

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

**ACUERDO MARCO PARA LA PRESTACIÓN DE
SERVICIOS DE CERRAJERÍA, CARPINTERÍA METÁLICA,
MANTENIMIENTO DE ELEMENTOS METÁLICOS Y
LIMPIEZA DE ELEMENTOS METÁLICOS.**

PROCEDIMIENTO PA-MO-421135-2026

ÍNDICE

- 1.- OBJETO.
- 2.- DESCRIPCIÓN.
- 3.- ALCANCE DEL SERVICIO
- 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, INSTALACIÓN.
- 9.- DOCUMENTACIÓN.
- 10.- GARANTÍAS.
- 11.- PENALIZACIONES.
- 12.- ACLARACIONES SOBRE ELPLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.
- 13.- ANEXOS
 - 13.1.- PLANOS CONTENEDORES.

1.- OBJETO.

El objeto de este Pliego de Prescripciones Técnicas es definir las condiciones técnicas que regirán la ejecución del Acuerdo Marco para la prestación de servicios de cerrajería, carpintería metálica, mantenimiento de elementos metálicos y limpieza de elementos metálicos para el Departamento de Moneda de la FNMT-RCM.

El objeto incluye tanto los trabajos descritos de forma detallada en este pliego como cualquier otra actuación propia del oficio de cerrajería.

En la ejecución de los servicios objeto de este acuerdo marco, el/los adjudicatario/s deberá/n cumplir toda la normativa medioambiental vigente que resulte de aplicación, en especial la relativa a gestión de residuos.

El acuerdo marco se estructura en 2 lotes independientes, permitiendo la especialización técnica y la concurrencia de diferentes empresas.

2.- DESCRIPCIÓN.

LOTE 1: *Reparación de contenedores y otras tareas de prestación de servicios de cerrajería y carpintería metálica.*

El adjudicatario deberá realizar, entre otros, los siguientes servicios relacionados con la reparación de contenedores:

- a) Reparación o reposición de cazoletas.
- b) Reparación de tapadera, con aportación de elementos metálicos dañados, si fuera necesario.
- c) Reparación de cierre de tajadera inferior, con reposición de elementos de accionamiento (cremallera, piñones o tajadera), si fuera necesario
- d) Reparación de estructura metálica, fundamentalmente patas, con enderezamiento de las mismas, o sustitución de perfilería, si el daño fuera excesivo y así se requiriera.
- e) Repintado de los contenedores cuando así se requiera.
- f) Cualquier otro trabajo necesario para mantener los contenedores en perfectas condiciones de mantenimiento

La cantidad anual media aproximada de contenedores a reparar es de 90.

F.M.N.T.-R.C.M. acumulará un mínimo de 30 contenedores, a partir del cual, se avisará al adjudicatario para su recogida y para acometimiento de los trabajos necesarios.

A continuación, se adjunta una foto de un contenedor para la valoración de todas las actuaciones que se han descrito anteriormente. En el anexo 14.1 se adjunta un plano con las dimensiones.



Fig. 1.- Foto de contenedores de moneda/cospel.

Además de los trabajos descritos previamente, el/los adjudicatario/s de este lote deberá/n realizar cualquier otra actuación propia del oficio de cerrajería que resulte necesaria para garantizar el correcto funcionamiento, seguridad, accesibilidad y mantenimiento de los elementos metálicos, sistemas de cierre y estructuras del Departamento de Moneda de la FNMT-RCM.

Se incluyen en este apartado todos aquellos trabajos que, aun no estando detallados de manera individualizada, sean inherentes a la actividad de cerrajería, carpintería metálica, reparación, ajuste, sustitución, fabricación o intervención sobre elementos metálicos, siempre que estén directamente relacionados con el objeto del contrato y no constituyan una ampliación sustancial del mismo.

El adjudicatario notificará cualquier incidencia detectada derivada en cualquiera de los trabajos que tenga que realizar, debiendo modificar de forma inmediata el proceso cuando así se requiera, con el fin de subsanar la incidencia y evitar su repetición.

LOTE 2: Limpieza de chapas de protección de la máquina de recubrimientos

El adjudicatario deberá realizar la limpieza de las chapas de protección de una máquina de PVD (deposición física en fase vapor) magnetron sputtering. En el proceso de deposición, estas chapas se recubren con material cerámico (CrAlTiN) que debe ser retirado por medio de la técnica de granallado, el

procedimiento será tal que se retire el recubrimiento minimizando la deformación de las chapas. Para la eliminación del material y preparación de las chapas se realizará de la siguiente manera:

- a) Chorreado con arena para eliminar completamente la capa cerámica (CrAlTiN).
- b) Limpieza para eliminación total de los restos o residuos que puedan ser generados durante el proceso de chorreado de arena. Puede realizarse con agua a presión, poniendo especial cuidado en que no aparezcan oxidaciones en ninguna de las partes de las piezas.

F.N.M.T.-R.C.M. avisará cuando se disponga de 1 juego para procesado. A continuación, se adjunta un conjunto de piezas para granear, con posibilidad de incluir alguna pieza adicional Este se entregará en 2 contenedores de madera como se muestra en la figura 3. El tamaño de los contenedores donde se alojan las piezas tiene unas dimensiones de la base de 800 x 600 (medio Europalet) y altura de 450 mm.

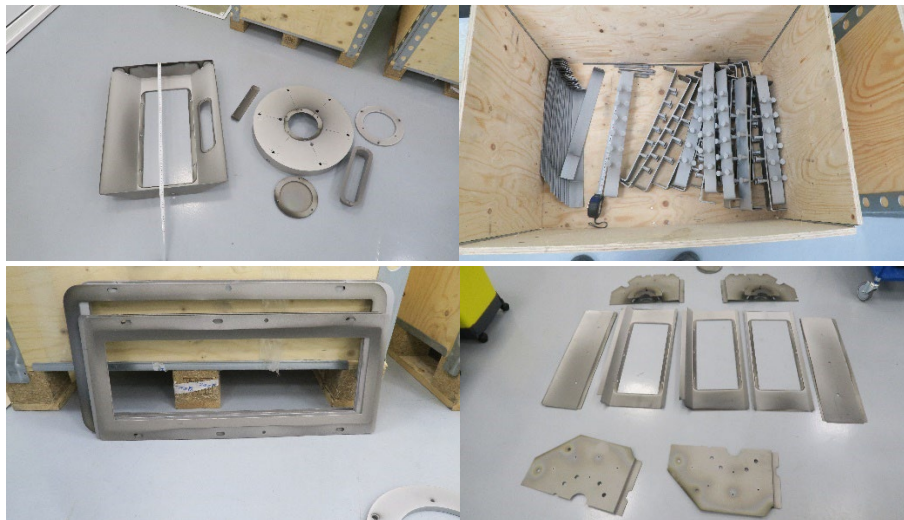


Fig. 2.- Juego completo para el granear de chapas



Fig. 3.- Contenedores para el transporte de las chapas.

La frecuencia aproximada de este trabajo es de 1 juego cada 3 meses.

F.N.M.T.-R.C.M. notificará cualquier incidencia ocurrida en el equipo de recubrimientos, debida a falta de limpieza de las chapas, requiriéndose al adjudicatario para la modificación inmediata del proceso de limpieza, con el fin de subsanar dicha incidencia.

3.- ALCANCE DEL SERVICIO

Esta licitación dará lugar a la selección de uno o mas adjudicatarios del Acuerdo Marco.

El servicio incluirá la recogida y devolución de los elementos y materiales objeto del servicio en instalaciones de F.N.M.T.-R.C.M.-

Para el resto de trabajos no detallados e indicados en el lote 1, su contratación se efectuará mediante petición de oferta específica de contratación basada entre los adjudicatarios del lote 1 donde se detallarán las condiciones de la misma.

4.- PLAZO DE ENTREGA DEL SUMINISTRO O EJECUCIÓN DEL SERVICIO

Este acuerdo marco tendrá una vigencia desde su formalización de cuarenta y ocho (48) meses a contar desde la formalización del contrato.

La contratación basada del acuerdo marco se realizará conforme a lo que se indique en el pliego de cláusulas administrativas particulares del procedimiento. Podrán emitirse tantos contratos basados como sean precisos, siempre que, en su conjunto, no se supere el importe máximo asignado al Acuerdo Marco.

Se establecerá un plazo de ejecución de 4 semanas para un lote de 30 contenedores, desde la comunicación hasta su devolución en instalaciones de F.N.M.T.-R.C.M.

Para los servicios del lote 1 no especificados, como norma general, los trabajos deberán iniciarse en un plazo máximo de 5 días naturales desde la recepción de la orden de servicio, salvo cuando, por su naturaleza, sea precisa una intervención urgente, en cuyo caso el plazo se reducirá a 2 días naturales.

En todo caso, los plazos de ejecución específicos de estos servicios no especificados serán reflejados en la petición de oferta que se tramite para la contratación basada de cada caso en particular.

Para los servicios del lote 2, se establecerá un plazo de ejecución de 4 semanas para un juego de chapas de la máquina de recubrimientos, desde la comunicación de la necesidad del servicio hasta su devolución en instalaciones de F.N.M.T.-R.C.M.

5.- CANTIDAD OBJETO DE LA LICITACIÓN.

Dado que el presente contrato se articula como un Acuerdo Marco, la cantidad de trabajos de cerrajería a realizar es indeterminada, y dependerá de las necesidades que se generen en la FNMT-RCM durante la vigencia del contrato. A modo orientativo, en el apartado “2.- Descripción” hay una estimación de los trabajos periódicos habituales a realizar en nuestras instalaciones.

