

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO DE ACERO PARA LA FABRICACIÓN DE PUNTAS PARA TROQUELES, PUNZONES Y MATRICES

PROCEDIMIENTO AM
CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO: AM/MNT54/7004/2018



Índice

1.	OBJETO.	3
2.	DESCRIPCIÓN.	3
	ALCANCE EL SUMINISTRO DE ACEROS PARA LA FABRICACIÓN DE PUNTAS PARA QUELES, PUNZONES Y MATRICES	3
	ETAPAS, NIVELES, O HITOS, EN LA EJECUCIÓN DE LOS ACUERDOS MARCO Y PEDIDOS O TRATOS BASADOS EN LOS ACUERDOS MARCO	5
5.	PRECIO	5
6.	CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.	5
7.	GARANTÍAS	6
8.	PENALIZACIONES.	6
9.	ACLARACIONES SOBRE ELPLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS	6



1. OBJETO.

La Fábrica Nacional de Moneda y Timbre pretende realizar la selección de uno o más proveedores (un máximo de 3) para suministro de ACEROS PARA LA FABRICACIÓN DE PUNTAS PARA TROQUELES, PUNZONES Y MATRICES, mediante la realización de acuerdos marco para el periodo comprendido entre 1 enero de 2019 a 31 de diciembre de 2020, con una posible prórroga de 1 año.

2. DESCRIPCIÓN.

Durante la duración de los acuerdos marco, la FNMT-RCM realizará contrataciones puntuales, de acuerdo a sus necesidades, basadas en la selección previa realizada y en las condiciones económicas y técnicas ofertadas por los diferentes licitadores. El objeto del presente contrato es el suministro de acero para la fabricación de puntas para troqueles, punzones y matrices.

3. ALCANCE EL SUMINISTRO DE ACEROS PARA LA FABRICACIÓN DE PUNTAS PARA TROQUELES, PUNZONES Y MATRICES

- Los materiales a suministrar serán los incluidos en la siguiente relación. Esta lista tiene solo efecto orientativo, y no significa que la FNMT-RCM tenga que consumir todos los materiales, así como tampoco es exhaustiva, por lo que no se describen todos los materiales a utilizar, dichos materiales son los que habitualmente solicita el Departamento de Moneda para la fabricación de sus troqueles, punzones y matrices. Otros aceros que por recomendación de los propios fabricantes o de otras Casas de Moneda superen las pruebas y ensayo de homologación con una clara mejora de resultados respecto a alguno de los aceros propuestos, serán también incluidos en las calidades y tamaños siguientes:
 - Tochos y barras de acero recocido calidad ESU para puntas de 40mm, diámetro 40,8mm y 60mm de longitud:
 - Proceso refundido ESR-VAR: K-455, TKMI 2550, 2550, FOR 821, K-340, OH255, OCR8W.
 - Poceso pulvimetalúrgico: K-390, TSP-4, ASP 2012. K-490 (en pruebas).
 - Tochos y barras de acero recocido calidad ESU para puntas de 60mm, diámetro 58,8mm y 74mm de longitud:
 - Proceso refundido ESR-VAR: K-455, TKMI 2550, 2550, FOR 821, K-340, OH255, OCR8W.
 - Poceso pulvimetalúrgico: K-390, TSP-4, ASP 2012, K-490 (en pruebas).
 - Tochos y barras de acero recocido calidad ESU para puntas de 150mm, diámetro de 150mm y 125mm de longitud:
 - Proceso refundido ESR-VAR: K-605, TKMI 2721, RAVNE 2721.
- Todos los materiales deben entregarse con el certificado de cumplimiento de la norma EN 10204/3,1, y cumplir con la normativa ISO 4957 y certificado de fabricación Europea.
- Los largos de las barras deben ser 3000 +/- 200mm.
- Los materiales de mayor consumo en esta FNMT-RCM son, básicamente, los que se relacionan a continuación, siendo las cantidades reflejadas una estimación realizada tomando como base los consumos de años anteriores, sin que el hecho de que se



indique suponga compromiso alguno para esta F.N.M.T.RCM para la adquisición de estas cantidades, ni estos materiales, ni excluye la adquisición de otros materiales comunes objeto de este pliego.

Las cantidades y productos indicados, junto con otros criterios que se detallan en apartados posteriores, servirán exclusivamente de base para la valoración económica de la oferta presentada.

