



INFORME DE VALORACIÓN TÉCNICA LOTE 1 SOBRE B

SUMINISTRO DE TARJETAS SIN CONTACTO PARA SU USO EN EL SERVICIO DE RESIDUOS DE LA COMARCA DE PAMPLONA

Exp. nº: 2024/SCON-AIU/000011

1. INTRODUCCIÓN

Con fecha 28 de agosto de 2024, mediante la resolución 155/2024 de la Dirección - Gerencia de SCPSA se aprobó la licitación del contrato para el "Suministro de tarjetas sin contacto para su uso en el servicio de residuos de la comarca de Pamplona. Expediente 2024/SCON-AIU/000011".

El valor estimado del contrato ascendió a 123.750,00 € IVA excluido y se dividió en 2 lotes, siendo el importe correspondiente al lote 1 objeto de valoración de este informe técnico el siguiente:

- Lote 1: Suministro de 50.000 tarjetas sin contacto (1.000 con impresión braille), siendo el importe de licitación de 0,60 € unidad IVA excluido, lo que supone un importe estimado de 30.000,00 € IVA excluido.

El anuncio de licitación fue publicado en el DOUE y en el Portal de Contratación de Navarra el 30 de agosto de 2024, finalizando el plazo de presentación de ofertas el 20 de septiembre de 2024. No obstante, en virtud de lo dispuesto en los artículos 46.2 y 49.3 de la LFCP y tras no procederse a la contestación de una pregunta formulada dentro del plazo establecido en el pliego regulador del contrato, se modificó el plazo de presentación de ofertas finalizando el mismo el día 30 de septiembre de 2024.

Una vez abierto el sobre A y admitidas las empresas correspondientes, el 1 de octubre se procede a abrir el sobre B que, de conformidad con lo dispuesto en la cláusula A.7 del pliego regulador para todos los lotes, debe contener:

1. ***“Memoria descriptiva del proceso de fabricación de la tarjeta, capacidad de producción, materiales empleados y controles de calidad seguidos. En concreto se deberán especificar con claridad y de forma concisa los siguientes aspectos sujetos a valoración:***
 - a) *Descripción de todos los procesos de fabricación y suministro, indicando la trazabilidad que se tiene de cada uno de ellos.*
 - b) *Indicación de la capacidad diaria de producción de las máquinas que intervienen en los procesos de fabricación y suministro.*
 - c) *Organización y planificación del Equipo técnico de la empresa (recursos humanos) para los procesos relacionados con el contrato.*
 - d) *Procesos y mecanismos empleados en el control de calidad del suministro y actuaciones ante incidencias, en su caso, avalados por Certificados de calidad si los tuviera.*



- e) *Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas. En el caso de que el chip ofertado sea modelo MIFARE Classic EV1 1K original de NXP se presentará documentación que lo acredite en este punto para su valoración.*
- f) *Medidas medioambientales contempladas en los procesos de fabricación y producción y la utilización de materiales biodegradables y/o reciclados en la fabricación de las tarjetas y/o para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.*

La memoria descriptiva deberá ceñirse a los aspectos anteriormente citados que son criterios de valoración y no deberá superar las 20 páginas (sin contar posibles anexos de certificados a incluir)."

2. **"Entrega de tarjetas de muestra:**

Las muestras se deberán entregar en el Registro General de la calle Rincón de la Aduana, 12, dentro del plazo de presentación de ofertas:

- a) *Para cada uno de los lotes: 2 Tarjetas "tipo" a suministrar como muestra. Estas tarjetas estarán ya impresas externamente de acuerdo al formato incluido en el Anexo A.1 "diseño de las tarjetas generales a fabricar" del Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares (Anexo IV. No es necesario incluir tarjetas de Braille), e incluirán el chip MIFARE sin formatear (con claves de fábrica), la identificación de su numeración de serie (IDE) en el reverso según se indica en el ANEXO B del Pliego de Prescripciones Técnicas (ANEXO IV), la identificación del número único y secuencial PAN (número de ejemplo 0000 0000 0000 0000) y el código QR según codificación del Anexo B del Pliego de Prescripciones Técnicas (ANEXO IV)."*

Una vez revisada la documentación incluida en el sobre B para las empresas del lote 1 admitidas a valoración técnica, se destaca:

- Todas las empresas han incluido una memoria descriptiva del proceso de fabricación de la tarjeta, capacidad de producción, materiales empleados y controles de calidad seguidos.
- Todas las empresas han incluido las tarjetas de muestra solicitadas para valoración.

