



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DESCRIPCION

Por el servicio de impresión y provisión de 250.000.000 de billetes terminados, según las especificaciones técnicas que se detallan a continuación. La presente incluye las condiciones básicas para la prestación del servicio que se trata, por lo que efectuada la adjudicación, S.E. Casa de Moneda pondrá a disposición de la firma que resulte adjudicataria todos los detalles técnicos necesarios para llevar a cabo su cometido, como así también los siguientes insumos: papel y tintas.

DIMENSIONES DE LOS BILLETES

Medidas: 155 mm (± 1 mm) x 65 mm (± 1 mm)

ARCHIVOS ORIGINALES

S.E. Casa de Moneda entregará a la firma adjudicataria los archivos digitales necesarios para la reproducción de la matricería completa, que estará a cargo de la firma adjudicataria. Se suministrará también todos los modelos de diseños, patrones y archivos necesarios, descripción y posición de la numeración, para que la firma pueda llevar a cabo la fabricación que se persigue. Todo el material suministrado es de absoluta confidencialidad de S.E. Casa de Moneda por lo que no podrá ser reproducido ni divulgado sin previa autorización de la mencionada.

SUSTRATO

El papel para la impresión que se requiere, será provisto por S.E. Casa de Moneda, puesto a disposición del adjudicatario en ciudad a determinar de Alemania, para lo cual su traslado hasta la planta de la firma adjudicataria, quedará a cargo de la misma. La cantidad de pliegos a proveer será de 5.250.000 hojas en formato 797X685 (o 687) mm, con las siguientes características:

- Papel: 100% Algodón de alta calidad.
- Orientación de la fibra: coincidente con la dirección más corta de la hoja y también del billete.
- Luminiscencia: exento de luminiscencia a la luz UV.
- Peso: 90 gr./m²
- Espesor 110 micrones ($\pm 7\%$)
- Hilo de Seguridad, aventanillado, Rolling Star®
- Hilo magnético

IMPRESIÓN Y TERMINACION



La firma adjudicataria tendrá a su cargo todos los trabajos correspondientes a los procesos de pre-prensa, impresión, terminación, control de calidad y embalaje final. Deberá ajustarse a los siguientes sistemas de impresión:

ANVERSO

- Offset
 - Colores: 3 Planchas
 - Plancha 1 con 2 colores en el tintero
 - Plancha 2 con 3 colores en el tintero
 - Plancha 3 con 2 colores en el tintero
 - Fondos de seguridad con efecto iris y diseños numismáticos.
- Calcografía
 - Colores: 3
- Serigrafía
 - Spark Origin® + RollingBar®. (IR/A)

REVERSO

- Offset
 - Colores: 2 Planchas
 - Plancha 1 con 3 colores en el tintero
 - Plancha 2 con 2 colores en el tintero
 - Fondos de seguridad con efecto iris y diseños numismáticos
- Calcografía
 - Colores: 3
- Tipografía
 - Colores: 2
 - Numeración vertical: sobre el margen izquierdo
 - Numeración horizontal: con tamaño de dígitos variable incremental en el ángulo superior derecho

TINTAS

S.E. Casa de Moneda suministrará a la firma que resulte adjudicataria las tintas offset, calcográficas y tipográficas necesarias para llevar a cabo la impresión del tiraje correspondiente. En cuanto a los fabricantes de las mismas, podrán ser entregadas por S.E. Casa de Moneda según detalle:

- Offset: SICPA S.A. o GLEISTMAN SECURITY INC LMBH
- Calcografía: SICPA S.A. y/o GLEISTMAN SECURITY INC LMBH
- Numeración: SICPA S.A.



Las tintas que se tratan serán puestas a disposición de la firma adjudicataria en puerto y/o aeropuerto de destino.

Con respecto a la tinta serigráfica Spark Origin® + RollingBar®, la provisión de la misma quedará a cargo de la firma adjudicataria. S.E. Casa de Moneda proveerá oportunamente toda la documentación técnica correspondiente a dicha tinta.

