PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

PARA LA CONTRATACIÓN DEL SUMINISTRO DE

UNA MAQUINA DE COLOCACIÓN DE HOLOGRAMAS Y PANEL DE FIRMA SOBRE TARJETAS

UBICACIÓN: **TALLER DE FABRICACION DE TARJETAS**

DEPARTAMENTO: **DEPARTAMENTO DE IMPRENTA-TARJETAS**

PROCEDIMIENTO: **ABIERTO**

PROCEDIMIENTO: **SUM_PA_422248_2025**

Documento firmado electrónicamente por:
Juan Damian Alvarez Velazquez
Fecha: 18/11/2025
CSV:mZFMJAWpKCYmJ5b/DW8Q==

INDICE

1. OBJETO 2
2. DATOS BÁSICOS DEL PROCESO 2
3. DESCRIPCIÓN DEL SUMINISTRO 4
4. ALCANCE DE SUMINISTRO 6
5. RESTRICCIONES TÉCNICAS 6
5.1 Requisitos en la instalación Eléctrica. 6
5.2 Requisitos en los Elementos mecánicos 7
6. DOCUMENTACION 7
7. TRANSPORTE 8
8. MONTAJE E INSTALACIÓN 8
9. CONFORMIDAD "CE" 8
10. GARANTÍAS 10
11. ADIESTRAMIENTO 11
12. RECEPCIÓN DE LOS EQUIPOS 12
13. PLAZO DE ENTREGA 13
ANEXO I – Resumen de requisitos 14
ANEXO II- Hoja a cumplimentar para el Marcado CE de la instalación. 16

1. OBJETO

El objeto del presente Pliego de prescripciones Técnicas es fijar las características que debe reunir la contratación del "suministro e instalación de una máquina de aplicación de hologramas y panel de firma sobre tarjetas" a instalar en el Taller de Fabricación de Tarjetas del Departamento de Imprenta/tarjetas, de la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre - Real Casa de la Moneda.

2. DATOS BÁSICOS DEL PROCESO

El equipo deberá incluir todos los elementos necesarios para la correcta aplicación de hologramas y panel de firmas mediante 'Hot Stamping' sobre documentos de tamaño ISO ID-1.

Datos básicos de las tarjetas

- Medidas ISO ID1: 53.92~54.03 mm. Longitud 85.47~85.72 mm
- Espesor: 0.8 m (±0.4 mm)
- Material: PVC, ABS, PC.

Bobinas del foil de estampación:

- Diámetro máximo del rollo: Ø 200 mm
- Diámetro del núcleo del rollo: Ø1" ó Ø3"
- Ancho: 10 – 95 mm
- Foil con marcas impresas, para el avance entre marcas, a la derecha o la izquierda del rollo

Tolerancias de posicionamiento del foil y la tarjeta.

- Tolerancia de posicionamiento en la tarjeta: ± 0,1 mm
- Tolerancia de posicionamiento del transporte del foil: ± 0,15 mm
- Tolerancia de Estampación ± 0.15 mm

El funcionamiento del equipo permitirá:

- Rendimiento de 4.500 a 6.000 tarjetas/h (dependiendo del material y calidad del foil).
- El sistema de transporte evitará arañazos en las tarjetas.