LOTE 1

Descripción	Cantidad
Barra de acero TKMI 2550, diámetro 40,8mm	1.000 Kg
Tocho de acero TKMI 2550, diámetro 40.8mm y 60mm de longitud	1.000 un
Barra de acero FOR 821, diámetro 41mm	1.000 Kg
Tocho de acero FOR 821, diámetro 58,8mm y 74mm de longitud	1.000 un
Tocho de acero TKMI 2721, diámetro 150mm y 125mm de longitud	100 un

LOTE 2

Descripción	Cantidad
Barra de acero K-455, diámetro 40,8mm	1.000 Kg
Tocho de acero K-455, diámetro 40.8mm y 60mm de longitud	1.000 un
Barra de acero K-340, diámetro 41mm	1.000 Kg
Tocho de acero K-340, diámetro 58,8mm y 74mm de longitud	1.000 un
Tocho de acero K-605, diámetro 150mm y 125mm de longitud	100 un

LOTE 3

Descripción	Cantidad
Barras de acero calidad ASP 2012, diámetro 40,2mm	500 Kg

LOTE 4

Descripción	Cantidad
Barra de acero 2550, diámetro 40,8mm	1.000 Kg
Tocho de acero 2550, diámetro 40.8mm y 60mm de longitud	1.000 un
Barra de acero OCR8W, diámetro 41mm	1.000 Kg
Barra de acero OH255, diámetro 41mm	1.000 Kg
Tocho de acero OCR8W, diámetro 58,8mm y 74mm de longitud	1.000 un
Tocho de acero OH255, diámetro 58,8mm y 74mm de longitud	1.000 un
Tocho de acero 2721, diámetro 150mm y 125mm de longitud	100 un



4. ETAPAS, NIVELES, O HITOS, EN LA EJECUCIÓN DE LOS ACUERDOS MARCO Y PEDIDOS O CONTRATOS BASADOS EN LOS ACUERDOS MARCO

La FNMT-RCM no se compromete a la adquisición de ninguna cantidad mínima de materiales, efectuándose esta consulta únicamente con el fin de realizar la selección de proveedores para la suscripción de acuerdos marco durante el periodo de vigencia indicado.

- Una vez seleccionados los proveedores, el suministro de los materiales se realizará según las necesidades de consumos de esta FNMT-RCM, adjudicándose el pedido/contrato específico basado en el acuerdo marco, a aquel proveedor que haya presentado la oferta más económica, siempre y cuando cumpla con el plazo de entrega solicitado (ver condición 6).
- Para aquellos materiales no incluidos en la relación de artículos ofertados, se seleccionará el proveedor valorando diferentes aspectos como: precio, plazo de entrega, línea de distribución del fabricante solicitado (o marca alternativa ofrecida) descuento sobre tarifa y rappel ofrecidos, etc.
- El consumo distribuido entre los proveedores seleccionados se realizará, en cualquier caso de forma proporcional al puesto obtenido en el ranking de clasificación de empresas con acuerdo marco que se obtenga de la valoración de las diferentes propuestas recibidas.

5. PRECIO

El presupuesto máximo estimado de consumo en aceros para la fabricación de puntas para el periodo previsto es de 560.000 € (IVA no incluido), de la siguiente manera:

LOTE 1: 170.000 €
 LOTE 2: 170.000 €
 LOTE 3: 50.000 €
 LOTE 4: 170.000 €

Pudiendo transferir importes entre dichos lotes dependiendo de la demanda real de fabricación.

6. CONDICIONES Y PLAZOS DE ENTREGA. TRANSPORTE.

El plazo de entrega para cada pedido/contrato basado en el acuerdo marco no podrá exceder de 8 meses. La FNMT-RCM valorará junto con el proveedor la especificidad de algún pedido para poder alargar este plazo de entrega, aunque, como norma general, prevalecerá el indicado anteriormente.

El precio ofrecido debe incluir los costes de transporte y seguro hasta las instalaciones de la FNMT-RCM (Incoterm 2017: DDP Madrid)

Dirección de Entrega:

FÁBRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE – REAL CASA DE MONEDA C/Duque de Sesto, 47 28009 Madrid

El proveedor se comprometerá a suministrar la cantidad que se le solicite, aunque esta sea pequeña por urgencia en la necesidad, sin que se produzca recargo por portes, embalajes ni de otro tipo.



Todos los productos suministrados deben estar garantizados por un periodo de al menos un año desde su entrega a la FNMT-RCM.

8. PENALIZACIONES.

Los indicados en el pliego de condiciones particulares.

9. ACLARACIONES SOBRE ELPLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS.

Para cualquier aclaración sobre el contenido del presente pliego de condiciones deben contactar con:

FNMT-RCM
Departamento de Mantenimiento
Dirección de correo electrónico:
vdiaz@fnmt.es

Madrid a 27 de septiembre de 2018

Director del Departamento de Mantenimiento

Fdo.- Juan Carlos del Cerro Hontanilla