



PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS PARA LA ENAJENACIÓN DE DETERMINADOS ACTIVOS DE LA ROTATIVA, CIERRE Y SECCIÓN DE FOTOMECÁNICA DE LA IMPRENTA NACIONAL DEL BOLETÍN OFICIAL DEL ESTADO

1. OBJETO

El objeto consiste en la enajenación de los activos de las secciones de Rotativa, Cierre y Fotomecánica de la Imprenta Nacional del Boletín Oficial del Estado, con motivo del cese de la actividad de impresión de los diarios oficiales "Boletín Oficial del Estado" y "Boletín Oficial del Registro Mercantil".

2. CENTRO QUE PROPONE LA ENAJENACIÓN

El centro proponente de la enajenación objeto del contrato es la Agencia Estatal Boletín Oficial del Estado, en su sede de la Avenida de Manoteras, nº 54.

3. PLAZOS DE EJECUCIÓN

Los trabajos y servicios que resulten de la enajenación de los activos incluidos en el presente contrato deberán desarrollarse de acuerdo con el plazo establecido en el Pliego de Cláusulas Administrativas.

4. DESCRIPCIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS BÁSICAS DE LOS BIENES A ENAJENAR

Las secciones de Rotativa y Cierre de la Imprenta Nacional se han encargado hasta el 31 de diciembre de 2008 de la impresión, empaquetado, distribución y terminación del BOE y del BORME. De igual forma, en la sección de Fotomecánica se dispone de equipamiento diverso para la realización de las planchas que resultaban necesarias para la impresión de BOE y BORME en dicha Rotativa. Todo este equipamiento ha quedado sin uso real ni previsible a partir del 1 de enero de 2009.



También procede enajenar equipamiento diverso utilizado para tareas auxiliares, sin empleo útil en el nuevo marco de publicación de BOE y BORME.

Por todo ello, se propone la enajenación de todo el equipamiento, maquinaria y útiles empleados hasta ahora en las secciones de Rotativa, Cierre y Fotomecánica para la realización de los ejemplares impresos del BOE y del BORME.

Las características técnicas principales de los bienes, a enajenar son las siguientes:

Rotativa OFFSET de bobinas, modelo GEOMAN

La rotativa cuya enajenación se propone empezó a funcionar a todos los efectos el 24 de junio de 1996, habiendo soportado la impresión de todos los diarios y suplementos del BOE y BORME hasta el 31 de diciembre de 2008.

En una primera etapa, el número de ejemplares publicados por dicha rotativa llegó a tiradas de más de 50.000 ejemplares diarios. Sin embargo, en los últimos años, estas tiradas se han reducido hasta el entorno de 12.000 ejemplares diarios para el BOE y algo más de 2.000 para BORME.

En cualquier caso, las cifras de ejemplares publicados en los últimos años han sido decrecientes.

Datos técnicos principales:

- Velocidad máxima de producción sin engrapador: 35.000 revoluciones cilindro hora
- Velocidad máxima de producción con engrapador: 25.000 revoluciones cilindro hora
- Circunferencia de cilindro: 940 milímetros
- Longitud de corte: 470 milímetros
- Anchura de la bobina máximo: 1260 milímetros
- Formato de página de periódico: 315 x 470 milímetros
- Formato de página tabloide: 235 x 315 milímetros

Configuración de la máquina:

- 6 Empalmadoras (en la subestructura) tipo UNIPASTER 1270 FR no autoportante.
- 2 Torres de impresión en Y para impresión 2/1
- 2 Torres de impresión en H para impresión 2/2
- 2 Superestructura de plegadora
- 2 Plegadoras de quijadas tipo 2/5/5



- 1 Sistema de transporte de bobinas tipo LFT
- 6 Dispositivos de enhebrar la banda automáticos
- 2 Sistemas de alimentación de agua humectante tipo TECHNOTRANS
- 1 Sistema regulado de alimentación de tinta con nivel, tipo BVS
- 1 Sistema de lavado de mantillas tipo Z 400 BALDWIN
- 1 Sistema de control PECOM

Producciones principales:

- 2 X 48 páginas broadsheet ó 2 X 96 páginas tabloide
- 2 X 32 páginas broadsheet ó 2 X 64 páginas tabloide
- 1 X 96 páginas broadsheet ó 1 X 192 páginas tabloide
- 1 X 64 páginas broadsheet ó 1 X 128 páginas tabloide

Descripción técnica detallada:

- 6 Empalmadora (en la subestructura) tipo UNIPASTER 1270 FR. Con dos brazos, para un encolado totalmente automático durante la marcha de la máquina, con carga de bobinas con diámetro de 750 mm a 1270 mm sin elevador, con acelerador y frenado por correa con motor, ajuste lateral y desplazamiento motorizado y un peso máximo de bobina de 1.580 daN.
- 2 Torres de impresión en Y para impresión 2/1: Con 3 cuerpos impresores para la impresión mantilla/mantilla y pasada vertical de la banda, baterías de entintar que pueden desacoplarse individualmente y dispositivo de corte de papel, lubricación central en el lado de accionamiento y grasa en el lado servicio. Cilindros de planchas y mantillas de acero forjado con protección anticorrosivo de níquel. Equipada con equipo turbomojador por centrifugado.
- 2 Torres de impresión en H para impresión 2/2: Con 4 cuerpos impresores para la impresión mantilla/mantilla y pasada vertical de la banda, baterías de entintar que pueden desacoplarse individualmente y dispositivo de corte de papel, lubricación central en el lado de accionamiento y grasa en el lado servicio. Cilindros de planchas y mantillas de acero forjado con protección anticorrosivo de níquel. Equipada con equipo turbomojador por centrifugado.
- 2 Superestructuras de plegadora: Con dispositivos tensores de banda, sistemas de regulación lineal, grupo de rodillos de guía banda, cuchilla de corte longitudinal y embudos plegadores ventilados.
- 2 Plegadoras de quijadas tipo 2:5:5: Diseñadas como plegadoras de quijadas de punturas tipo cassette, sistema 2:5:5, con blindaje antisonoro, para un máximo de 96 páginas broadsheet o 192 páginas tabloide. Cilindros de punturas y cuchillas plegadoras, con 5 sistemas de punturas y de cuchillas plegadoras, con ajuste motorizado y sistema de lubricado centralizado. Dispositivo engrapador/cosedora para un máximo de 192 páginas.