Los servicios se prestarán a demanda, mediante la emisión de las correspondientes órdenes de servicio por parte de la FNMT-RCM.

6.- PRECIO.

El valor estimado de los trabajos objeto de este Acuerdo Marco será conforme a lo indicado en el apartado II del pliego de cláusulas administrativas particulares

7.- CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

Estas condiciones han sido detalladas en el apartado “4.- Plazo de entrega del suministro o ejecución del servicio”.

Además de las condiciones descritas en el párrafo anterior, deberán cumplirse las siguientes condiciones:

Todas las entregas de materiales, piezas de repuesto, consumibles y cualquier otro elemento necesario para la correcta ejecución de los trabajos serán realizadas por cuenta exclusiva del adjudicatario, incluyendo los gastos de transporte, carga, descarga, manipulación y cualquier coste asociado.

El adjudicatario deberá garantizar que los materiales lleguen en condiciones óptimas y dentro de los plazos establecidos para cada tipo de actuación.

La Administración no asumirá ningún coste derivado del transporte, desplazamiento o suministro de materiales, siendo responsabilidad íntegra del adjudicatario asegurar la disponibilidad y entrega puntual de todos los elementos necesarios para la prestación del servicio.

10.- GARANTÍAS DE LOS SUMINISTROS Y DOCUMENTACIÓN DEL SERVICIO.

Conforme a lo indicado al respecto en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares.

11.- PENALIZACIONES.

De acuerdo a lo establecido en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares.

12.- ACLARACIONES SOBRE EL PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para cualquier aclaración de este Pliego de Prescripciones Técnicas, deberán contactar con:

Departamento de Ingeniería de Moneda

- Juan Casoni Segovia

Juan.segovia@fnmt.es

682 779 502

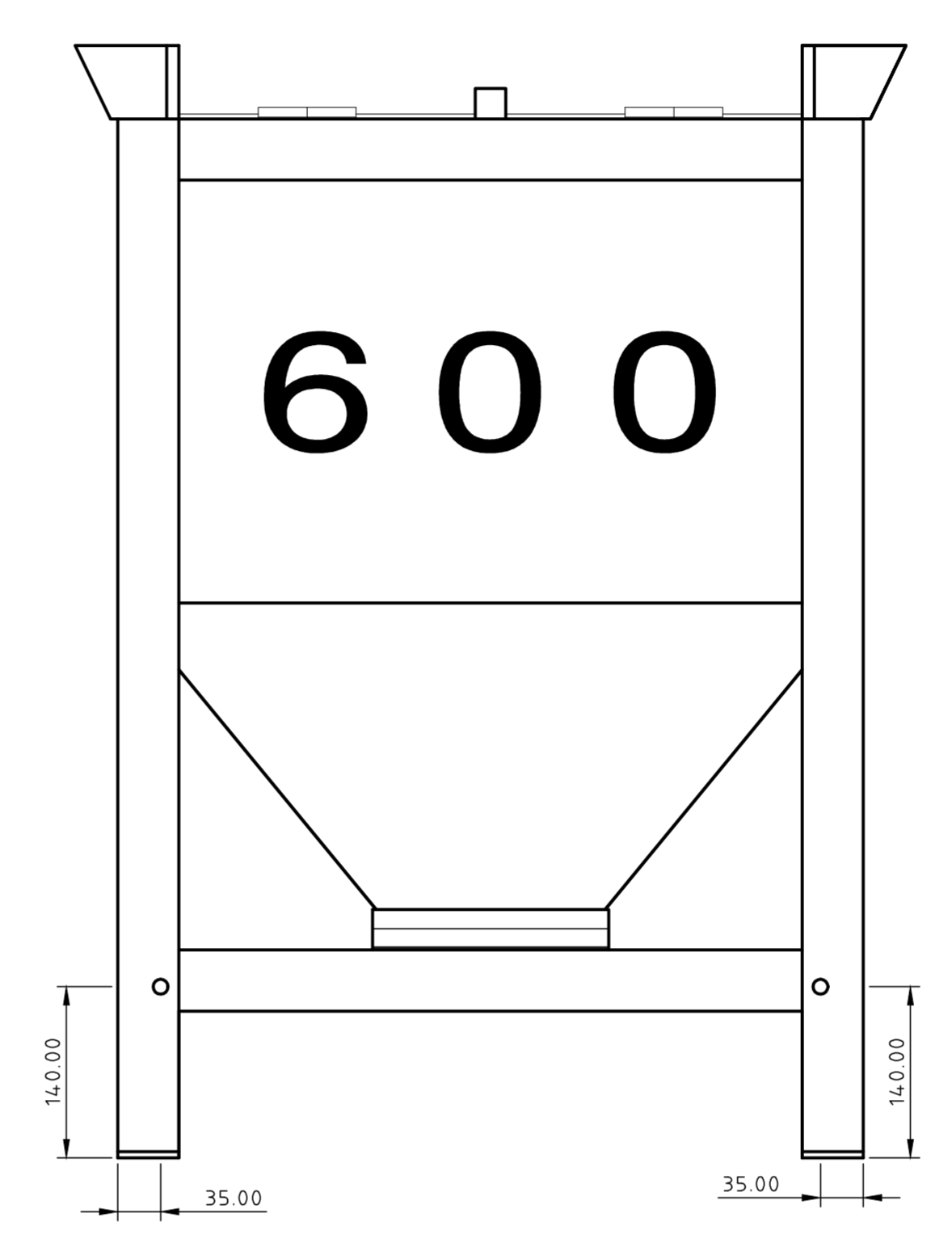
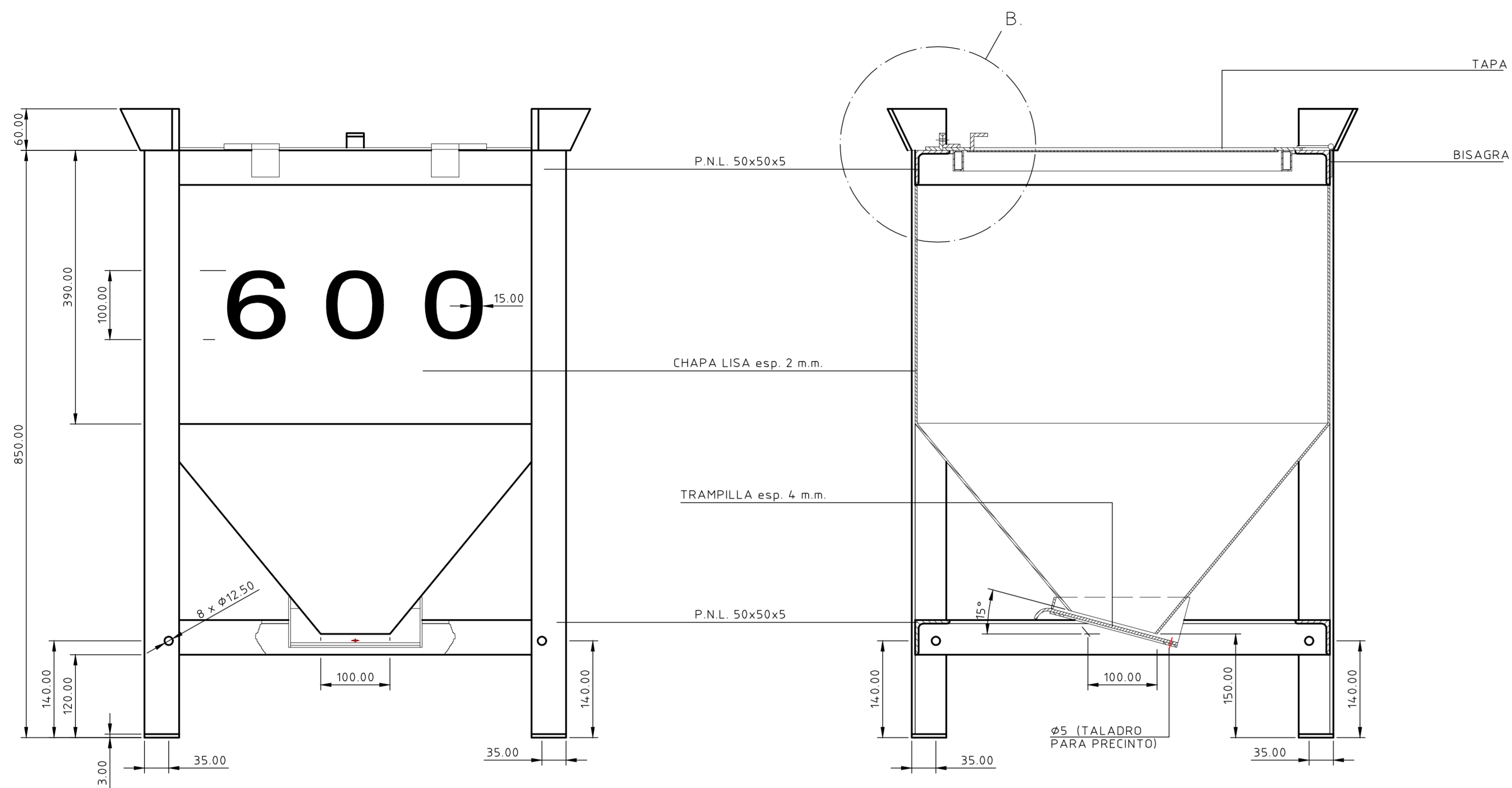
- Víctor Feijoo Rodríguez