Por tanto, las empresas admitidas para la valoración técnica del lote 1 de la licitación son las siguientes:

Empresa
Gureak Marketing, S.L.U.
XP27

Posteriormente, se procedió a realizar la valoración técnica en los términos especificados en la cláusula A.8 del Pliego Regulador y que se indica en los siguientes apartados.



2. VALORACIÓN TÉCNICA DE LAS CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA

Los criterios de valoración aplicados en este apartado, basados en los criterios de valoración de la cláusula A.8 del Pliego regulador, son los siguientes:

“CRITERIOS SUJETOS A LA APLICACIÓN DE JUICIOS DE VALOR: Hasta 25 puntos

A. CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA. Hasta 12 puntos

La puntuación a obtener por este criterio (P3) se fijará de forma motivada a partir de las tarjetas de muestra recibidas en el sobre B, no otorgándose en ningún caso una puntuación superior a 12 puntos. Los conceptos a valorar en este apartado son:

Características de la impresión de las tarjetas de muestra: En este punto se valorarán aspectos tales como:	hasta 7 puntos
1. Calidad de la impresión térmica, ajuste de los márgenes y el color de la impresión	hasta 4 puntos
2. Claridad de las letras	hasta 2 puntos
3. Claridad de los iconos y logos de las administraciones	hasta 1 punto
Impresión de los números IDE, PAN y código QR En este punto se valorará la correcta impresión láser de:	hasta 5 puntos
1. El número IDE: cálculo correcto del número IDE, su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos	hasta 2 puntos
2. El número PAN: su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos.	hasta 1 punto
3. El código QR: la correcta codificación del mismo, claridad en la impresión, tamaño y su posición en la tarjeta.	hasta 2 puntos

En este apartado se debe alcanzar una puntuación mínima de 8 puntos.”

Para ello se utilizaron las tarjetas de muestra incluidas en la documentación del sobre B, que son válidas para ambos lotes.

Una vez analizado este concepto, las puntuaciones técnicas obtenidas por cada una de las empresas licitadoras son las siguientes:

Empresa	Puntuación técnica
Gureak Marketing, S.L.U.	9,60
XP27	2,20



PUNTUACIÓN MÁXIMA

12

La empresa Gureak Marketing, S.L.U. cumple la puntuación mínima exigida para este criterio (8 puntos), no así **la empresa XP27, que no cumple la puntuación mínima requerida.**

Como anexo a este documento se incluye el detalle de la valoración, para cada una de las empresas licitadoras del lote 1, de todos los conceptos analizados en este apartado indicando, para cada uno de ellos, la puntuación obtenida y la justificación de la misma.

3. VALORACIÓN TÉCNICA DE LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS

Los criterios de valoración aplicados en este apartado, basados en los criterios de valoración de la cláusula A.8 del Pliego regulador, son los siguientes:

B. PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS. Hasta 13 puntos

La puntuación a obtener por este criterio (P4) se fijará de forma motivada a partir de la documentación técnica recibida en el sobre B, no otorgándose en ningún caso una puntuación superior a 13 puntos. Los conceptos para valorar en este apartado son:

El proceso de fabricación y suministro de las tarjetas: estandarización y grado de trazabilidad de los procesos de fabricación de las tarjetas y su suministro	Hasta 2 puntos.
Capacidad de producción de la maquinaria empleada en los procesos de fabricación y suministro	Hasta 2 puntos.
Organización y planificación del Equipo técnico de la empresa (recursos humanos) para los procesos relacionados con el contrato.	Hasta 1 punto
Procesos y mecanismos empleados en el control de calidad del suministro y actuaciones ante incidencias, en su caso, avalados por Certificados de calidad si los tuviera. Se valorarán los sistemas de calidad, sistemas de seguridad y certificados disponibles.	Hasta 2 puntos
Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas. Se valorará el material plástico empleado y los materiales empleados para la impresión (hasta dos puntos). Que el chip supere las características especificadas en el pliego de prescripciones técnicas particulares (punto 4) y los materiales empleados para la impresión (hasta dos puntos).	Hasta 4 puntos.
Medidas medioambientales. Se valorarán las medidas medioambientales contempladas en los procesos de fabricación y producción, y los materiales biodegradables y/o reciclados utilizados en la fabricación de las tarjetas y en los embalajes para su entrega.	Hasta 2 puntos



En este apartado se debe alcanzar una puntuación mínima de 8 puntos.”

La valoración de este criterio se ha realizado en base a la memoria descriptiva del proceso de fabricación de la tarjeta, capacidad de producción, materiales empleados y controles de calidad seguidos aportada por cada empresa licitadora en el sobre B.