Área de estampación

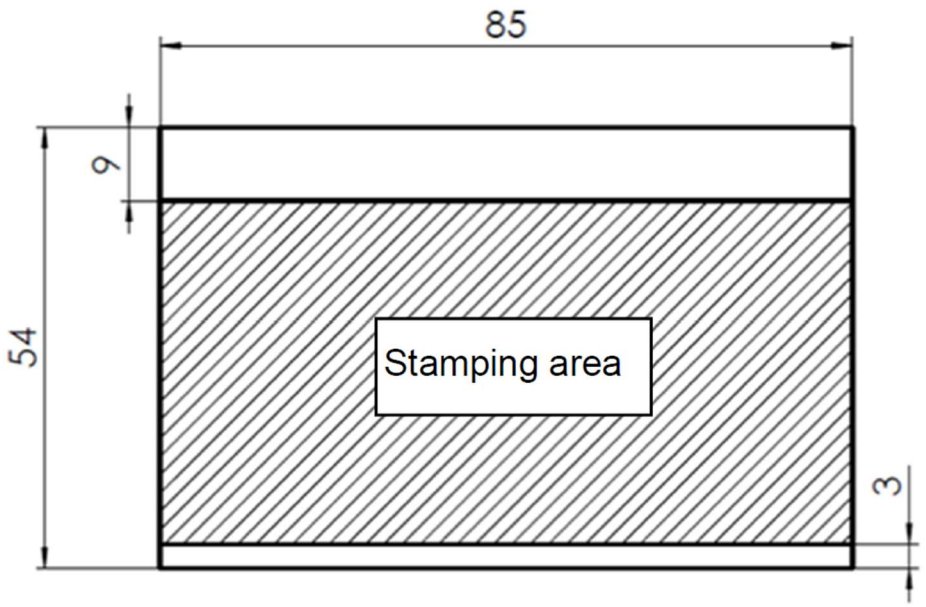

Figura 1.

Nota importante:

En el Anexo I de esta presentación se incluye una relación de requisitos que resume el alcance del suministro.

Para la evaluación de las ofertas, se establece como condición indispensable que el suministro cumpla con todos los requisitos de carácter obligatorio especificados en el Anexo I.

3. DESCRIPCIÓN DEL SUMINISTRO

El suministro incluirá los siguientes elementos:

ESTACIONES DE TRABAJO

Alimentador para entrada de tarjetas.

Mediante sistema de cargadores con capacidad para 500 tarjetas.

Cambiador automático sin interrupción de la producción con tres posiciones:

- Posición de carga con tarjetas en posición de espera.
- Posición de trabajo: Las tarjetas se separan desde la parte inferior de la revista
- Posición de descarga, cargadores vacíos.

La separación de tarjetas desde el cargador a la máquina evitará rayaduras en la superficie de las tarjetas.

Verificación de orientación de la tarjeta.

Control de orientación de tarjetas mediante un sensor óptico de color.

Detección de doble tarjeta.

Si se produce una alimentación de tarjeta doble se enviarán a una caja de rechazo o se producirá una parada de la máquina para prevenir daños en la unidad de estampado en caliente.

Unidad de Estampado en Caliente

La unidad de estampado en caliente incluye el sistema completo de manejo del foil, el cabezal de aplicación, así como la base de estampado con alineación de tarjeta.

- Alineación de la tarjeta en la posición de estampado.
- Control Electrónico de Temperatura: de 20 a 250 ºC.
- Ajustes de presión y temperatura del troquel de estampación dependiendo del foil; ajustable por software.
- Posición Z de la base de estampado movida por motor = ajuste de la presión de estampado.
- Posibilidad de ajuste XY de la posición de la estampación sobre la tarjeta durante la producción y con las protecciones de la máquina cerrada.
- Sistema de separación del film de soporte después del estampado.
- Posibilidad de ajustar la posición de la imagen en relación con el borde de estampado durante la producción.
- Movimiento “roll-on” del sello para evitar burbujas de aire.
- Dirección de transporte del foil seleccionable en el menú de parámetros.
- 2 modos de transporte del foil: sensor de marca de impresión o paso programable.
- Destrucción del foil holográfico aplicado mediante cuchilla de corte.

- Cambio de herramienta rápido y sencillo.
- Transporte del foil: paso programable o detección de marca de impresión. Las marcas impresas pueden estar situadas a izquierda o derecha del holograma visto de frente.
- Los parámetros y la configuración de cada trabajo se guardarán en diferentes programas.

En la pantalla de control de la máquina se indicará:

- Contadores de hologramas estampados y transportados por trabajo y usuario.
- Usuario.
- Programa seleccionado indicando los parámetros.
- Mensajes de error.

Herramientas de Estampación.

Las herramientas de estampación requeridas para el sistema serán definidas en cuanto a sus dimensiones, geometrías y aplicaciones específicas una vez formalizado el contrato considerando que algunas de ellas podrán requerir geometrías especiales o diseños personalizados.

El suministro estimado contempla un total de seis (6) herramientas, distribuidas de la siguiente manera:

- Tres (3) herramientas para estampación de paneles de firma.
- Tres (3) herramientas para estampación de hologramas.