Victor.feijoo@fnmt.es

606 459 814

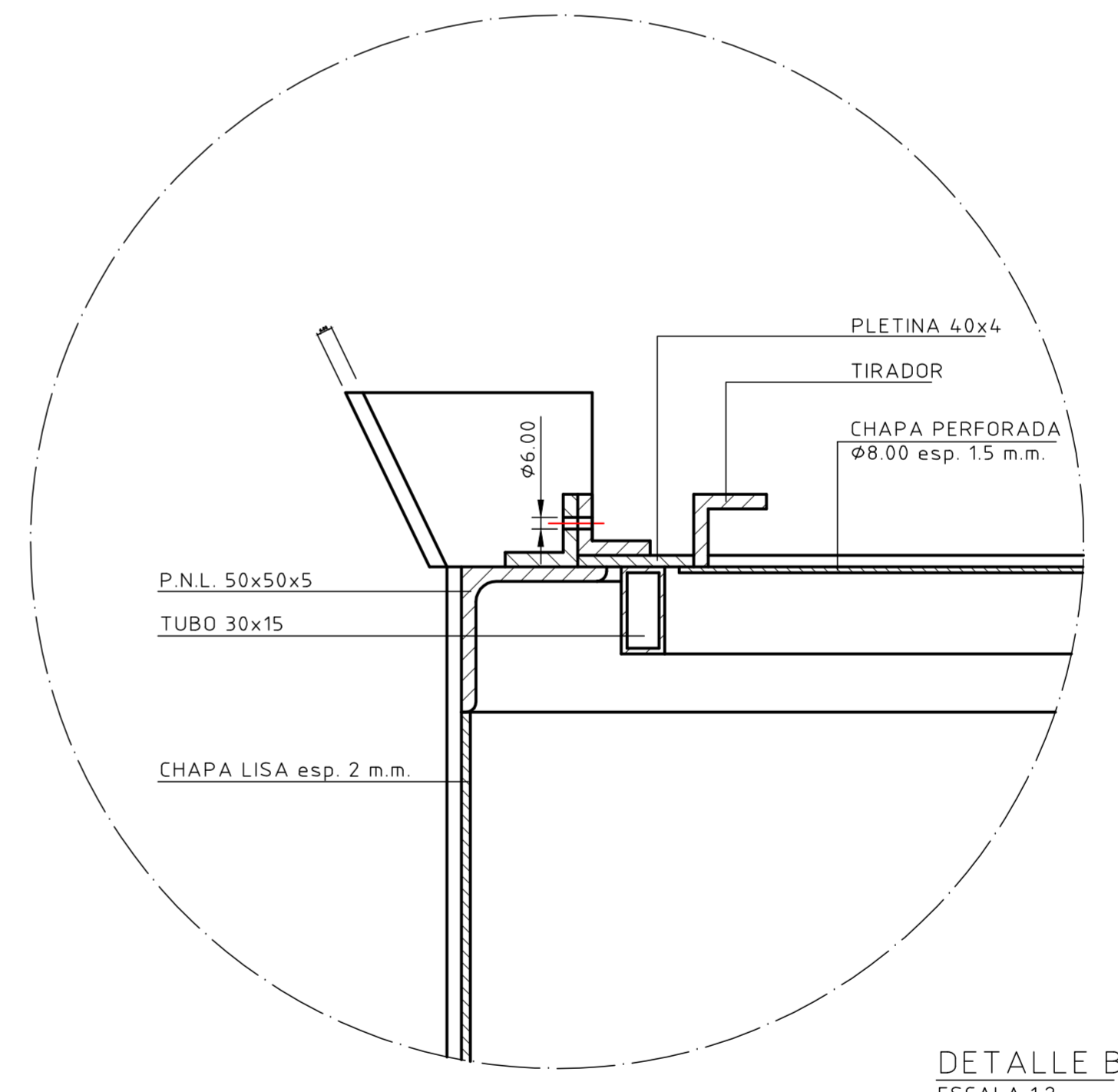
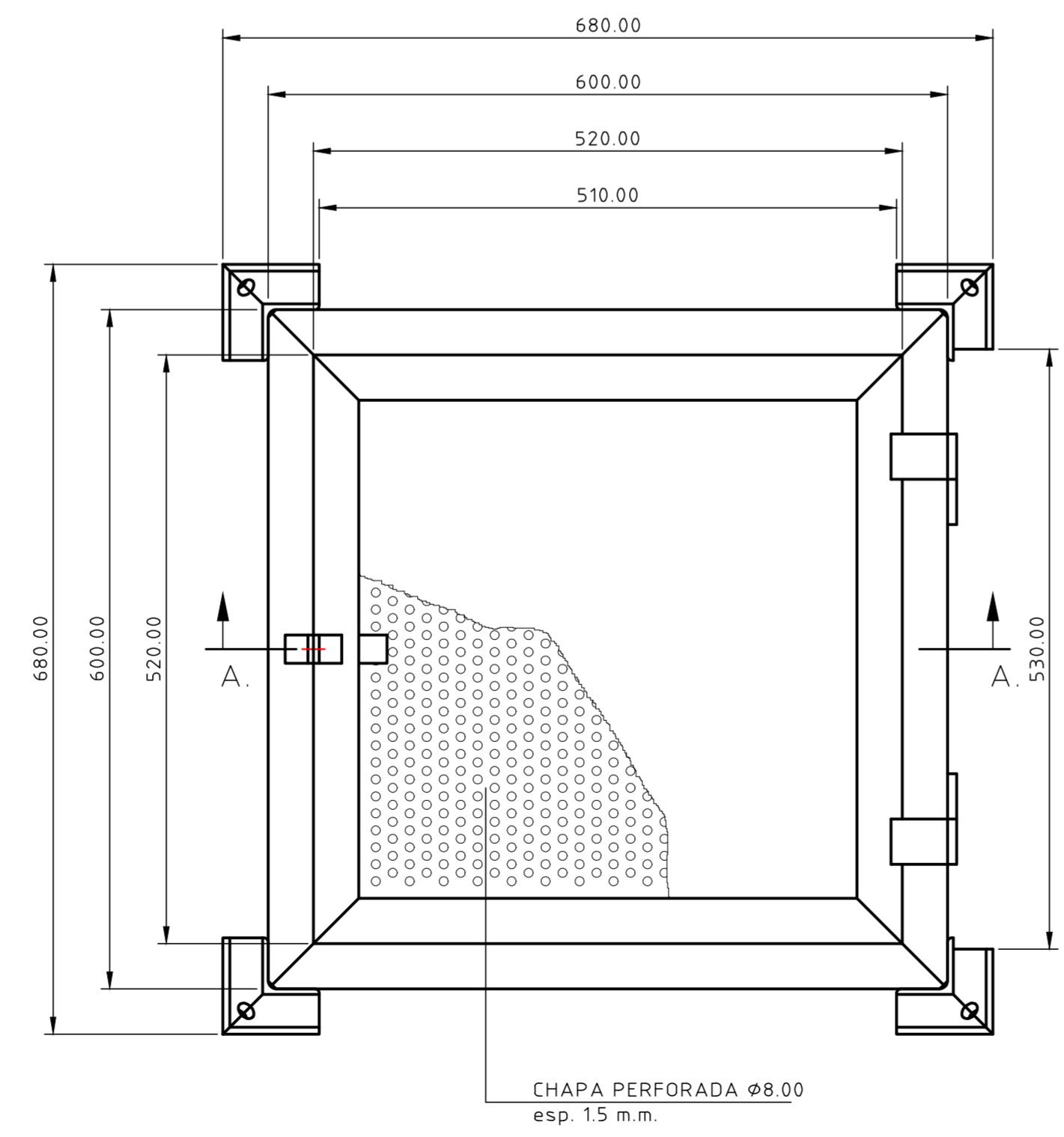
13.- ANEXOS

13.1.- PLANOS CONTENEDORES



SECCION A-A

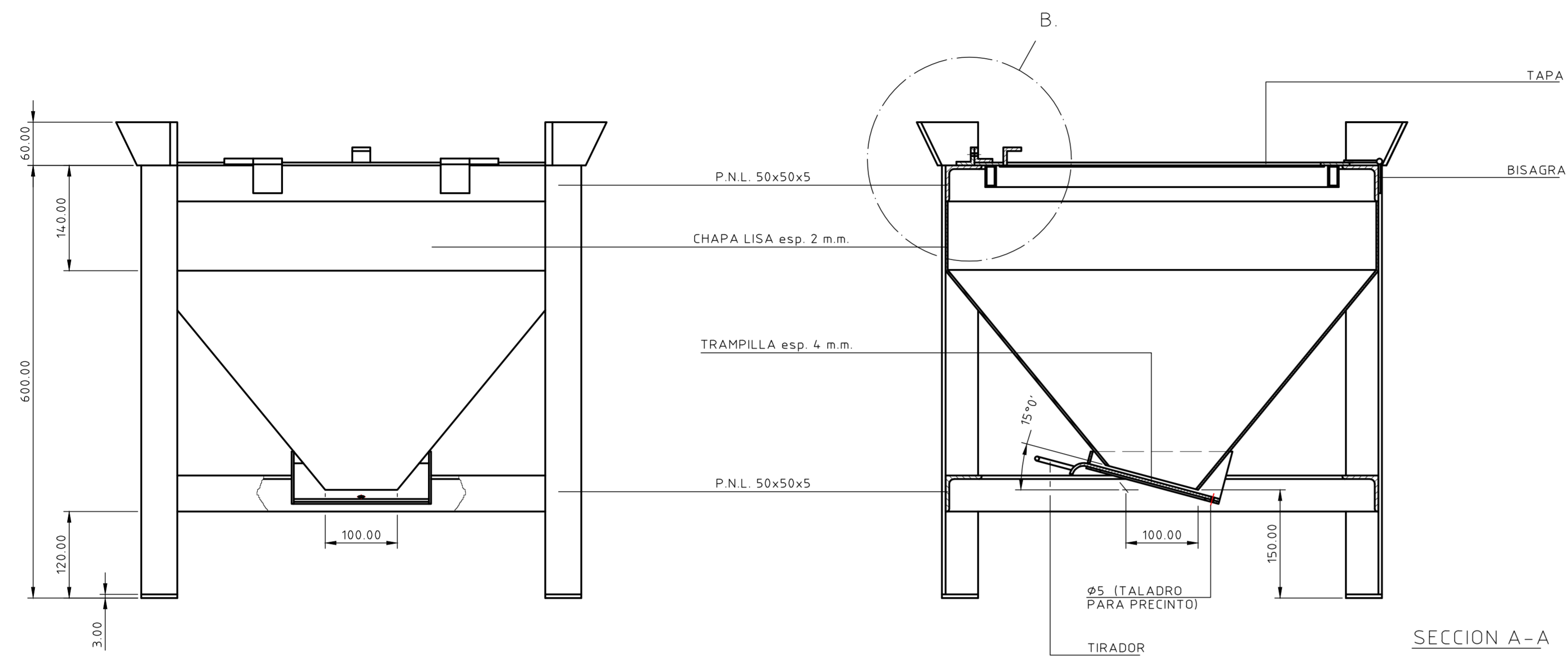
NOTA.- LOS 8 TALADROS DE Ø12.50mm SERVIRAN PARA FIJAR LAS P.N.L. INFERIORES DE LAS CUATRO PATAS (DOS TALADROS EN CADA PATA), CON TORNILLOS M12 (DIN-933), ARANDELA ELÁSTICA M12 (DIN-1277/B) Y TUERCA M12 (DIN-934)



