

INFORME DE VALORACIÓN TÉCNICA LOTE 2 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 2 objeto de valoración de este informe técnico el siguiente:

- Lote 2: Suministro de 150.000 tarjetas sin contacto, siendo el importe de licitación de 0,55 € unidad IVA excluido, lo que supone un importe estimado de 82.500,00 € 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)."*

Debe advertirse que **la oferta presentada por la empresa TAG SYSTEMS ha sido excluida del procedimiento** ya que no ha presentado las tarjetas de muestra en el Registro General de la calle Rincón de la Aduana, 12, dentro del plazo de presentación de ofertas.

Una vez revisada la documentación incluida en el sobre B para las empresas licitadoras del lote 2 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 de todos los lotes de la licitación son las siguientes:



Empresa
Akrocard 2000, S.L
Calmell, S.A
Cube Root Cards, S.L
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.



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

Empresa	Puntuación técnica
Akrocard 2000, S.L.	10,90
Calmell, S.A.	8,90
Cube Root Cards, S.L.	8,10
Gureak Marketing, S.L.U.	9,60
XP27	2,20

PUNTUACIÓN MÁXIMA	12
--------------------------	-----------

Todas las empresas licitadoras cumplen la puntuación mínima exigida para este criterio (8 puntos), excepto **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, 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 todos los lotes son las siguientes:

Empresa	Puntuación técnica
Akrocard 2000, S.L	10,10
Calmell, S.A	9,20
Cube Root Cards, S.L	11,30
Gureak Marketing, S.L.U.	9,80
XP27	2,40

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



Todas las empresas licitadoras cumplen la puntuación mínima exigida para este criterio (8 puntos), excepto **la empresa XP 27 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, 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 todos los lotes, 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
Akrocard 2000, S.L	10,90	10,10	21,00
Cube Root Cards, S.L	8,10	11,30	19,40
Gureak Marketing, S.L.U.	9,60	9,80	19,40
Calmell, S.A	8,90	9,20	18,10
XP27	2,20	2,40	4,60

La empresa XP27 NO ha superado los requisitos mínimos exigidos en la valoración técnica. El resto de las empresas presentadas a la licitación SI han superado los requisitos técnicos solicitados.

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
10:23:29 +02'00'

Angel Álvarez

Jefe de Recogida de Residuos



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:
AKROCARD 2000, S.L.



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

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

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Akrocard 2000, S.L	
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	9,00	CALIDAD IMPRESIÓN: muy buena pero la transición de color en el anverso de la tarjeta crea efecto banding. AJUSTE MARGENES: correctos. COLOR: en el anverso el tono es correcto (es el que más se aproxima al solicitado en el pliego), sin embargo en el reverso la ola tiene muy baja saturación de color.
		Claridad de las letras	2	10,00	Excelente. La tipografía de las letras es muy clara.
		Claridad de los iconos y los logos de las Administraciones	1	8,00	La claridad de los iconos y logos de las Administraciones es buena.
				3,60	
				6,40	
				2,00	
				0,80	



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

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	4,50	9,00	Está correcto el cálculo del IDE y su grabación según lo especificado en los pliegos. La claridad y visibilidad de los números impresos es correcta, pero no está alineado (aparece impreso por debajo de la línea de referencia del hueco del código QR).
	Impresión del número PAN	En este apartado se valora su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos.	1		9,00	El formato de impresión, la claridad de los números y la visibilidad son correctos, pero el número PAN no está alineado (está impreso por debajo de la línea de referencia del hueco del código QR).
	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	La codificación es correcta, el contraste es bueno lo que facilita su lectura, pero no la ubicación, ya que no está centrado dentro del espacio cuadrado reservado para ello.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA			12		10,90	



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

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Akrocard 2000, S.L	
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	10,10	10,00
	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		9,00
	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		5,00
				2,00	
				1,80	
				0,50	