SERIE Y NUMERACION DE LOS BILLETES

Una vez emitida la orden de compra correspondiente, S.E. Casa de Moneda suministrará a la firma adjudicataria las series y numeraciones de los billetes a imprimir. La empresa adjudicataria deberá presentar junto con las entregas, el detalle de las numeraciones de los billetes entregados y de aquellos que fueron descartados.

CALIDAD

Los billetes deberán estar libres de defectos y mantener una calidad homogénea y ajustarse a las características de las hojas patrón aprobadas. El control de calidad deberá incluir el examen con luz visible, luz ultravioleta, radiación infrarroja y de propiedades magnéticas. Para el caso de la recuperación de los billetes buenos incluidos en pliegos con defectos, deberá contemplarse la utilización de equipos BPS.

Control de Calidad de las Entregas de Papel.

La empresa adjudicataria deberá informar cada ingreso efectivo de papel a la planta, enviando toda la documentación pertinente, en donde se detalle la información del embarque, cantidad de material recibido, etc. En virtud de ello, S. E. Casa de Moneda hace la reserva para que a su exclusiva consideración y en el plazo que establezca oportunamente proceda a la extracción de muestras de papel, cuya operatoria también quedará a su consideración, pudiendo realizarse la misma en forma presencial o bien, detallando el material que deberá extraerse para luego ser despachado a S.E. Casa de Moneda por parte de la firma adjudicataria. Cada extracción del papel que se trata quedará asentada en un acta, en tantos ejemplares como partes intervinientes, donde se detallarán los datos de la mercadería recibida y anexará el detalle.

Es importante destacar que la adjudicataria no podrá dar inicio al proceso de fabricación hasta tanto S.E. Casa de Moneda no apruebe dicha operatoria.

S.E. Casa de Moneda oportunamente pondrá a disposición de la adjudicataria el protocolo detallado respecto de los pasos a seguir en relación a la toma de muestras de papel para ser analizado.

Billetes reemplazados y de reposición.

La adjudicataria deberá comunicar por correo electrónico a la casilla que oportunamente comunicará S.E. Casa de Moneda, los billetes de reposición detallando la serie y el listado provisto por el equipo BPS de la firma adjudicada, de los billetes entregados y los que hayan sido rechazados/destruidos. También entregará el listado de las numeraciones de los billetes reemplazados de forma manual.

Control de Calidad en SECM

De los parciales de billetes que vayan siendo recibidos conforme el plan de entregas establecido, S.E.C.M. realizará un muestreo aleatorio sobre el total de cajas, de manera tal de corroborar el control de calidad y cantidad de esos billetes.



En virtud de ello, ante eventuales detecciones realizadas sobre faltantes y/o billetes defectuosos o bien, ante el reclamo de terceros hacia SECM vinculado a presuntos faltantes y/o defectos de billetes en millares entregados, se procederá a hacer extensivo el reclamo correspondiente hacia la firma adjudicataria, de manera tal que la misma pueda expedirse en un plazo máximo de 7 (siete) días hábiles, contados a partir del día siguiente de su notificación. A tales efectos, de corresponder, la adjudicataria deberá reponer el/los billete/s defectuoso/s o faltante/s detectado/s en un plazo máximo de 20 días hábiles, quedando toda esta operatoria y sus costos a cargo de la firma adjudicataria.

PRUEBAS:

S. E. Casa de Moneda se reserva el derecho de efectuar en fábrica la vigilancia y control que estime necesarios por intermedio de las personas que al efecto determine, para lo cual la firma adjudicataria deberá acordar las facilidades pertinentes.

No obstante, la firma adjudicataria deberá certificar por la vía que S.E. Casa de Moneda considere (físico o virtual) la calidad de la impresión y terminación de los billetes fabricados.