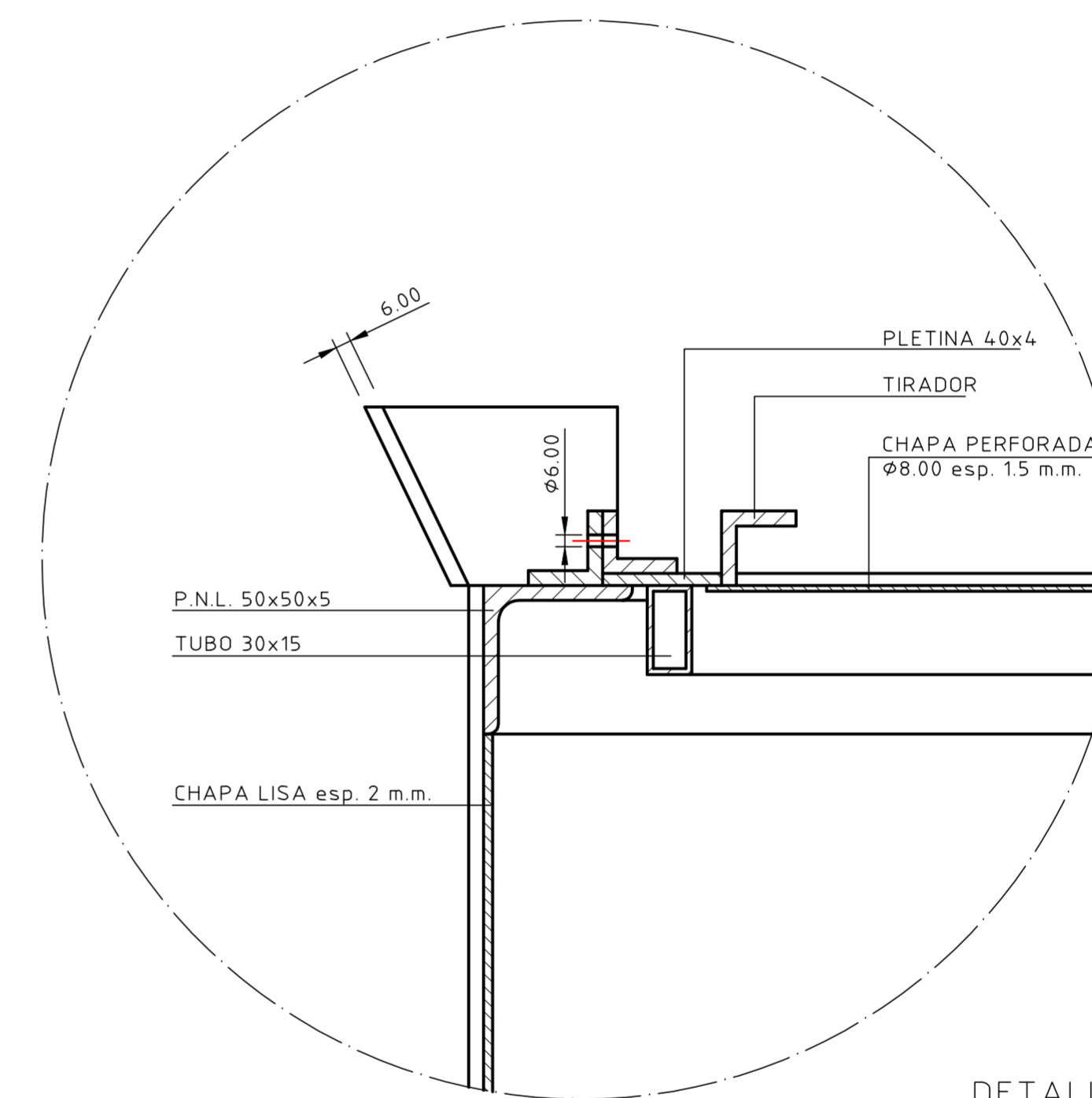
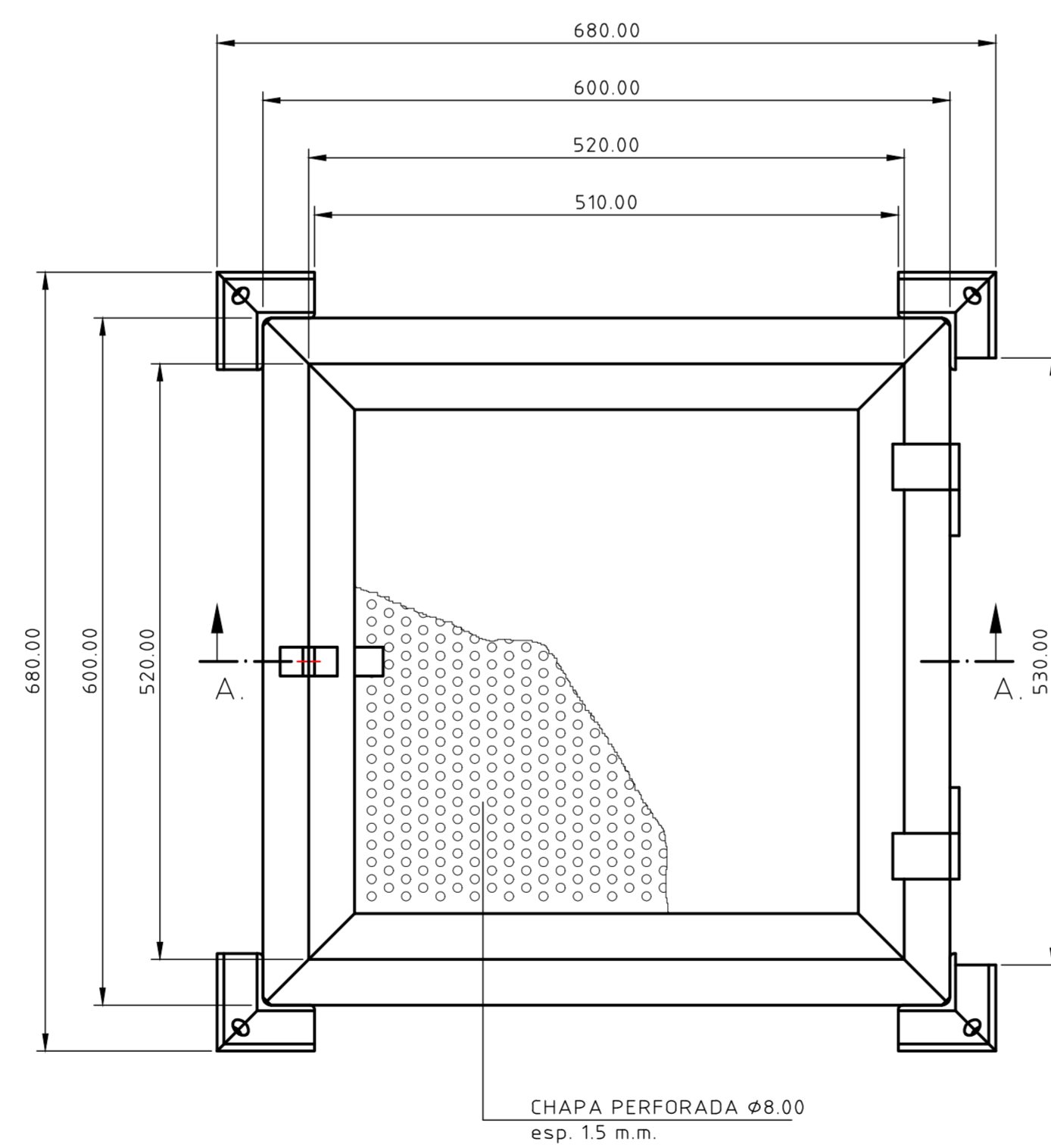
DETALLE B.
ESCALA 1:2

NOTA.-EL CONTENEDOR SE PINTARA EXTERIORMENTE CON ESMALTE DE COLOR AZUL.