Una vez analizado este concepto, las puntuaciones técnicas obtenidas por cada una de las empresas licitadoras para el lote 1 son las siguientes:

Empresa	Puntuación técnica
Gureak Marketing, S.L.U.	9,80
XP27	2,40

PUNTUACIÓN MÁXIMA	13
--------------------------	-----------

Gureak Marketing, S.L.U. cumple la puntuación mínima exigida para este criterio (8 puntos), no así **la empresa XP27 que no alcanza la puntuación mínima exigida en este apartado.**

Como anexo a este documento se incluye el detalle de la valoración, para cada una de las empresas licitadoras del lote 1, de todos los conceptos analizados en este apartado indicando, para cada uno de ellos, la puntuación obtenida y la justificación de la misma.

4. RESULTADO DE LA VALORACIÓN TÉCNICA DE LOS CRITERIOS SUJETOS A LA APLICACIÓN DE JUICIOS DE VALOR

El resultado de la valoración técnica de los criterios sujetos a la aplicación de juicios de valor para el lote 1, con un máximo de 25 puntos, es el siguiente (ordenados por puntuación de mayor a menor):

Empresa	Puntuación A. Calidad Muestras	Puntuación B. Procesos fabricación	Puntuación técnica total
Gureak Marketing, S.L.U.	9,60	9,80	19,40
XP27	2,20	2,40	4,60

La empresa XP27 NO ha superado los requisitos mínimos exigidos en la valoración técnica. La empresa Gureak Marketing, S.L.U. SI ha superado los requisitos técnicos solicitados.



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

Servicios de la
Comarca de Pamplona s.a.
Iruñerriko
Zerbitzuak e.a.

Rincón de la Aduana, 12 C.I.F.: A 31 118441
31001 Tel: 948 42 32 42
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es www.mcp.es

En Pamplona, a 25 de octubre de 2024

10074046T

ÁNGEL

ÁLVAREZ

(C:A31118441)

Firmado digitalmente
por 10074046T ÁNGEL
ÁLVAREZ (C:A31118441)
Fecha: 2024.10.25
07:52:54 +02'00'

Angel Álvarez

Jefe de Recogida de Residuos

Valoración técnica de la oferta presentada por:

GUREAK MARKETING S.L.U.



1. VALORACIÓN TÉCNICA DE LAS CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS		
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Gureak		
1. Características de la impresión de las tarjetas de muestra	En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, ajuste de los márgenes y el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.	Calidad de la impresión térmica, ajuste de los márgenes y el color de la impresión	4	6,60	9,00	CALIDAD IMPRESIÓN: Excelente. AJUSTE MARGENES: Correctos. COLOR: el color y tono es bueno, pero no se ha conseguido exactamente el solicitado: en el anverso de la tarjeta el degradado ha quedado un poco más claro que el tono propuesto y con una dominante de color amarillo. El reverso de la tarjeta la ola tiene baja saturación de color.
					3,60	
		Claridad de las letras	2		10,00	Excelente: buena definición de las letras.
					2,00	
		Claridad de los iconos y los logos de las Administraciones	1		10,00	Excelente: la claridad de los iconos y logos es perfecta.
					1,00	



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

Servicios de la
Comarca de Pamplona s.a.
Iruñerriko
Zerbitzuak e.a.

Rincón de la Aduana, 12 C.I.F.: A 31 118441
31001 Tel: 948 42 32 42
PAMPLONA-IRUÑA www.mcp.es
mcp@mcp.es

2. Impresión de los números IDE, PAN y Código QR	Impresión del número IDE	En este apartado se valora el cálculo correcto del número IDE, su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos	2	3,00	4,00 0,80 Está correcto el cálculo del IDE y su grabación según lo especificado en los pliegos. El tamaño es muy pequeño (no se corresponde con el solicitado en los pliegos anexo A.1), el color de la tipografía de la tarjeta de muestra es negro en la letras y sin embargo los números están en color rojo (se ha solicitado todo en negro) y no mantiene la nitidez de las letras y números (aspecto muy importante para el uso de la tarjeta por parte de la ciudadanía).
	Impresión del número PAN	En este apartado se valora su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos.	1		4,00 0,40 El tamaño es pequeño, el color de la tipografía no se corresponde con el solicitado en los pliegos (negro): en la tarjeta de muestra la tipografía es negra en la letras y roja en los números. No mantiene la nitidez de las letras (aspecto muy importante para el uso de la tarjeta por parte de la ciudadanía).
	Impresión del código QR	En este apartado se valorará la correcta codificación del mismo, claridad en la impresión, tamaño y su posición en la tarjeta.	2		9,00 1,80 La codificación es correcta, el negro es intenso lo que favorece el contraste y lectura, pero la ubicación no es precisa ya que ha quedado algo desplazada a la derecha.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA			12		9,60



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

Servicios de la
Comarca de Pamplona s.a.
Iruñerriko
Zerbitzuak e.a.