La firma adjudicataria tendrá a su cargo todos los trabajos inherentes al servicio de impresión, incluso el de la fabricación de las planchas correspondientes. S. E. Casa de Moneda entregará los modelos de diseños para que la firma adjudicataria fabrique las herramientas necesarias dentro de las normas de riguroso control y seguridad que se aplican en la materia, sin perjuicio de las adicionales que esta S. E. Casa de Moneda desee aplicar por medio de sus representantes, quienes dispondrán por parte de la firma adjudicataria de todas las facilidades correspondientes para su desempeño.

La elaboración de las planchas, las pruebas y el proceso total de impresión de los billetes deberán ser realizados en plantas de propiedad del oferente. Las firmas oferentes deberán indicar en su propuesta, la ubicación geográfica de las plantas involucradas para la prestación del presente servicio. Todos los materiales de originación y planchas deberán ser reintegrados a esta S. E. Casa de Moneda dentro de los treinta (30) días corridos desde la finalización de la impresión, certificando mediante actas la entrega del total del material generado.

PRESENTACIÓN –ACONDICIONAMIENTO Y EMBALAJE

Los billetes impresos deberán entregarse acondicionados en millares, conformados por grupos de 10 (diez) cientos y empaquetados en polietileno termocontraible transparente cristal de no menor de 80 micrones de espesor o película termocontraible de poliolefina de 25 micrones de espesor, de alta resistencia y perfecto sellado, en el que deberá figurar impreso en color azul un logotipo a determinar, los cuales deberán entregarse en cajas tipo pallet, con no menos de 250 millares cada una, cuyas características deberán permitir su transporte mediante el acondicionamiento de zorras eléctricas y autoelevadores, y tener resistencia para soportar la estiba y superposición de unas sobre otras de hasta 3 (tres) cajas de altura..

Los millares y las cajas tipo pallet a los que se hace referencia precedentemente, deberán rotularse -cada uno de ellos- con etiquetas externas adheridas con un código de barras identificatorio de acuerdo al modelo a proveer por S. E. Casa de Moneda.

El envase de madera (cajas/cajones), compuesto por paredes plegables, tapa, base y zunchos. Cada caja llevara pegada en sus laterales y tapa, un rótulo cuyo diseños y datos a contener, serán provistos por S.E: Casa de Moneda a la firma adjudicataria.

**PAREDES Y TAPA**

Ítem	Características	Unidad	Requisito	Tolerancias
	Espesor		1	Aproximadamente
	Largo	cm	85	
	Ancho		73	
	Alto		90	

Provisto de un sistema de flejes adecuados que hagan las veces de bisagra, a lo alto de toda la pared. Debe facilitar el plegado y no dar acceso al interior de las mismas.

La tapa debe tener un fleje de metal que enmarque y envuelva los bordes de las paredes aportando rigidez al conjunto.

BASE

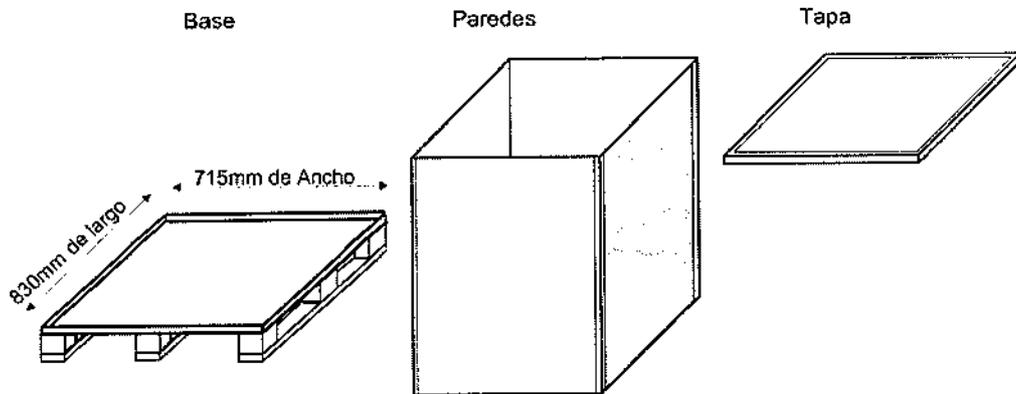
1. Características:
De madera apto para soportar una carga en estiba máxima de 1000 kg. Con un fleje de metal que enmarque y contenga las paredes.
Con base de placa de madera de 10 mm aproximadamente, resistente al peso a contener, perfectamente liso. Nueve tacos de madera clavados en forma piramidal.
2. Entradas:
A lo ancho de la tarima con una separación de 25 a 26 cm. Sujetadas con tirantes de 12 mm de espesor ubicados a lo largo del pallet. De modo que la altura no sea menor a 10 cm y sea compatible para el manipuleo con auto elevadores, zorras manuales y eléctricas.
3. Armado:
Con tres clavos o tornillos por taco, formando un triángulo, de manera que resista el normal manipuleo.