ESCALA	COTAS SIN TOLERANCIA		MATERIAL	TRATAMIENTO	Nº
1:5 1:2	H8/h8				7
MODIFICACIONES	FECHA	NOBRE	CONTENEDOR DE COSPELES Nº 1		
1 25/03/99 (INURIA)	30/10/97				
COMPROBADO	30/10/97				
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA			RUTA W/ PLANOS / INDUSTRIAL / MONEDA / UTILES Y ACCESORIOS / 2001041-0		NUMERO DE HOJA
			TALLER		DEPARTAMENTO MONEDA
					CODIGO
					2001041-1



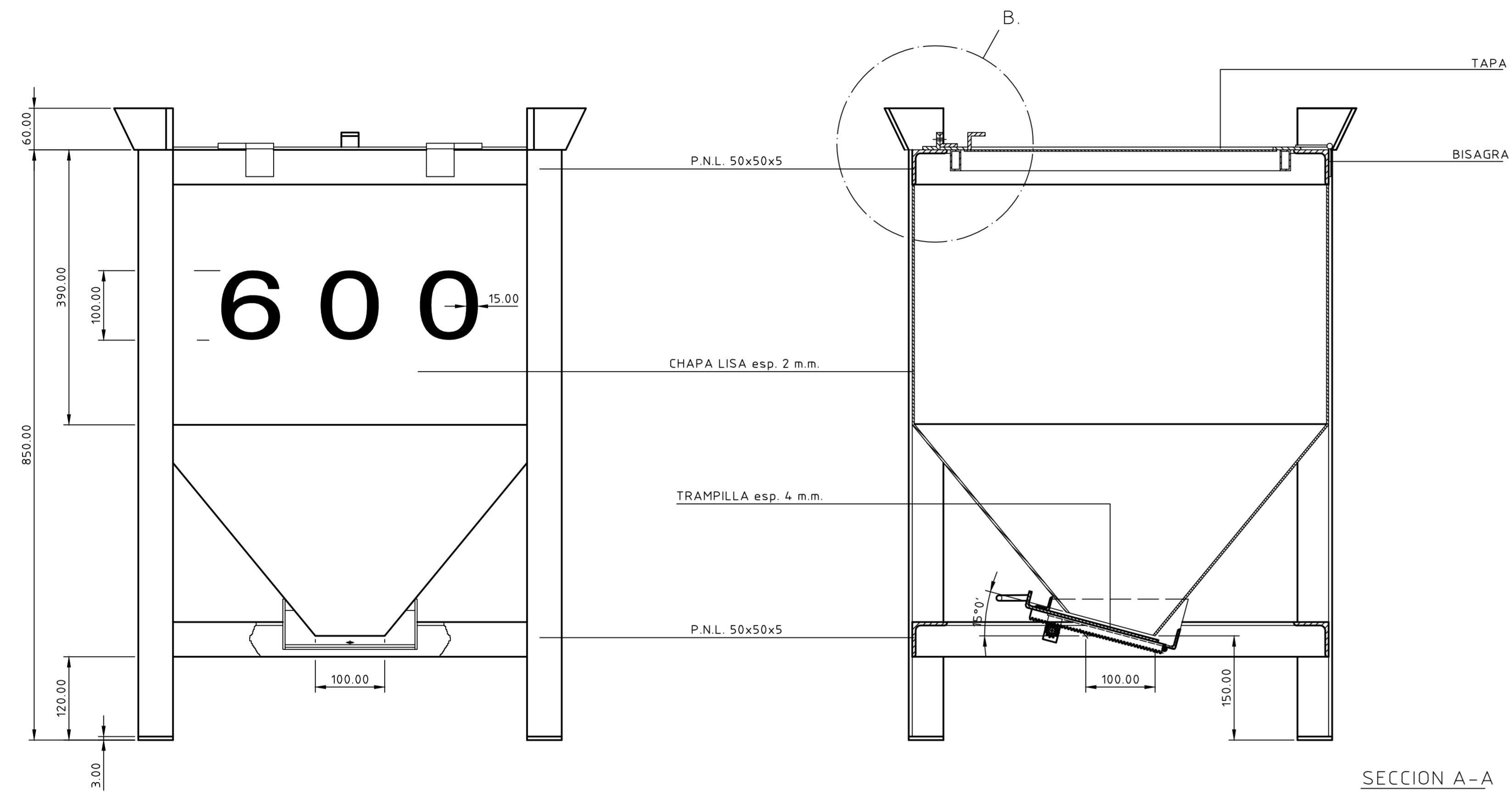
SECCION A-A



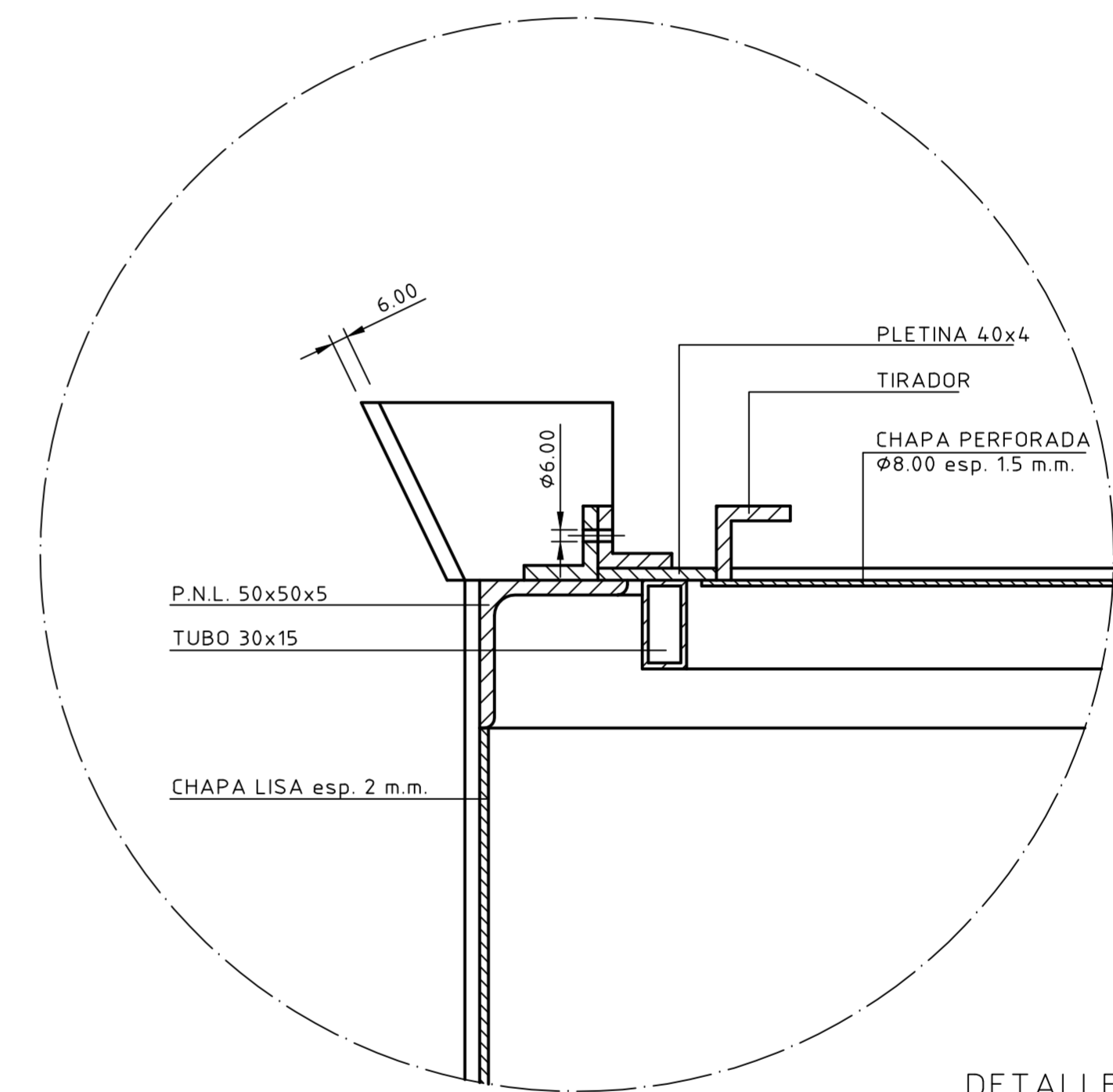
DETALLE B.
ESCALA 1:2

NOTA: -EL CONTENEDOR SE PINTARA EXTERIORMENTE CON ESMALTE DE COLOR VERDE.