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	8,00	SISTEMA DE CALIDAD: Se considera correcto. Se realiza un primer control de calidad una vez finalizado el proceso de troquelado de las tarjetas: control y validación de cada una de las unidades de forma individualizada, quitando las defectuosas para su sustitución. En la personalización se revisan visualmente y de manera automática todas las tarjetas. Las defectuosas se sustituyen y se envían a destruir. Disponen de un sistema de comunicación de incidencias: cuando se detecta una incidencia con las tarjetas suministradas, se informa al sistema para que el Dpto. de Calidad ponga en marcha las medidas necesarias para detectar las posibles anomalías, las medidas correctoras necesarias y la solución para el cliente. SISTEMA DE SEGURIDAD: No indicado, se hace referencia al cumplimiento de la normativa en materia de seguridad y protección de datos personales: LEY ORGÁNICA 15/1999, del 13 de diciembre y REAL DECRETO 1720/2007, de 21 de diciembre. No indica seguridad en las instalaciones. CERTIFICADOS: proTRANS; Certificado de maquinaria SYSCO; Certificado A>Punt; certificado de calidad de CARDEL (Suministrador del PVC) según norma ISO 7810:2003; Certificado ISO 9001:2008.	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora el material plástico empleado y los materiales empleados para la impresión (hasta dos puntos).	2	5,00	Para la fabricación de las tarjetas se siguen las normas ISO de tarjetas: ISO 7810/11 y 14443-A para el chip. Todos los productos suministrados a Akrocard cumplen los requisitos de la ISO 7810:2003 MATERIAL PLÁSTICO: sus proveedores son Cardel y Gallazzi, que son los mayores proveedores de PVC a nivel mundial cumpliendo los requisitos de calidad exigidos, pero no se detallan. IMPRESIÓN: Impresión Offset en cuatricomía, pero no indican nada al respecto de los materiales empleados en las tintas.	
		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 se indica "Chip modelo MIFARE Classic EV1 1K original de NXP", pero no adjuntan un certificado ni especificaciones técnicas del proveedor NXP que lo acredite. Tras solicitar aclaraciones, presentan declaración responsable de que el chip ofertado es 100% original de NXP.	
		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	6,00	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: Nave industrial diseñada con variables de protección medioambiental y ahorro energético; producción; impacto ambiental derivado de la actividad casi nulo; compromiso con la fundación Vinyl Foundation; Acuerdo con empresa de reciclaje para los residuos generados por la manipulación de las materias primas, la fabricación y los de oficina según la norma UNE-EN ISO 14001:2004. TARJETAS: No especifican nada. EMBALAJES: No hacen referencia al uso de material reciclado en las cajas.
				1,20		
	TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			13	10,10	



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:
CALMELL S.A.



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

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS		
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Calmell, S.A		
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	5,60	8,00	CALIDAD IMPRESIÓN: muy buena pero la transición de color en el anverso de la tarjeta es irregular, con una dominante hacia tono azul generandose también una sutil banda de tono amarillento. AJUSTE MARGENES: correctos. COLOR: en el anverso el tono tiene demasiada presencia de azul. En el reverso la ola tiene dominante azul (falta amarillo).
		Claridad de las letras	2		8,00	La claridad de las letras es correcta.
		Claridad de los iconos y los logos de las Administraciones	1		8,00	La claridad de los iconos y logos es buena.
					3,20	
					1,60	
					0,80	



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

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	3,30	5,00	Está correcto el cálculo del IDE y su grabación según lo especificado en los pliegos. El tamaño de las letras es muy pequeño (no es el solicitado en el pliego en el anexo A.1) por lo que la visibilidad de los números para la ciudadanía no es la adecuada. Además, la impresión no es suficientemente nítida. La alineación es correcta.
	Impresión del número PAN	En este apartado se valora su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos.	1		5,00	No es nítida ni clara para el uso por parte de la ciudadanía: el tamaño de las letras y números es muy pequeño por lo que su visibilidad está comprometida, además de que la impresión no es nítida. La alineación es correcta, así como el formato de impresión de los números.
	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	La codificación es correcta, el contraste no es óptimo pero resulta correcto y la ubicación es correcta.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA			12		8,90	



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

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Calmell, S.A	
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	9,20	6,00
	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		9,00
	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
				1,20	
				1,80	
				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	8,00	SISTEMA DE CALIDAD: El sistema de calidad abarca cuatro fases: diseño, personal, proveedores y fabricación. En la fase de diseño se determinan los controles a efectuar durante la fase de fabricación; se forma a todo el personal involucrado para que todo se realice de forma satisfactoria; se garantiza que todos los proveedores cumplen unas prescripciones técnicas, con capacidad y certificación demostrable y en la fase de fabricación se realizan tests en todas las etapas: recepción de materias primas, preimpresión, impresión y converting. Además, cuentan con recursos tecnológicos para el control de la calidad: equipos para control de resistencia y flexibilidad mecánica, equipos para control de las medidas físicas y equipos para control de la resistencia a la descarga electrostática. Utilizan el método del control por tabla, comprobando 1 tarjeta de cada 100. SISTEMA DE SEGURIDAD. Siguen el protocolo de gestión de la información confidencial facilitada por el cliente, restringiendo el acceso a dicha información. No indica seguridad en las instalaciones. CERTIFICADOS: Presentan el Certificado ISO 9001:2015 e ISO 14001:2025. Incidencias tras suministro: no se detalla.
				1,60	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora el material plástico empleado y los materiales empleados para la impresión (hasta dos puntos).	2	10,00	La fabricación de las tarjetas se realiza conforme a la norma ISO 14443 y 7810. Todos sus fabricantes disponen de certificación ISO 9000. MATERIAL PLÁSTICO: PVC reciclado dispuesto en 5 láminas. Incluye ficha técnica con las características del producto que se ajusta a lo solicitado en la licitación. IMPRESIÓN: sistema Offset, en rotativa de tambor con cinco cuerpos de color y tecnología Waterless. Se incluyen características técnicas de las tintas de impresión. Las tintas empleadas son no magnéticas, no conductoras y no abrasivas.
		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, cumpliendo las características técnicas exigidas en el pliego, pero no es el original de NXP. Esto queda ratificado en la declaración responsable presentada en la aclaración solicitada.
				2,00	
				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	8,00	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: La producción es "Waterless", pero no detallan medidas medioambientales adicionales en producción. TARJETAS: Fabricadas con PVC reciclado y no tóxico. EMBALAJES: Utilizan material reciclado en las cajas y subcajas.
			1,60		
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			13	9,20	