S. E. Casa de Moneda pone a disposición de los oferentes interesados una muestra de la caja solicitada, para su observación.

ZUNCHADO

Dos zunchos plásticos (no metálicos), que rodeen la caja dando un cierre seguro y rígido. Deberá contener un precinto de seguridad numerado, con numeración a determinar, que deberá acompañar la documentación de despacho, que será solicitado por S. E. Casa de Moneda.

CROQUIS

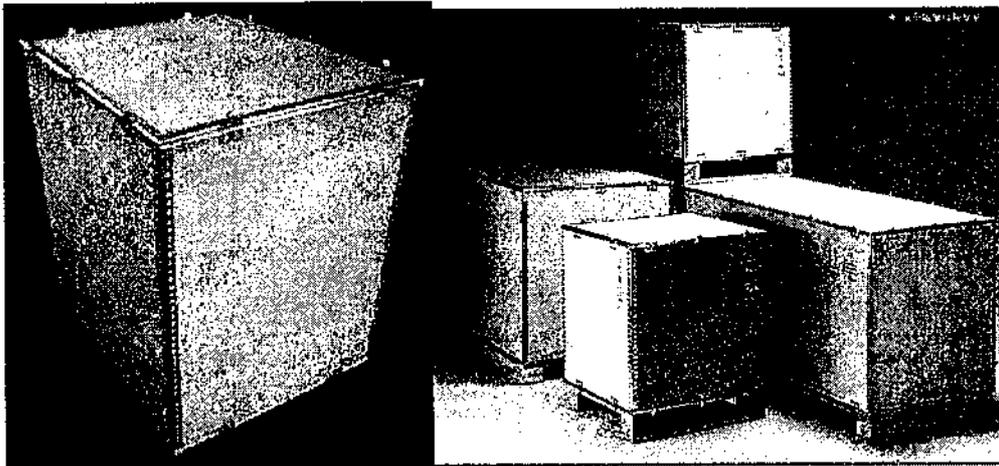


CONDICIONES GENERALES DEL EMBALAJE

Es condición excluyente respetar el diseño y formato de cuatro entradas detallado en el croquis del pallet. Las medidas y el formato del pallet están diseñadas para permitir su transporte mediante el accionamiento de zorras eléctricas y auto elevadores.

IMÁGENES

Las siguientes imágenes son meramente ilustrativas para mostrar el tipo de cajón contenedor solicitado. Las medidas, el formato y las características son las detalladas más arriba.



CRONOGRAMA DE ENTREGAS:

La firma adjudicataria deberá cumplir con la entrega de los billetes terminados, puestos a disposición en instalaciones de S.E. Casa de Moneda, según el siguiente cronograma:





Agosto	Septiembre	Octubre
100	100	50

Unidades expresadas en millones de billetes

DE LA OFERTA:

La oferta deberá ser formulada contemplando en su totalidad las prestaciones requeridas para la fabricación de estos billetes incluidos todos los estadios del proceso, no admitiéndose ofertas de manera parcial y/o aislada, por proceso de fabricación.