Sacador para entrada de tarjetas.

Mediante sistema de cargadores con capacidad para 500 tarjetas.

Cambiador automático sin interrupción de la producción con tres posiciones:

- Posición de carga vacío.
- Posición de trabajo: Las tarjetas se introducen automáticamente por la parte inferior de la del cargador.
- Posición de descarga, cargadores llenos con tarjetas procesadas para ser vaciados.

La separación de tarjetas desde el cargador a la máquina evitará arañazos en la superficie de las tarjetas.

Medidas de seguridad.

Para su operación en modo automático, el equipo estará provisto de dispositivos y sistemas que garanticen su uso seguro.

Los componentes involucrados en la transmisión y transporte, así como las áreas de carga y descarga de tarjetas, y las zonas con movimiento mecánico —incluyendo cintas de hologramas, paneles de firmas y el troquel de aplicación— estarán debidamente protegidos mediante carcasas, resguardos o recubrimientos de seguridad que impidan el acceso accidental durante su funcionamiento.

El sistema solo permitirá el funcionamiento en modo automático cuando todas las protecciones y carcasas de seguridad estén correctamente instaladas y en posición, asegurando así la integridad del operador y la operatividad segura del equipo.

4. ALCANCE DE SUMINISTRO

- El suministro del equipo según el punto 3.
- La instalación y puesta en marcha del equipo descrito.
- Ajuste y configuración de los parámetros de trabajo de los diferentes materiales, hologramas y paneles de firma sobre soportes de PVC.
- Aquellos elementos que no estén indicados, pero necesarios para el correcto funcionamiento.
- Repuestos necesarios para un período de funcionamiento ininterrumpido de 12 meses.
- El transporte de los equipos y materiales hasta el emplazamiento definitivo en la FNMT-RCM. Se incluye el costo de los embalajes y de los seguros necesarios.
- Retirada de los embalajes.
- La documentación indicada en el apartado 6.
- El adiestramiento del personal de la F.N.M.T necesaria, tanto para el manejo de las instalaciones, como para su mantenimiento, según lo indicado en el apartado 11.

5. RESTRICCIONES TÉCNICAS

5.1 Requisitos en la instalación Eléctrica.

La instalación eléctrica se realizará cumpliendo las prescripciones del Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT) e Instrucciones Técnicas Complementarias (ITC).

Alimentación eléctrica

El sistema de alimentación eléctrica de la FNMT-RCM que da servicio a cualquier máquina es trifásico 400 V-50 Hz, con sistema de conexión de neutro TT, SIN NEUTRO DISTRIBUIDO. Por tanto, si algún equipo precisara de alimentación monofásica, cable de neutro o una tensión de alimentación distinta a la indicada anteriormente, el SUMINISTRADOR deberá incorporará un transformador que permitan su conexión a la red existente.

Estos transformadores estarán en todos los casos conectados a la salida del interruptor principal de la máquina, formando por tanto parte de la misma. Estarán protegidos eléctricamente a la entrada y salida con interruptor magneto térmico o en su defecto con fusibles, e incorporarán protección térmica en los bobinados.

Los equipos eléctricos y electrónicos no generarán distorsiones en la red eléctrica de baja tensión de la FNMT-RCM. En particular, el nivel máximo de armónicos en intensidad

deberá cumplir los requerimientos de la norma EN 61000-2-4, para equipos de corriente nominal hasta 16 A, y de la norma EN 61000-3-4, para corrientes nominales a partir de 16 A. Para cumplir con estos requisitos, los equipos incorporarán filtros u otros dispositivos cuando sea necesario.

Mando y maniobra

La maniobra eléctrica deberá ser a 24 Vca ó 24 Vcc, quedando excluidas otras tensiones.

Todas las señales de E/S digitales que tengan que interactuar con otros equipos de la FNMT-RCM, deberán ser libres de potencial. Si el sistema no estuviera diseñado de este modo, deberá suministrarse el interface adecuado para ello.

La conexión entre el armario eléctrico y la máquina se realizará con conectores de modo que en caso de ser necesario el desplazamiento del armario o de la máquina no sea necesario desconectar ningún cable en las bornas, salvo los de alimentación eléctrica general.