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:
CUBE ROOT CARDS, S.L.



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

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Cube Root Cards	
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	4,90	7,00
					2,80
		Claridad de las letras	2		7,00
					1,40
		Claridad de los iconos y los logos de las Administraciones	1		7,00
					0,70



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	3,20	5,00	Está correcto el cálculo del IDE pero no su grabación externa, ya que los dos últimos dígitos se deben corresponder con los 2 últimos dígitos de control tal cual está especificado en el Anexo B.1 del pliego (unidades y decenas; en la muestra se han cogido los dos primeros dígitos de control: centenas y decenas). Los tamaños son grandes y la alineación es correcta, pero la tipografía no es clara: el negro no tiene la definición requerida.
	Impresión del número PAN	En este apartado se valora su formato de impresión y la claridad y visibilidad de los números impresos.	1		6,00	Los tamaños son suficientemente grandes y la alineación es correcta, pero la tipografía no es clara: el negro no tiene la definición requerida, lo que dificultaría la percepción de los números 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		8,00	La codificación es correcta, pero hay menos contraste en el código y la alineación no es perfecta.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA			12			8,10



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

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Cube Root Cards, S.L	
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	11,30	ESTANDARIZACIÓN DE PROCESOS. La metodología de trabajo, basada en la norma ISO:9001 define el siguiente mapa de procesos: Planificación y Preimpresión, Impresión, Fabricación, Control de calidad, Personalización, Manipulado, Almacén y Logística, Control de calidad y Gestión de la calidad. Todos los procesos se realizan en la propia empresa. TRAZABILIDAD. Para cada uno de los procesos, desarrollan las fases y flujos de trabajo, especificando el objetivo, el alcance, el desarrollo y las responsabilidades. Hay trazabilidad en todos ellos.
	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	8,00	Instalaciones de 1.500 m2 para producción, oficinas y almacén. Incluyen una relación de la maquinaria disponible para todas las fases de producción, indicando la capacidad de producción de cada una de ellas. Impresión (serigrafía): 300.000 tarjetas/día. Impresión /Offset): 400.000 tarjetas/día. Laminación: 1.200.000 tarjetas/día. Laminación: 90.000 tarjetas/día. Troquelado: 120.000 tarjetas/día. Personalización: 25.000 tarjetas/día. Ensobrado: 16.000 sobre/día. No indican, en base a las capacidades anteriores, cual es la capacidad neta de producción diaria. La limitación vendría definida por el ensobrado, pero en este caso no existe por lo que se podría considerar la capacidad de producción diaria de 25.000 tarjetas (limitado por la personalización). Envío: no indican plazos
	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	7,00	Presentan el organigrama de la empresa en cuanto a departamentos. Indican que disponen de servicios de administración y dirección técnica, departamento de diseño para la creación, recepción y preparación. Cuentan con dos técnicos con más de 10 años de experiencia en impresión de tarjetas y un técnico de serigrafía. En el departamento de laminación cuentan con cinco personas, otras cinco personas para el departamento de manipulación y acabado y cuatro personas para el departamento de personalización. También cuentan con dos personas encargadas del diseño y dirección de producción, tres personas en el departamento de administración y cuatro personas en el departamento de comercial. Por último, cuentan con un equipo de técnicos encargados del mantenimiento de la maquinaria. No especifican titulación ni detallan el personal específico que se asigna al proyecto.