DEVOLUCION DEL PAPEL Y TINTA SOBRANTE Y DESTRUCCION DE LOS BILLETES MAL IMPRESOS

La firma adjudicataria deberá dentro los treinta (30) días corridos desde la finalización de la impresión proceder a la devolución del papel y tinta sobrante del proceso de impresión, a SECM.

Finalizado el proceso de impresión, la firma adjudicataria deberá labrar un acta en la que indique la cantidad de papel y tinta recibido para la elaboración de los billetes objeto de esta contratación, la cantidad de papel y tinta utilizada en la fabricación de los mismos y la cantidad de papel y tinta sobrante (virgen, hojas con defecto que se encuentren en distintos estadios de producción, desperdicio de papel y la cantidad de billetes mal impresos), la cual acompañará con los listados de las máquinas BPS, de los billetes entregados y de los rechazados / destruidos. La destrucción del descarte se realizará bajo exclusiva responsabilidad de la firma adjudicataria, debiendo ésta comunicar a S.E. Casa de Moneda la fecha prevista de destrucción de cada lote con una anticipación mínima de 7 (siete) días hábiles, a excepción del material de descarte procesado por las máquinas BPS, que se realizará en línea y cuya información se girará a S.E. Casa de Moneda semanalmente. Posteriormente al acto de destrucción, se remitirá a S.E. Casa de Moneda un ejemplar de cada una de las actas labradas. S.E. Casa de Moneda evaluará, en cada oportunidad, su participación como veedor del proceso, reservándose el derecho de controlar las cantidades tanto de papel como de billetes a destruirse.

Las cantidades de tinta y papel que esta S. E. Casa de Moneda suministra a la firma adjudicataria para llevar a cabo la impresión en cuestión ha sido calculada en base a la cantidad de billetes impresos solicitados entregar contemplando una demasía del 5%, por cuanto ante cualquier eventualidad que surja inherente al proceso productivo de los billetes, su reposición a fin de lograr la producción de 250.000.000 de billetes, será por cuenta de la firma adjudicataria.

VERIFICACION EN FABRICA:

S. E. Casa de Moneda se reserva la facultad de realizar las verificaciones que considere necesarias para la fiscalización del movimiento de los valores y del proceso de producción, para lo que la firma adjudicataria deberá remitir a esta S. E. Casa de Moneda la información que oportunamente se solicite, como así también deberá prestar toda otra colaboración que S. E. Casa de Moneda considere necesaria para el cumplimiento de esos fines. La firma adjudicataria se obliga a adoptar las medidas de seguridad necesarias para que el papel impreso y los elementos destinados a su elaboración no puedan ser utilizados por terceros, extraviados o sustraídos.



ENVIO DIARIO DE INFORMACION

La firma adjudicataria deberá informar de manera diaria, la producción por procesos en lo que respecta a cantidades y consumos de tintas asociadas a esa producción. Deberá completar dicha información en el formato de planilla diaria que oportunamente será enviado por S.E. Casa de Moneda. Finalizada la producción, deberá emitir un balance cuantitativo de papel y tintas utilizadas para el proceso productivo.

CONFIDENCIALIDAD

La firma adjudicataria asegurará la estricta confidencialidad en el manejo de toda la documentación y/o información que sea puesta a su disposición por parte de S. E. Casa de Moneda, o de la que tome conocimiento de cualquier otra manera, comprometiéndose a que la misma no será cedida, intercambiada, publicada o revelada de ninguna otra forma a ningún tercero, incluyendo fotocopias, facsímiles, correo electrónico o cualquier otro tipo de reproducción, sin el expreso consentimiento de S. E. Casa de Moneda, obligación que continuará vigente luego de la extinción del vínculo contractual. En tal sentido, la firma adjudicataria deberá suscribir el "Acta de Compromiso de Confidencialidad" adjunta en Anexo I.