La maniobra eléctrica deberá ser a 24 Vca ó 24 Vcc, quedando excluidas otras tensiones.

- Se deben cumplir las prescripciones técnicas de la norma UNE-EN 418 “Seguridad de las máquinas. Equipo de parada de emergencia”
- Se deben cumplir las prescripciones técnicas de la norma UNE-EN 1037 “seguridad de las máquinas. Señales audibles de peligro”.
- Se deben cumplir las prescripciones técnicas de la norma UNE-EN 1088 “Seguridad de las máquinas. Dispositivos de enclavamiento asociados s resguardos”.
- La maniobra eléctrica deberá ser a 24 Vca ó 24 Vcc, quedando excluidas otras tensiones
- Todas las señales de E/S digitales que tengan que interactuar con otros equipos de la FNMT-RCM, deberán ser libres de potencial. Si el sistema no estuviera diseñado de este modo, deberá suministrarse e interface adecuado para ello.

5.2 Requisitos en los Elementos mecánicos

El SUMINISTRADOR entregará tres juegos de las herramientas o elementos especiales que sean necesarios para el mantenimiento y ajuste de la máquina.

6. DOCUMENTACION

Será parte integrante del suministro la documentación técnica, en español en papel y en soporte electrónico:

- Planos preliminares de la instalación.
- Especificación técnica y de seguridad de los materiales que utilice la instalación.

- Manual de instrucciones, usuario y mantenimiento. El manual de instrucciones incluirá los planos y esquemas necesarios para poner en servicio, conservar, inspeccionar, comprobar el buen funcionamiento y, si fuera necesario, reparar la máquina y cualquier otra instrucción pertinente, en particular, en materia de seguridad.
- Manual de Seguridad para el manejo de la instalación, identificando los riesgos y las medidas preventivas necesarias a adoptar para eliminarlos o controlarlos.
- Lista de repuestos de todo tipo de componentes, con vida inferior a un año, que el fabricante estime necesario que la FNMT-RCM tenga en stock.
- Relación de repuestos.
- Lista completa de material eléctrico, hidráulico y/o neumático instalado: eléctrico, hidráulico y/o neumático) especificando clase, marca, modelo, características técnicas, precio, etc.

7. TRANSPORTE

Se tendrá en cuenta que las medidas máximas del camión que se utilice para el transporte del suministro a Fábrica deberán ser: 3,50 m. de altura x 11 m. de largo.

Como se ha indicado en el punto 4, el suministro incluye el transporte de los equipos y materiales hasta el emplazamiento definitivo en la FNMT-RCM. Se incluirá el costo de los embalajes y de los seguros necesarios.

Se incluye la retirada de los embalajes utilizados para el transporte de la máquina.

8. MONTAJE E INSTALACIÓN

La FNMT-RCM dejará la zona de actuación totalmente libre.

Previamente al montaje y antes de enviar al personal a las instalaciones de la FNMT-RCM, el adjudicatario deberá gestionar la homologación de la empresa en materia preventiva y de seguridad. El proceso de homologación se explicará al adjudicatario cuando se formalice el pedido.

Mediante esta homologación el adjudicatario queda obligado a asegurar que todos los operarios que trabajen en la ejecución de la instalación cumplen, mientras realizan los trabajos y permanezcan dentro del recinto de la FNMT-RCM, las normativas de seguridad, cubriendo las responsabilidades de cualquier índole que pudieran generarse.

9. CONFORMIDAD "CE"

La instalación, una vez terminada, deberá cumplir y adaptarse a todo lo legislado, tanto en España como en la Unión Europea, en materia de Prevención de Riesgos Laborales, Seguridad e Higiene en el Trabajo y demás reglamentaciones específicas para este tipo de instalaciones, aunque no estén expresadas de forma concreta.

Para ello, el suministrador de la máquina deberá acreditar documentalmente que es conforme al menos con:

- 2006/42/CE, Directiva de Seguridad en Máquinas.
- 2014/30/CE, Directiva de Compatibilidad Electromagnética.
- 2014/35/CE, Directiva de Baja Tensión.