Rincón de la Aduana, 12 C.I.F.: A 31 118441
31001 Tel: 948 42 32 42
PAMPLONA-IRUÑA www.mcp.es
mcp@mcp.es

2. VALORACIÓN TÉCNICA DE LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Gureak Marketing, S.L.U.	
Procesos de fabricación, de calidad, equipo técnico y materiales empleados	Proceso de fabricación y suministro de tarjetas	En este apartado se valora la estandarización de los procesos de producción de las tarjetas y el grado de trazabilidad de los procesos de fabricación y suministro de las tarjetas	2	9,80	9,00
	Capacidad diaria de producción	En este apartado se valora la capacidad diaria de producción de la maquinaria empleada en los procesos de fabricación y suministro de las tarjetas	2	1,80	7,00
	Equipo Técnico	En este apartado se valora la Organización y planificación del Equipo técnico de la empresa (recursos humanos) para los procesos relacionados con el contrato	1	10,00	1,00



Procesos de fabricación, de calidad, equipo técnico y materiales empleados	Control de calidad	En este apartado se valoran los Procesos y mecanismos empleados en el control de calidad del suministro y actuaciones ante incidencias, en su caso, avalados por Certificados de calidad si los tuviera. Se valorarán los sistemas de calidad, sistemas de seguridad y certificados disponibles	2	10,00	Establecimiento de un Comité de Implantación y de un Comité de seguimiento para garantizar la calidad y la seguridad en todo el proceso. SISTEMA DE CALIDAD: Estricto control de calidad en la fabricación de las tarjetas, indicando los ensayos que llevan a cabo (impacto, torsión dinámica, torsión horizontal y vertical, deformación, impacto en esquinas, legibilidad UV, unión de laminados, dimensiones y grosor). Además, se revisa un porcentaje representativo del total de unidades demandadas para determinar la calidad óptima del producto terminado. SISTEMA DE SEGURIDAD: Incorporación de elementos para fortalecer la seguridad (Microtextos, Optical Variable Ink, Impresión invisible, Textos incorporados, Marcas de agua, Hologramas 2D y 3D, Códigos de barra o QR, Impresión en formato arcoiris). Tienen implementado un sistema de gestión de incidencias según la metodología MAGERIT que permite la identificación de peligros asociados a cada etapa y la estimación de riesgos. CERTIFICADOS: cuentan con un Sistema Integrado de Gestión con los siguientes certificados: Calidad: ISO 9001:2015, Seguridad de la información: UNE-ISO/IEC 27001:2014, Seguridad ambiental: ISO 14001:2015, Seguridad y salud: ISO 45001:2018.
				2,00	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora el material plástico empleado y los materiales empleados para la impresión (hasta dos puntos).	2	9,00	MATERIAL PLÁSTICO: Parte interna (CORE) fabricada en PVCA y láminas externas (OVERLAY) de PVC. IMPRESIÓN: Impresión Offset con tintas UV. No indican especificaciones técnicas de las tintas.
				1,80	
		Se valora que el chip supere las características especificadas en el pliego de prescripciones técnicas particulares (punto 4) (hasta dos puntos).	2	0,00	CHIP: El chip empleado es Mifare 1k, FUDAN 1k F08, plenamente compatible al ser NXP. Cumple todas las condiciones exigidas en pliego, pero no es el original de NXP.
				0,00	
	Medidas Medioambientales	En este apartado se valoran las medidas medioambientales contempladas en los procesos de fabricación y producción, y los materiales biodegradables y/o reciclados utilizados en la fabricación de las tarjetas y en los embalajes para su entrega.	2	9,00	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: Sistema de Gestión Medioambiental ISO 14001:2015. Impresión "Waterless" TARJETAS: Fabricadas con plásticos biodegradables y compostables, lo que implica el uso de componentes tóxicos o peligrosos. EMBALAJES: No indican nada.
				1,80	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			13		9,80



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

Servicios de la
Comarca de Pamplona s.a.
Iruñerriko
Zerbitzuak e.a.