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	6,00	SISTEMA DE CALIDAD: en la memoria técnica se presenta un gran detalle de todos los procedimientos contemplados en los diferentes procesos: destacando en este punto los procedimientos de control de calidad y gestión de la calidad (para asegurar el certificado de calidad y planificación de auditorías). En todos ellos se incluyen revisiones que aseguran la calidad y responsabilidades de las diferentes áreas implicadas, pero están elaborados para la empresa APLICARD (2008, que es anterior a CUBE ROOT), por lo que no se indica si se han actualizado esos procedimientos desde entonces, y no se detallan procedimientos de test concretos para el pedido o trabajo. SISTEMA DE SEGURIDAD: No indican nada al respecto CERTIFICADOS: presentan certificado ISO 9001:2015 y certificado FSC de cadena de custodia en 2021 que aplica a los productos fabricados en papel.
	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: Overlay reciclado 100% y PVC reciclado 100%. Incluye ficha técnica con las características del producto. IMPRESIÓN: Impresión de serigrafía con lámpara UV y horno de calor. Impresión Offset de 4 colores y horno UV. No indican especificaciones técnicas de las tintas.
		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: Se incluyen las características técnicas del chip MIFARE Classic EV1 1K de NXP (MF1S50YYX_V1). El chip ofertado es original de NXP como se ratifica en la declaración responsable presentada tras solicitar aclaraciones.
	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	10,00	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: sistema "Waterless" para la impresión off-set. Resaltan su preocupación medio ambiental que se aplica en tintas, materiales, sistemas de impresión y reciclaje, etc.. En el anexo incluyen detalle de medidas medioambientales observadas y el compromiso con la Vinyl Foundation. TARJETAS: Fabricadas con PVC reciclado. EMBALAJES: Embalajes, etiquetas y papel libres de cloro, con certificado FSC y PEFC.
				2,00	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			13	11,30	



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:
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.
		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 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). 0,80
	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 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). 0,40
	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 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. 1,80
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA			12		9,60



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 ESTANDARIZACIÓN DE PROCESOS: En cuanto a la fabricación de las tarjetas, no se describe la estandarización del proceso ya que GUREAK no las fabrica, pero indica que su proveedor/importador cuenta con procedimientos muy estandarizados. Describen los procesos de adquisición de planchas con el chip, impresión de tarjetas, personalización y entrega de las mismas. Describen con detalle todos los procesos relacionados con impresión, personalización y entrega que son los que hace Gureak: IMPRESIÓN: recepción mediante ftps seguro; estándar Fogra 39L; PERSONALIZACIÓN: grabación eléctrica del chip y personalización exterior (IDE, PAN y QR); ENTREGA DE TARJETAS: numeración de cajas, consensuación de entrega, transporte con medios propios. Las tarjetas no las fabrican ellos, por lo que dependen del suministrador. TRAZABILIDAD: Cuentan con una trazabilidad de todo el proceso, en el cual se han de ir cumpliendo hitos para garantizar la entrega correcta del producto en cuanto a calidad, cantidad y plazo. 1,80
	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	7,00	7,00 Indican que cuentan con recursos materiales, instalaciones, maquinaria y equipo necesario para cumplir con la totalidad del proceso productivo. GUREAK y su proveedor de tarjetas cuentan con stock suficiente de tarjetas para dar cumplimiento al contrato. Capacidad de fabricación diaria superior a 130.000 tarjetas (3 turnos). No obstante está limitado por los plazos de envío del suministrador de las tarjetas, ya que ellos no las fabrican. No desglosan la capacidad de fabricación por máquina o por proceso. Envío: transporte por medios propios de las tarjetas hasta las instalaciones de la Mancomunidad de Pamplona al fabricarse en la Comunidad Foral. 1,40
	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	10,00 Presentan un organigrama en el que diferencian por un lado la Coordinación del proyecto (Director de Unidad de Marketing, Responsable de proyecto y Atención al Cliente) y la Unidad Productiva (Soluciones gráficas + Mailing), que cuenta con 104 personas y más de 42 años de bagaje. Los miembros del equipo de este proyecto y su perfil profesional son: Director de unidad de marketing: licenciado en Historia y 19 años de experiencia; Jefe de proyecto: licenciado en derecho y 22 años de experiencia; Atención al cliente: 19 años de experiencia; Responsable unidad de soluciones gráfica y mailing: ingeniera electrónica y 22 años de experiencia; Responsable de producción: ingeniera superior y 8 años de experiencia; Director de calidad: licenciado y 19 años de experiencia; Mantenimiento: FP y 21 años de experiencia; Informática: licenciada en informática y 15 años de experiencia; Artes gráficas: 22 años de experiencia; Almacén: 16 años de experiencia. Muy detallado el personal que aplica al proyecto y su perfil. 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.
	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.
		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.
	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.
	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	2,00 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	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	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