La documentación necesaria para la mencionada acreditación de conformidad CE, es la siguiente:

- Declaración "CE" de conformidad (según hoja tipo adjunta del Anexo IV) en español.
- Marcado "CE" de la maquinaria.
- Manual de instrucciones. Este manual es el mismo que se pide en el punto 6 de la Documentación y deberá entregarse a la FNMT-RCM antes de la entrega de la máquina.

Declaración "CE" de conformidad.

Se deberán entregar los certificados de conformidad de la máquina o instalación, estos certificados deben estar redactados en idioma español.

En el caso de que se trate de una instalación compuesta por varias máquinas que funcionen de manera solidaria, es condición necesaria que, además de los marcados CE de cada una de las máquinas que compongan la línea, se entregue un marcado CE de la línea completa donde figuren claramente todos los equipos y/o máquinas que la integran.

La declaración "CE" de Conformidad, deberá comprender como mínimo lo siguiente:

- Nombre y dirección del fabricante o de su representante.
- Descripción de la maquinaria (marca, tipo, número de serie, etc.).
- Todas las disposiciones pertinentes a las que se ajuste la máquina.
- Nombre y dirección del Organismo de Control.
- Número de Certificación "CE" de Tipo.
- Referencia a las normas armonizadas.
- Normas y especificaciones técnicas nacionales que se hayan utilizado.

Marcado "CE".

Cada máquina llevará fijadas a su superficie como mínimo, de forma clara, visible, legible e indeleble, las indicaciones siguientes:

Nombre y dirección del fabricante.

- El Marcado "CE".
- Designación de la serie o del modelo.
- Número de serie, si existiera.
- Año de fabricación.

Nivel de ruido de las máquinas:

- Nivel de presión acústica continúa equivalente Ponderado A,
- Nivel de Pico.

Medidas adoptadas contra el ruido

El nivel de ruido de la línea será (<80 dB) en los puestos de trabajo cercanos a los puntos de extracción del producto terminado. Si la línea superara los 80 dB en algún punto, el suministrador aplicará las medidas necesarias de reducción del ruido en origen a los focos que lo superen.

Cumplimiento del real decreto 1215/97

Independientemente de que el equipo cumpla con la obligación legal con respecto al marcado y la declaración de conformidad CE, la FNMT-RCM revisará el cumplimiento estricto del RD 1215/97 para certificar que, el equipo que pone a disposición de sus trabajadores es totalmente seguro. Por lo tanto, la FNMT-RCM, procederá, si lo considera oportuno, a contratar a una empresa autorizada para realizar auditorías de seguridad de maquinaria con objeto de certificar el cumplimiento del anexo II de este Real Decreto. Cualquier no conformidad que se detecte sobre el cumplimiento de esta normativa se comunicará de inmediato al fabricante, quien deberá, asumiendo el coste que sea necesario, corregir esta anomalía. En el caso de que la no conformidad no pueda ser subsanada, esto podrá ser motivo de cancelación del contrato por parte de la FNMT-RCM, quien se reservará la ejecución de las acciones legales que considere oportunas.

10. GARANTÍAS

El equipo gozará de un período de **garantía de doce (12) meses**, a partir de la **recepción (SAT)**

El adjudicatario estará obligado durante este período a efectuar, sin cargo alguno, por materiales, mano de obra, desplazamientos, dietas, o por cualquier otro concepto, no sólo la reposición de los elementos de funcionamiento anormal que sean precisos, sino a la renovación de aquellas partes de la instalación que sea necesario corregir cuando éstas respondan a errores de concepción técnica.

El suministrador autorizará la intervención del personal de Mantenimiento de la FNTM, en aquellas averías que no atiendan en un plazo de 24 horas para suministradores nacionales y de 48 horas para extranjeros, a partir del momento del aviso.
Igualmente, el suministrador se hará cargo de los componentes reemplazados y de los posibles daños que pueda causar el personal de mantenimiento de la FNMT en la reparación de averías que no puedan ser atendidas por la firma suministradora en los plazos establecidos. En estos casos no habrá pérdida de garantía.