Rincón de la Aduana, 12 C.I.F.: A 31 118441
31001 Tel: 948 42 32 42
PAMPLONA-IRUÑA www.mcp.es
mcp@mcp.es

Valoración técnica de la oferta presentada por:

XP 27



1. VALORACIÓN TÉCNICA DE LAS CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	XP27	
1. Características de la impresión de las tarjetas de muestra	En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, ajuste de los márgenes y el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.	Calidad de la impresión térmica, ajuste de los márgenes y el color de la impresión	4	4,00	CALIDAD IMPRESIÓN: Buena, pero en el anverso de la tarjeta el fondo de color presenta un efecto banding en la transición de colores. AJUSTE MARGENES: Correctos. COLOR: No se han conseguido los colores solicitados. En el anverso de la tarjeta de muestra los tonos son muy saturados y hay un exceso de amarillo. En el reverso de la tarjeta la ola tiene baja saturación de color.
		Claridad de las letras	2	1,00	No hay claridad ni definición en las letras: hay mucha confusión en las letras ya que algunas de ellas se solapan y el grosor es irregular, lo que dificulta su lectura.
		Claridad de los iconos y los logos de las Administraciones	1	4,00	Regular: no hay claridad ni definición suficientes en los iconos y logos.



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

Servicios de la
Comarca de Pamplona s.a.
Iruñerriko
Zerbitzuak e.a.

Rincón de la Aduana, 12 C.I.F.: A 31 118441
31001 Tel: 948 42 32 42
PAMPLONA-IRUÑA www.mcp.es
mcp@mcp.es

2. Impresión de los números IDE, PAN y Código QR	Impresión del número IDE	En este apartado se valora el cálculo correcto del número IDE, su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos	2	0,00	No se puede valorar ya que no se incluye el número IDE en las tarjetas de muestra.
	Impresión del número PAN	En este apartado se valora su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos.	1	0,00	No se puede valorar ya que no se incluye número PAN en las tarjetas de muestra.
	Impresión del código QR	En este apartado se valorará la correcta codificación del mismo, claridad en la impresión, tamaño y su posición en la tarjeta.	2	0,00	No se puede valorar ya que no se incluye el código QR en las tarjetas de muestra.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA			12		2,20



2. VALORACIÓN TÉCNICA DE LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	XP27	
Procesos de fabricación, de calidad, equipo técnico y materiales empleados	Proceso de fabricación y suministro de tarjetas	En este apartado se valora la estandarización de los procesos de producción de las tarjetas y el grado de trazabilidad de los procesos de fabricación y suministro de las tarjetas	2	2,40	No presentan memoria técnica, solo un folleto comercial en inglés. En la página 4 se hace referencia al proceso productivo nombrando las distintas fases con imágenes, pero no hay información detallada al respecto.
	Capacidad diaria de producción	En este apartado se valora la capacidad diaria de producción de la maquinaria empleada en los procesos de fabricación y suministro de las tarjetas	2	0,00	En el folleto no se hace referencia a la capacidad de producción.
	Equipo Técnico	En este apartado se valora la Organización y planificación del Equipo técnico de la empresa (recursos humanos) para los procesos relacionados con el contrato	1	0,00	No hay referencias al equipo técnico ni organizativo.



Procesos de fabricación, de calidad, equipo técnico y materiales empleados	Control de calidad	En este apartado se valoran los Procesos y mecanismos empleados en el control de calidad del suministro y actuaciones ante incidencias, en su caso, avalados por Certificados de calidad si los tuviera. Se valorarán los sistemas de calidad, sistemas de seguridad y certificados disponibles	2	0,00	No se indica nada
				0,00	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora el material plástico empleado y los materiales empleados para la impresión (hasta dos puntos).	2	0,00	Solo se indica que el material plástico es PVC/PET/ABS/PETG
				0,00	
		Se valora que el chip supere las características especificadas en el pliego de prescripciones técnicas particulares (punto 4) (hasta dos puntos).	2	10,00	CHIP: En la memoria no se indica el tipo de chip ofertado ni se incluyen características técnicas del mismo. Tras solicitar aclaraciones, presentan declaración responsable de que el chip ofertado es 100% original de NXP.
				2,00	
	Medidas Medioambientales	En este apartado se valoran las medidas medioambientales contempladas en los procesos de fabricación y producción, y los materiales biodegradables y/o reciclados utilizados en la fabricación de las tarjetas y en los embalajes para su entrega.	2	0,00	No presentan ningún certificado.
				0,00	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			13	2,40	



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

Servicios de la
Comarca de Pamplona s.a.
Iruñerriko
Zerbitzuak e.a.

Rincón de la Aduana, 12 C.I.F.: A 31 118441
31001 Tel: 948 42 32 42
PAMPLONA-IRUÑA www.mcp.es
mcp@mcp.es