- 1 Sistema de transporte de bobinas tipo LFT: Sistema de transporte para la carga manual de bobinas a los portabobinas en bastidores de fundamento con rieles para las plataformas móviles.
- 6 Dispositivos de enhebrar la banda automáticos: Sistema de enhebrado de banda automática desde las empalmadotas hasta el rodillo de corte a la entrada de las barras desviadoras.
- 2 Sistemas de alimentación de agua humectante tipo TECHNOTRANS: Como unidad central para un máximo de 18 equipos mojadores, con equipo refrigerador y dispositivo de mezcla mediante bomba dosificadora.
- 1 Sistema regulador de alimentación de tinta con nivel, tipo BVS: Sistema de alimentación de tinta a los tinteros, monocolor, con regulación de nivel (sensores de tinta) con válvulas dosificadoras. Bombas de tinta tipo LINCOLN
- 1 Sistema de lavado de mantillas tipo Z 400 BALDWIN. Sistema de lavado de mantillas para cada grupo impresor por avance de mantilla de doble efecto.
- 1 Sistema de control PECOM: Sistema de automatización PECOM 2 actualizado, con control de las producciones, plantillas de mando para el preajuste de las zonas de tinta, doctor de tinta, equipos mojadores y ajuste de los rodillos de color, corte y ajustes circunferencial y lateral, con control y avisos de fallos por cada unidad impresora, plegadora y acoplamientos.

Activos de Cierre

Sistemas de transporte y acumulación de boletines:

- Print Roll. Muller Martini
- 2 Instalaciones de transporte de boletines Muller Martini
- Acumulador de periódicos, 48 unidades de acumulación y 2 stackers Muller Martín
- 2 Cintas de salida Muller Martini

Sistemas de direccionamiento por inyección de tinta

- Equipo de direccionamiento: Editor GT y 5 módulos A400cp de chorro de tinta. Domino
- 3 Marcadores de chorro de tinta, incluyendo ordenadores centrales y 2 cabezales. JetArray

Sistemas para tratar y envolver los boletines

- 2 Líneas de tratado de ejemplares Buhrs Zaandam
- 2 Envolvedoras de plástico con alimentador de film. Buhrs Zaandam

Sistemas de empaquetamiento de boletines

- 4 Atadoras de línea. Mosca



Equipamiento vario:

- Caminos de roldadas, armarios estanterías y mobiliario diverso correspondiente a la sección.

Activos de Fotomecánica

- CTP periódicos, filmadora y procesadora. AGFA Polaris 100
- CTP periódicos, dobladora y perforadora de planchas. Nela.
- Impresora de planchas. Xante
- 1 Plotter HP DesignJet 350C

5. DESCRIPCIÓN DE LAS CARACTERÍSTICAS BÁSICAS DE LA ENAJENACIÓN.

La enajenación objeto del presente contrato se realizará en un único lote, de forma que se enajenará como un todo indivisible.

El adjudicatario quedará obligado a:

- La retirada de los bienes adjudicados, utilizando para ello, sus medios propios de transporte, montaje y desmontaje, embalaje, etc.
- Desmontar los bienes adjudicados, de la manera que considere más oportuna, utilizando para ello sus medios propios y personal propio.
- El almacenamiento en ubicaciones ajenas a la Agencia de los bienes adjudicados.
- Retirar los bienes adjudicados de acuerdo a los plazos descritos en los Pliegos de Cláusulas Administrativas.
- Comunicar a la Agencia con la suficiente antelación, todas las visitas que necesite para planificar y realizar el posible desmontaje y retirada de los bienes adjudicados.
- Realizar todas sus actividades con sumo rigor y cuidado, vigilando la integridad de las instalaciones, bienes y personal de la Agencia.
- Reparar cualquier daño ocasionado en los bienes o instalaciones de la Agencia producido durante las posibles actividades de desmontaje, manipulación y retirada de los bienes adjudicados.
- Respetar las instrucciones de los responsables de la Agencia en cuanto al uso de herramientas o instrumental dentro de las instalaciones de la Agencia.
- Sustituir cualquier herramienta, instrumento o medio que los responsables de la Agencia consideren inapropiado.
- Sustituir personal a cargo de las actividades de desmontaje y retirada, cuando los responsables de la Agencia lo soliciten razonadamente con antelación mínima de un día.
- La Agencia podrá solicitar el aplazamiento de las actividades si considera que estas están infringiendo cualquier norma de seguridad laboral, prevención de riesgos o las incluidas en estos pliegos. Este aplazamiento será inmediato.



6. ACTIVOS QUE COMPONEN LA ENAJENACIÓN

Se adjunta anexo con el detalle de activos inventariados.

7. PROPUESTA DE ENAJENACIÓN

Por las razones antes expuestas, se propone la enajenación del material anteriormente reseñado, por un importe de **DOSCIENTOS CINCUENTA MIL EUROS MÁS EL IVA CORRESPONDIENTE (250.000 € + IVA)**.

Madrid, 28 de mayo de 2010

Adolfo Roquero García-Casal
Subdirector de la Imprenta Nacional