La firma suministradora autorizará la intervención del personal de Mantenimiento de la FNMT-RCM en aquellas averías que no atiendan en un plazo de veinticuatro (24) horas para suministradores nacionales o cuarenta y ocho (48) horas para suministradores extranjeros, a partir del momento del aviso.

Igualmente, la firma suministradora se hará cargo de los componentes reemplazados y de los posibles daños que pueda causar nuestro personal de mantenimiento en la reparación de averías que no puedan ser atendidas por la firma suministradora en los plazos establecidos. **EN NINGUNO DE ESTOS CASOS HABRÁ PERDIDA DE GARANTÍA**.

11. ADIESTRAMIENTO

El suministrador impartirá el adiestramiento necesario tanto al personal del Departamento de Imprenta, para su utilización, como al personal del Departamento de Mantenimiento, para el mantenimiento del equipo, en las propias instalaciones de la FNMT-RCM o en las del fabricante del equipo, en horario normal de trabajo, haciéndose cargo de todos los gastos que origine este adiestramiento (Dietas, viajes, alojamiento, etc.), tanto de su opio personal como del personal de esta FNMT-RCM. Si el mencionado adiestramiento no se imparte en español, la firma suministradora deberá poner a disposición de nuestro personal un traductor durante todo el periodo de adiestramiento, sin coste adicional para la F.N.M.T

Independientemente de la acordada para otros Departamentos de la FNMT, el suministrador se compromete a el adiestramiento sobre el mantenimiento y ajustes necesarios de la máquina o equipos objeto del contrato,

El adiestramiento indicado anteriormente incluirá la necesaria en relación con la prevención de Riesgos Laborales al personal.

Certificados

Una vez se haya finalizada el adiestramiento del personal de operación de la máquina, el suministrador realizará a cada uno de los operarios de la máquina un examen teórico práctico o test de capacitación que certifique el grado de aprovechamiento de la formación impartida.
En caso de que alguno de los trabajadores no supere la prueba, se revisará conjuntamente entre el suministrador y el Dirección del Departamento de Imprenta la formación adicional necesaria para que el personal que debe operar en la máquina alcance los conocimientos suficientes para su manejo.

Una vez superada la prueba, el suministrador emitirá un certificado de aprovechamiento que acredite que el operario está capacitado para manejar la máquina de forma segura y con el rendimiento garantizado por el fabricante.

12. RECEPCIÓN DE LOS EQUIPOS

Pre-recepción (FAT): En los talleres del suministrador se realizará un ejercicio real del funcionamiento de la instalación, para lo cual el proveedor tendrá previstos los sistemas necesarios para la realización de las pruebas.

La FNMT-RCM facilitará un documento de protocolo en el que se describirán una serie de test a realizar para verificar que el suministro solicitado da cumplimiento a las especificaciones y requisitos técnicos solicitados en el Pliego de Prescripciones Técnicas (PPT) y servirá como prueba documental para la aceptación del sistema.

FNMT facilitará el material de test, ficheros de producción, DLL´s, etc. para la realización de las pruebas.

El procedimiento de prueba de aceptación se considerará conforme (aprobado) en caso de que todas las pruebas tengan en su estado el resultado "OK" o "Parcial OK".

Si el protocolo no se cumple con éxito será necesaria definir las actuaciones a realizar y el proveedor tendrá el compromiso dentro de un tiempo determinado (que se acordará directamente durante la realización de las pruebas) a reparar los no cumplimientos del sistema, esta actuación será documentada y consensuada con la FNMT.

La recepción – entrega (SAT) se realizará en la Fábrica Nacional de Moneda y Timbre, una vez instalada, puesta en marcha e impartida la formación de la máquina.

La FNMT-RCM facilitará un nuevo documento de protocolo en el que se describirán una serie de test a realizar para verificar que el suministro solicitado da cumplimiento a las especificaciones y requisitos
técnicos solicitados en el Pliego de Prescripciones Técnicas (PPT) con producción real y se verificará aquellos test que durante el FAT no fueron conformes para comprobar que se han subsanado las deficiencias detectadas.

