC.
- Taller de personalización.
- Taller de encartado.
- Taller de pasaportes.
- Taller de encuadernación.

#### **ACTIVIDADES SECUNDARIAS Y AUXILIARES**

A los procesos productivos anteriormente expuestos hay que añadir el resto de actividades secundarias y procesos auxiliares que dan apoyo a las mismas. Las cuales, son:

- *Actividades de mantenimiento y limpieza de instalaciones y maquinaria.* En este proceso se engloban todas las actividades de mantenimientos preventivos, correctivos y operaciones de conservación de las instalaciones generales de la Fábrica y de toda su maquinaria
- *Taller mecánico central.* En él se fabrican los troqueles, fresados, etc., utilizados en los procesos productivos que tienen lugar dentro de la fábrica.
- *Laboratorio.* En él se realizan las pruebas de control de calidad analizando las materias primas que se utilizan en los procesos de producción, el producto resultante, etc.
- *Servicio médico.*

## C. INSTALACIONES GENERALES

Las instalaciones generales de Fábrica se encuentran en su mayoría en las plantas baja y sótano y en determinadas zonas del edificio, principalmente en la cubierta, a nivel de planta cuarta. Se hace a continuación una relación de las principales instalaciones:

### 1.- Instalación eléctrica

El suministro de energía eléctrica a la Fábrica se realiza en alta tensión (45.000 V) mediante dos acometidas conmutables por la compañía eléctrica, que se conectan al centro de transformación ubicado en el tercio este del edificio, en planta baja. Esta sala dispone de ventilación forzada.

El centro de transformación del edificio dispone de tres transformadores de 3.000, 3.000 y 1.500 kVA de potencia respectivamente.

Como línea auxiliar se dispone de una segunda acometida directa de baja tensión (400 V), que entra en servicio cuando falla la principal, y que permite alimentar a los servicios críticos, así como a algunos puntos en las líneas de fuerza y/ o alumbrado en caso de fallo de la línea principal.

### 2.- Sistemas de Alimentación Ininterrumpida (SAI)

Con objeto de garantizar el suministro de energía eléctrica a las instalaciones críticas en caso de fallo de la alimentación, existen 10 sistemas de alimentación ininterrumpida (SAIs).

### 3.- Grupos electrógenos

En caso de fallo del suministro eléctrico por parte de la compañía suministradora de electricidad y como alimentación de socorro, se dispone de dos grupos electrógenos de 224 y 120 kVA respectivamente que dan servicio a instalaciones críticas (CPDs).

Los grupos electrógenos son de intemperie y están ubicados en la planta cuarta, próximos al recinto que aloja las baterías de acumuladores de los SAIs.

Se dispone de dos depósitos de gasóleo con capacidad para 800 y 500 litros de gasóleo que abastecen a los grupos.

### 4.- Climatización y ventilación

La climatización del edificio se da mediante sistemas centralizados todo aire, sistemas VRV o equipos autónomos.

#### 4.1. Sistemas centralizados

Dan servicio a la mayoría de los locales. Son sistemas del tipo todo aire, que están formados por los subsistemas siguientes:

- a) Producción de calor. Existen 4 centrales de producción:
  - La central principal está compuesta por 3 calderas de vapor idénticas de 1.900 kW de potencia térmica. La potencia total es 5.700 kW. El

combustible empleado es gas natural. Estos equipos se encuentran ubicados en una sala de calderas acondicionada adecuadamente.

- Adicionalmente existen otras 3 centrales, con un total de 7 calderas de agua caliente. La potencia térmica total es de 1.976 kW. El combustible empleado es gas natural.
- b) Producción de frío. Existen 8 centrales de producción con un total 16 enfriadoras de agua, todas ellas refrigeradas por aire. La potencia térmica total es de 6.400 kW.
- c) Unidades de tratamiento de aire (UTAs), Están en servicio actualmente 87 equipos.

#### **4.2. Sistemas VRV**

Se utilizan fundamentalmente en zonas de oficinas. Hay actualmente 26 sistemas en funcionamiento.

#### **4.3. Equipos autónomos.**

Se utilizan en zonas administrativas o en zonas industriales en donde los sistemas centralizados son inviables o como apoyo de éstos.

#### **5.- Cargadores de baterías**

La Fábrica dispone de varios cargadores utilizados para la carga de baterías de las carretillas elevadoras.

#### **6- Aparatos elevadores**

El edificio dispone de 10 ascensores, 6 montacargas, 3 plataformas hidráulicas para carga y descarga de mercancías y 2 plataformas para personas con movilidad reducida.

Todos los ascensores y montacargas son eléctricos, excepto 4 que son hidráulicos.