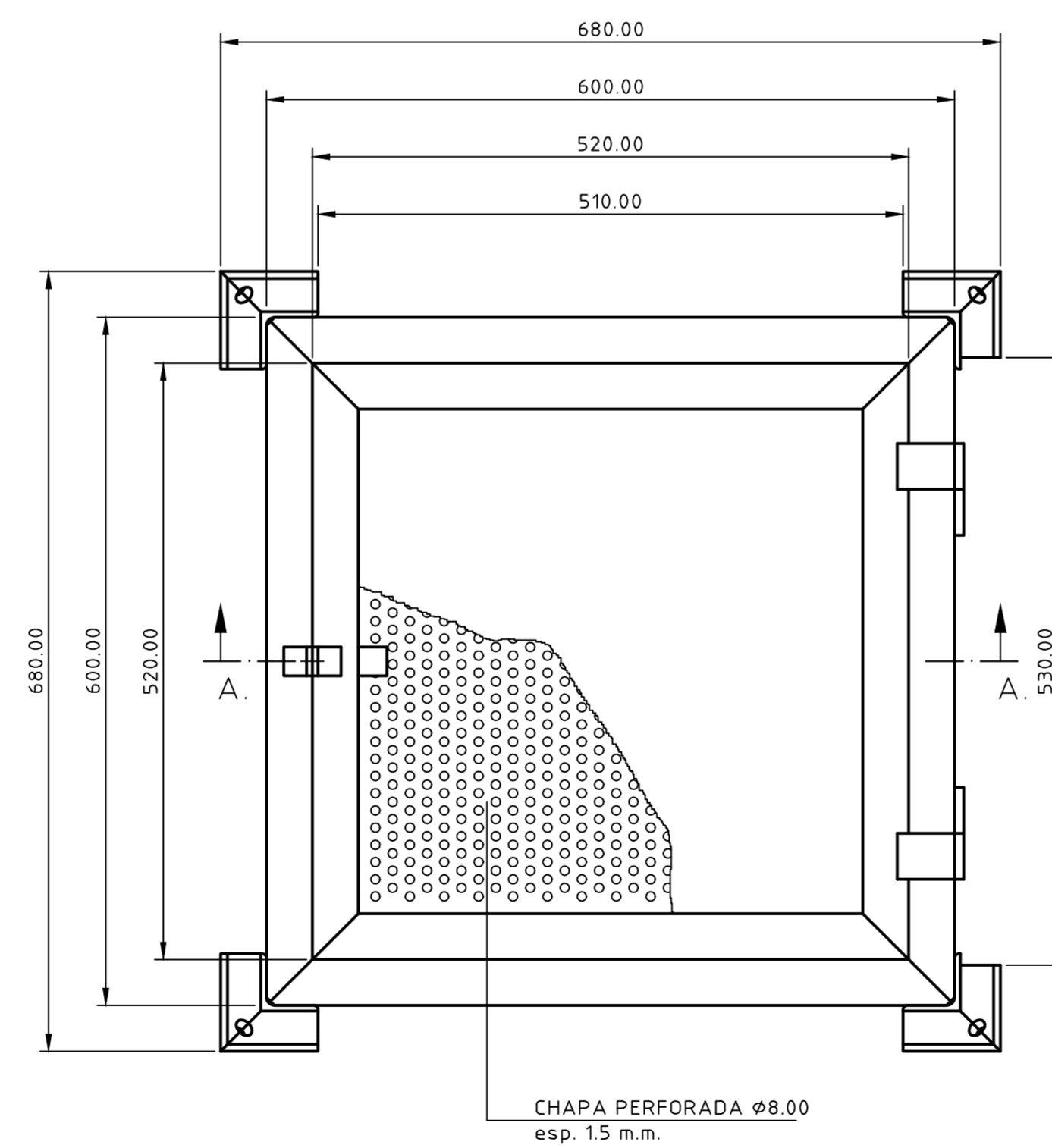
ESCALA 1:5:1:2	COTAS SIN TOLERANCIA H8/h8	MATERIAL ACERO	TRATAMIENTO N7
MODIFICACIONES	FECHA	NOBRE	
1	04/03/99	05/11/97	
	05/11/97		
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA			RUTA W/ PLANOS / INDUSTRIAL / MONEDA / ÚTILES Y ACCESORIOS/ 1 2001042-1 TALLER DEPARTAMENTO MONEDA
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE OFICINA TECNICA			DEPARTAMENTO MONEDA CODIGO 1 2001042-1



SECCION A-A



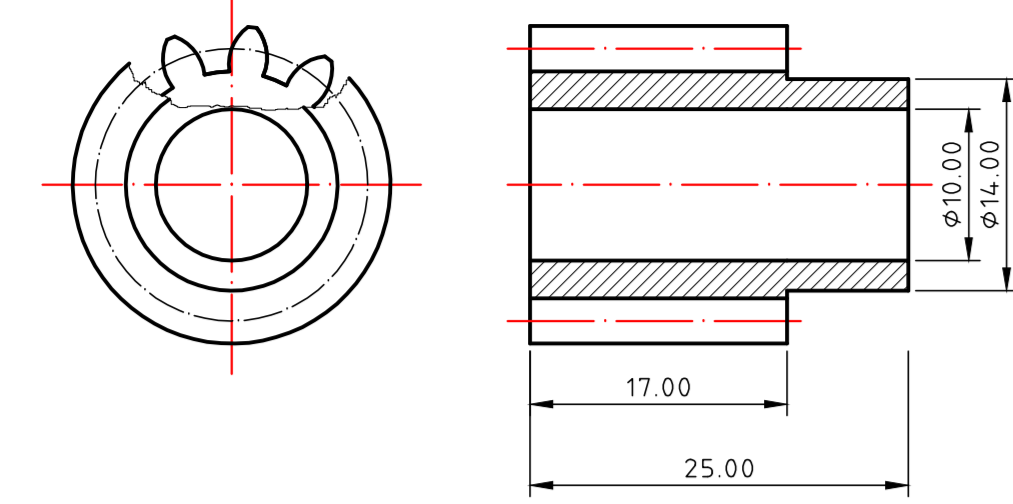
DETALLE B.
ESCALA 1:2



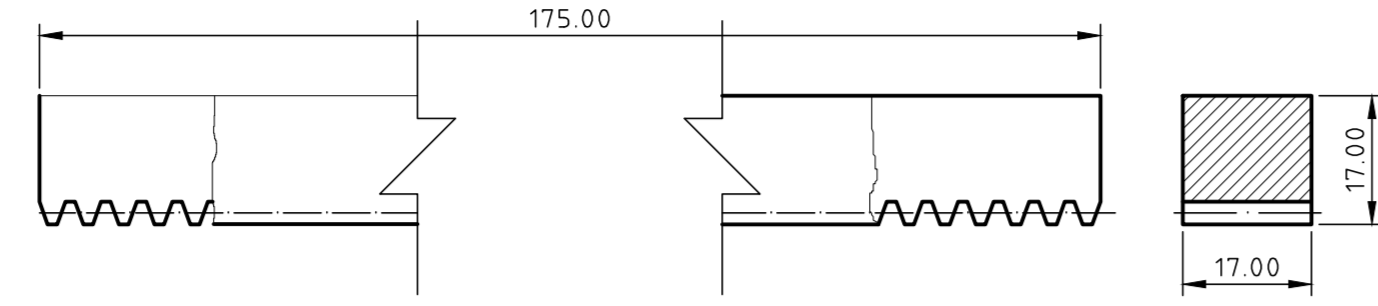
CHAPA PERFORADA Ø8.00
esp. 15 m.m.

NOTA.-EL CONTENEDOR SE PINTARA EXTERIORMENTE CON ESMALTE DE COLOR AZUL.
EL SISTEMA DE CIERRE SE DETALLA EN EL PLANO 12001550

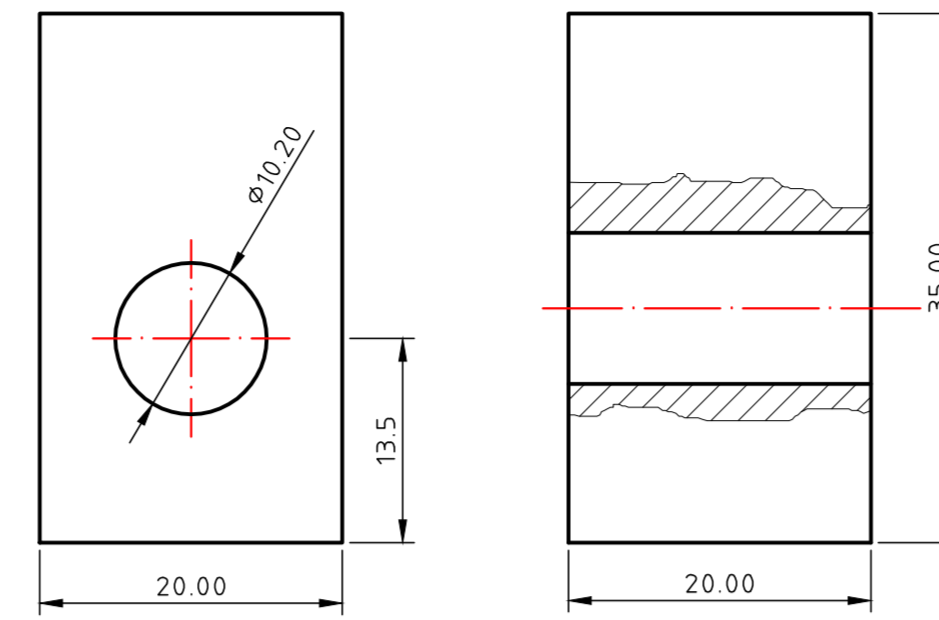
FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE		CONTENEDOR PARA COSPELES MODELO N°3 (ANTIGUO N°1 CON CAMBIO EN SISTEMA CIERRE)			
DIBUJADO	30-10-97	MATERIAL	ACERO	TRATAMIENTO	CANTIDAD DE PIEZAS
COMPROBADO	30-10-97	SECCION	MONEDA	MODIFICACIONES	
SALVADO	W/N/M/2001041	DIBUJO DE ORIGEN	TALLER		
ESCALA	1:5, 1:2	SUSTITUYE A:	SUSTITUIDO POR:	NUMERO DE HOJAS	NUMERO DE CODIGO
					12001551