La recepción se hará una vez validado los test del protocolo SAT y cuando el sistema haya funcionado 80 horas de trabajo a plena producción y sin anomalías,

13. PLAZO DE ENTREGA

El plazo máximo de entrega de la licitación para la puesta en producción de la máquina en la FNMT-RCM quedará sujeto a lo que indique el Pliego de Condiciones Particulares y no será superior a 6 meses.

Se indicará en la oferta un calendario con las siguientes etapas contando desde la fecha de adjudicación.

Nº	CONCEPTO
1	Funcionamiento previo. (FAT) Pre-recepción en los talleres del fabricante.
3	Suministro del equipo en las instalaciones de la FNMT-RCM.
4	Montaje y puesta en marcha en la FNMT-RCM.
5	Formación.
6	Funcionamiento en FNMT (SAT).
7	Garantía.

EL DIRECTOR DE IMPRENTA/TARJETAS,
Juan Damián Álvarez Velázquez

ANEXO I – Resumen de requisitos

Nº	REQUISITO ESENCIAL
Tarjetas, Holograma, Panel de firma	
1	Tarjetas ISO ID-1
2	Ancho máximo cintas de hologramas/panel de firma: 95mm
3	Posición de marcas impresas entre hologramas: derecha e izquierda
4	Tolerancia de posicionamiento en la tarjeta: ± 0,1 mm
5	Tolerancia de Estampación ± 0.15 mm
6	Tolerancia de posicionamiento del transporte del foil: ± 0,15 mm
7	Rendimiento de 4.500 a 6.000 tarjetas/h
Alimentación Transporte, carga y descarga de tarjetas	
8	Alimentador: Mediante sistema de cargadores con capacidad para 500 tarjetas.
9	3 posiciones de carga: • Posición de carga con tarjetas en posición de espera. • Posición de trabajo: Las tarjetas se separan desde la parte inferior del cargador. • Posición de descarga, cargadores vacíos.
10	La separación de tarjetas desde el cargador a la máquina evitará arañazos en la superficie de las tarjetas
11	Verificación de orientación de la tarjeta
12	Detección de doble tarjeta
13	Descarga: Mediante sistema de cargadores con capacidad para 500 tarjetas.
14	3 posiciones de descarga: • Posición de carga vacío. • Posición de trabajo: Las tarjetas se introducen automáticamente por la parte inferior del cargador. • Posición de descarga, cargadores llenos con tarjetas procesadas para ser vaciados
Módulo de estampación	
15	Área de estampación conforme a la Fig. 1. Pág. 3
16	Control Electrónico de Temperatura: de 20 a 250 ºC.
17	Ajustes de presión y temperatura del troquel de estampación dependiendo del foil; ajustable por software.
18	Enrollado y desenrollado de cintas de hologramas en dos sentidos
19	Ajuste de la posición del holograma/panel de firma sobre la tarjeta

N º	REQUISITO ESENCIAL
20	Transporte del foil: paso programable o detección de marca de impresión. Las marcas impresas pueden estar situadas a izquierda o derecha del holograma visto de frente.
Controles	
21	Control de temperatura del troquel
22	Control de posición de tarjeta en el troquel
23	Contadores de hologramas/panel de firma y tarjetas
24	Programas diferentes para ajustes y configuraciones distintas
Otros	
25	Declaración de conformidad. Marcado CE
26	Tres (3) troqueles para estampación de paneles de firma.
27	Tres (3) herramientas para estampación de hologramas.
28	Formación
29	Nivel sonoro (< 80db(A).
30	400 V-50 Hz, con sistema de conexión de neutro TT, SIN NEUTRO DISTRIBUIDO.

ANEXO II- Hoja a cumplimentar para el Marcado CE de la instalación.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Nº .....

El abajo firmante, en representación de:

Fabricante:
Dirección:

O en el nombre del Representante autorizado del fabricante indicado a continuación

Representante autorizado:
Dirección:

Declara que el producto

Identificación del producto:

Es conforme con las disposiciones de la(s) siguiente(s) directiva(s) CE (incluyendo todas las modificaciones aplicables)

Y se han aplicado las normas y/o especificaciones técnicas referenciadas.

.... (lugar),
.....(fecha),
.....
(firma)
.....
(nombre y cargo de la persona autorizada por el fabricante o su representante autorizado)