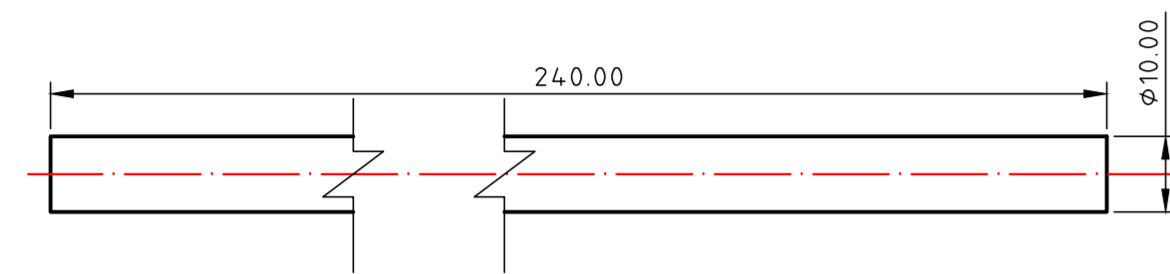
MARCA 1- ENGRANAJE
ESCALA 2:1
M= 1.5
Z=12
DIA PRIMITIVO =18 MM
ANG PRESION=20°



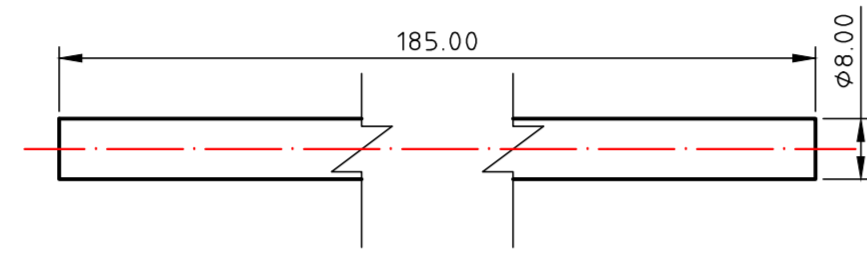
MARCA 2- CREMALLERA
ESCALA 2:1
M= 1.5
ANG PRESION=20°



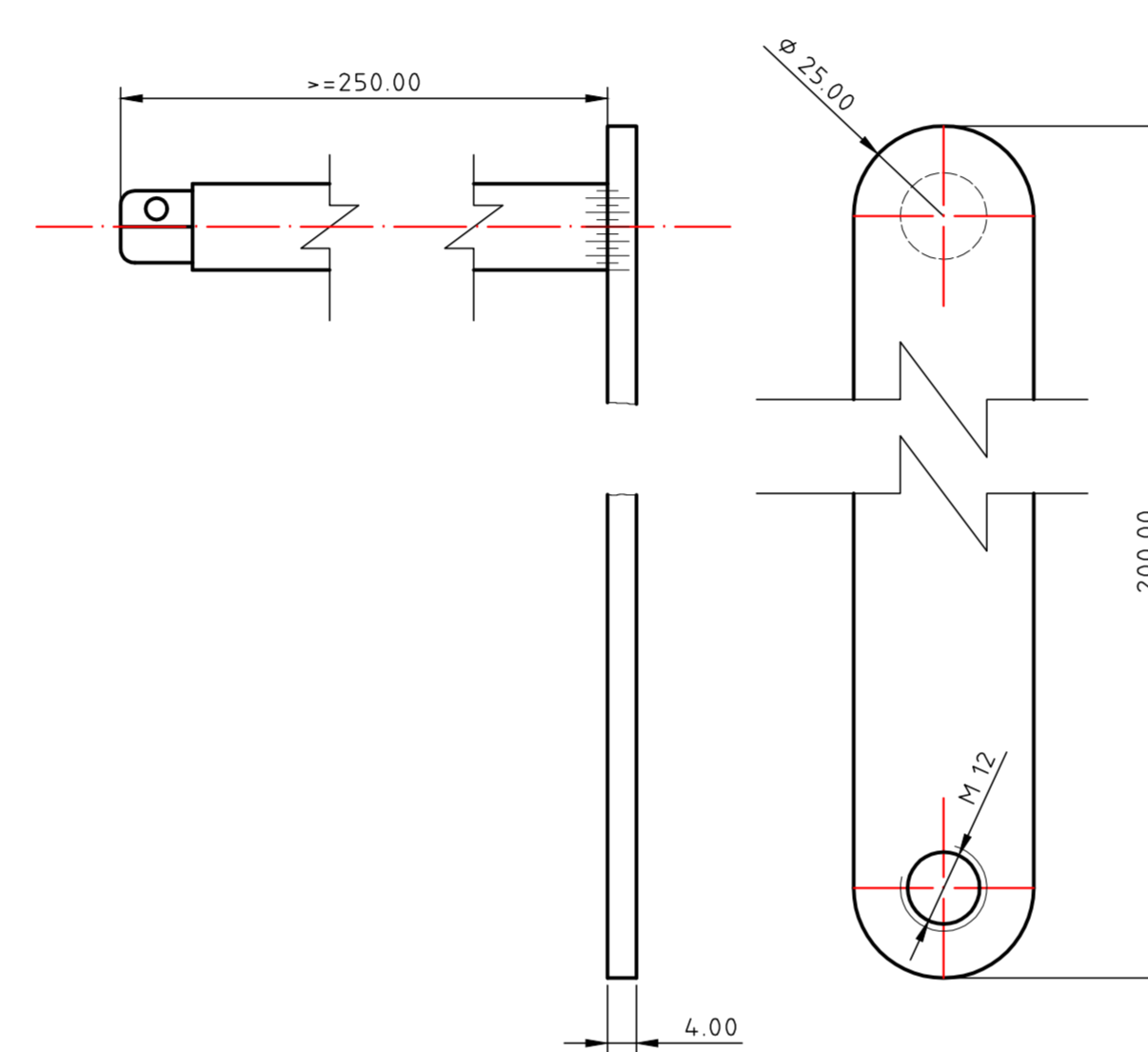
MARCA 5- SOPOTE APOYO
ESCALA 2:1



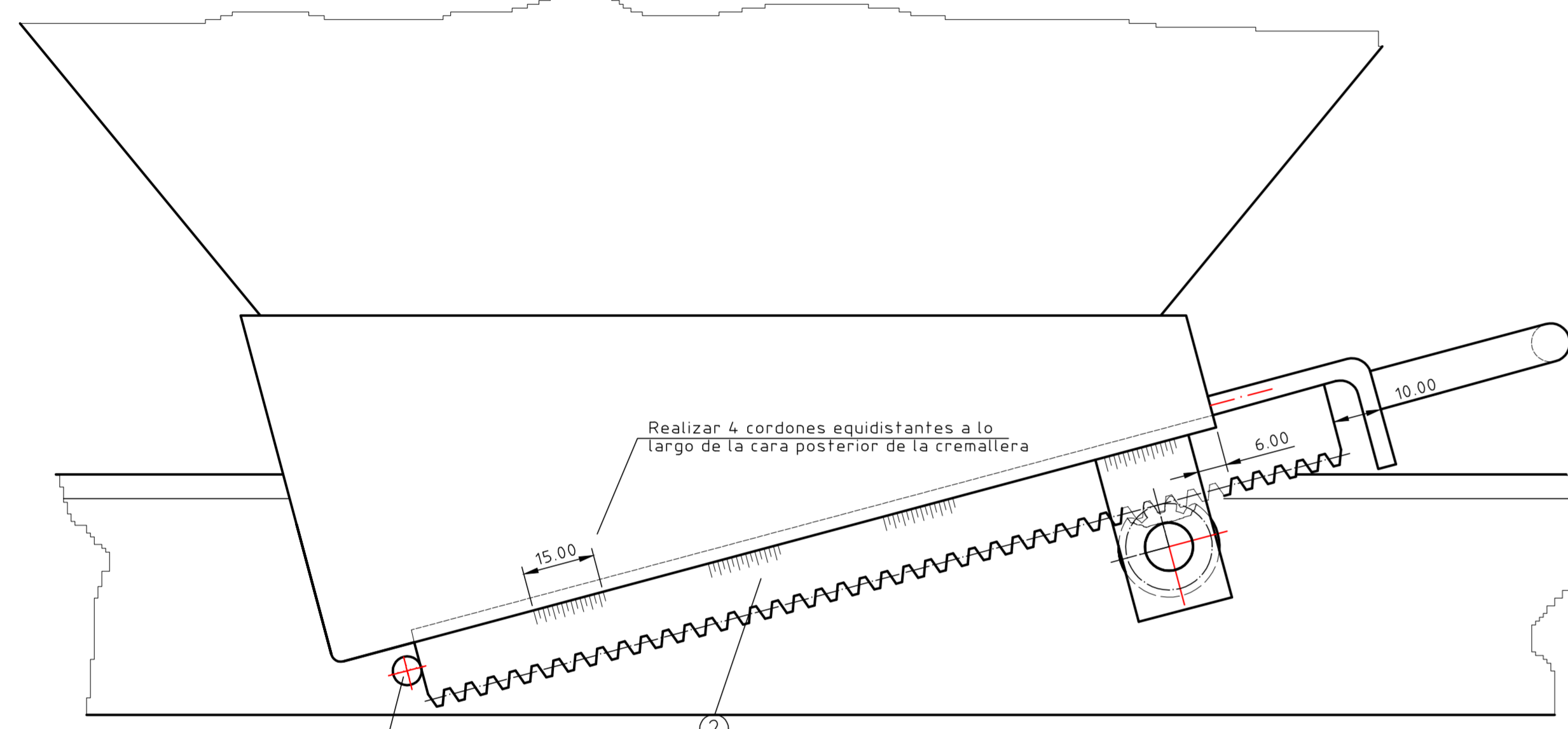
MARCA 4- EJE
ESCALA 1:1



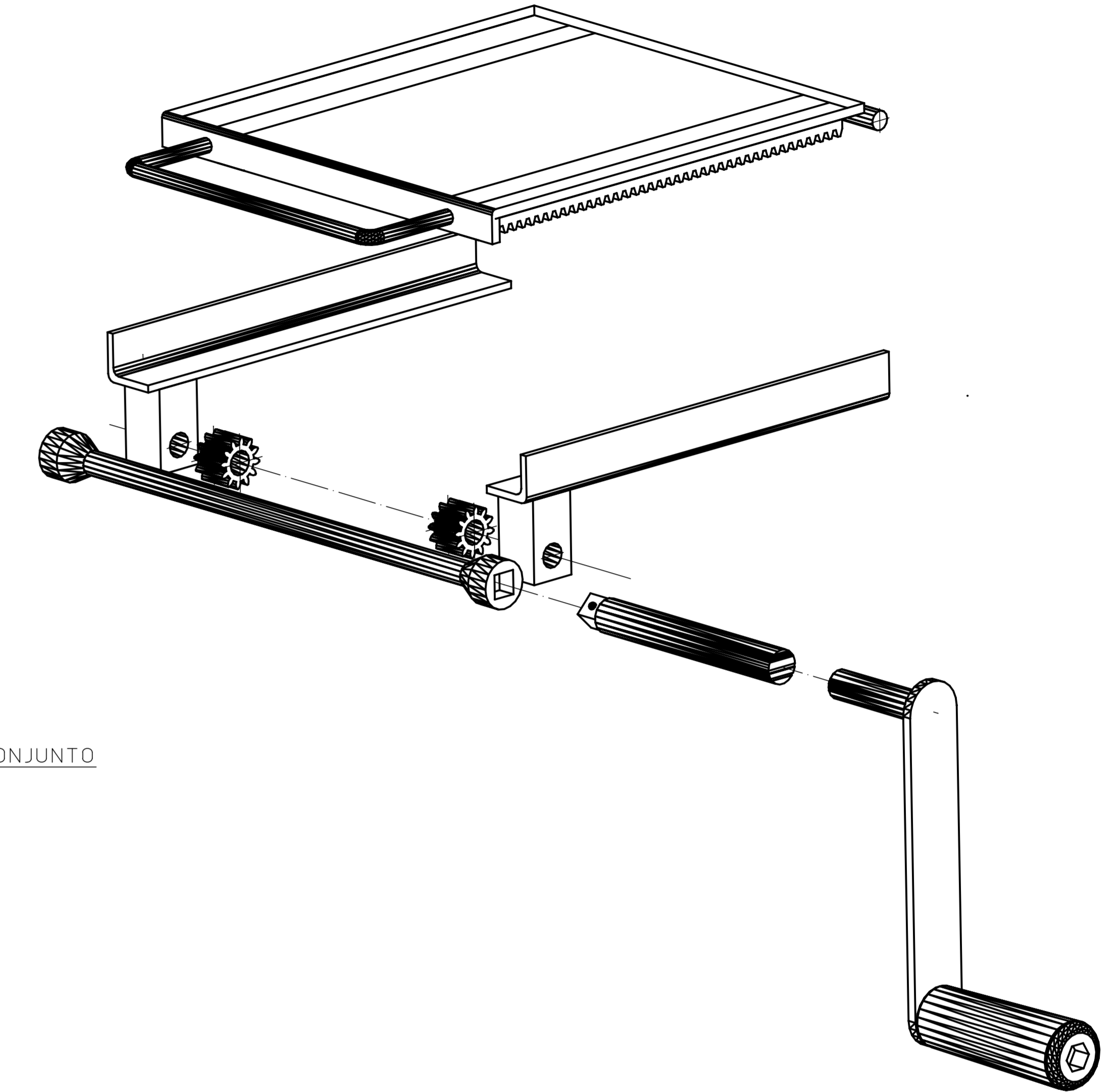
MARCA 3- TOPE
ESCALA 1:1



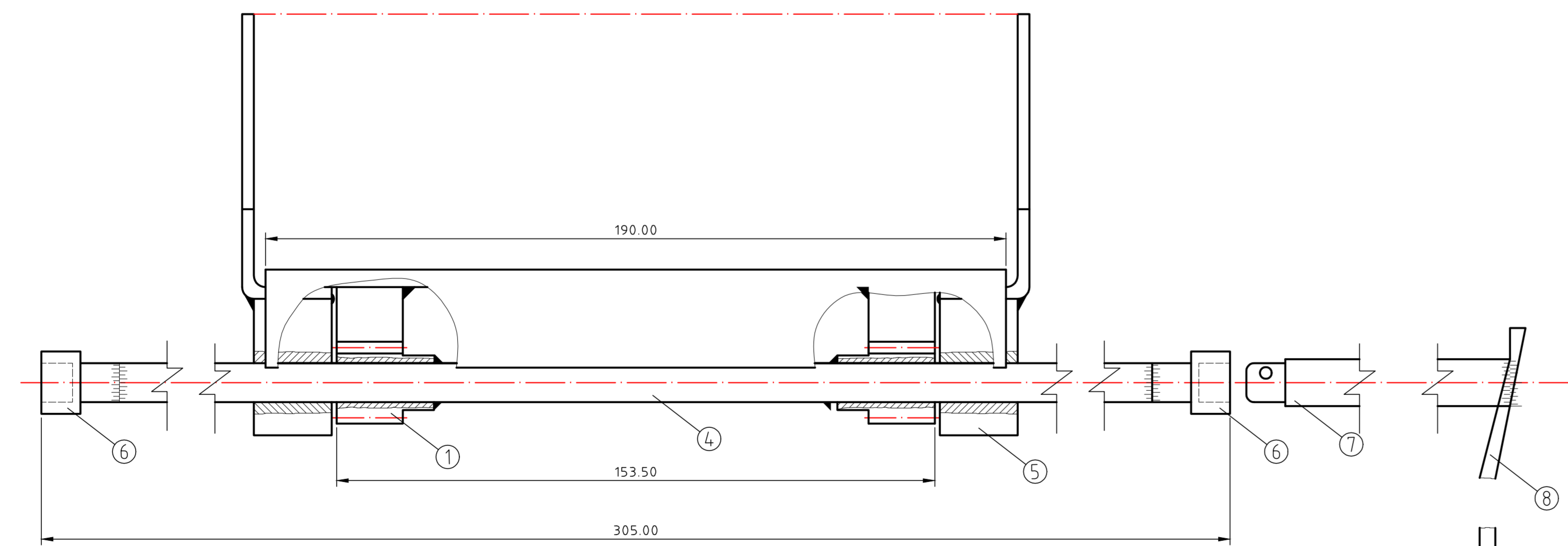
MARCA 8- CUERPO MANERAL
ESCALA 1:1



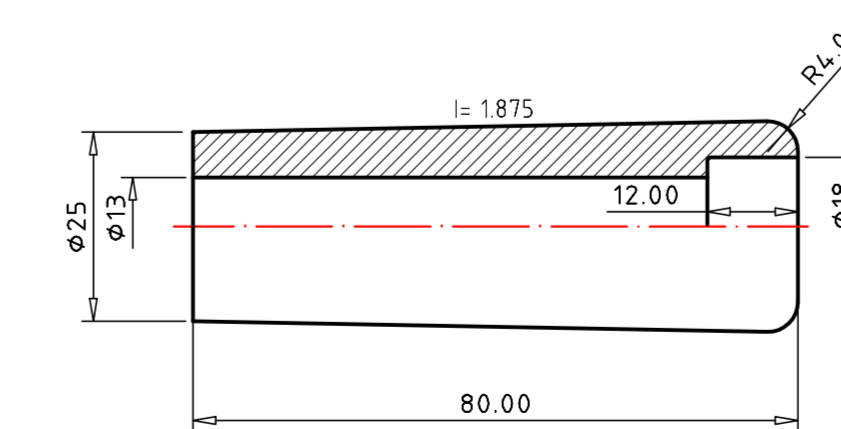
VISTA CONJUNTO
ESCALA 1:1



VISTA DE CONJUNTO



VISTA CONJUNTO
ESCALA 1:1



MARCA 10- EMPUNADURA MANERAL
ESCALA 1:1

N°PIEZAS	DENOMINACION	MARCA	REFERENCIA	MATERIAL
1	EMPUNADURA	11		
1	TORNILLO	10	M 12 X 100 DIN 912	S/P
1	TUERCA	9	M 12 DIN 936	S/P
1	CUERPO MANERAL	8		ACERO F-112
1	ALARGADERA	7	ALARGADERA 3/8"	S/P
2	HEMBA CUADRADILLO	6	HEMBA 3/8" DIN 3123 A	S/P
2	APOYOS	5		ACERO F=112
1	EJE	4		ACERO F=112
1	TOPE	3		ACERO F-112
2	CREMALLERA	2	M=1.5, A. PRESION=20 °	S/P
2	ENGRANAJE	1	M=1.5, Z=12, A. PRESION=20 °	S/P

FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE		SISTEMA APERTURA TOLVA CONTENEDOR DE MONEDAS.		
DIBUJADO: J.C. 17-03-05	MATERIAL: SEGUN MARCAS	TRATAMIENTO: SECCION	MONEDA	
COMPROBADO: 17-03-05	DIBUJO DE ORIGEN: TALLER	MODIFICACIONES		
SALVADO:	DIBUJO DE ORIGEN:	TALLER:	8-04-11	
ESCALA: 1 : 1, 2 : 1	SUSTITUYE A:	SUSTITUIDO POR:	NUMERO DE HOJAS:	NUMERO DE CODIGO: 12001550