



INFORME DE VALORACIÓN TÉCNICA LOTE 1 SOBRE B

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

Exp. nº: 2021/SCON-ASU/000003

1. INTRODUCCIÓN

Con fecha 23 de febrero de 2021, el Consejo de Administración de SCPSA, aprobó la licitación del contrato “Acuerdo Marco para el suministro de tarjetas sin contacto para su uso en el servicio de residuos de la comarca de Pamplona. Expediente 2021/SCON-ASU/000003”.

El valor estimado del contrato ascendió a 401.745,00 € 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 tarjetas pre-impresas para el Stock de SCPSA, siendo el importe de licitación de 0,60 € unidad IVA excluido de tarjetas pre-impresas, lo que supone un importe estimado de 30.000,00 € IVA excluido para los tres años de vigencia del contrato.

El anuncio de licitación fue publicado en el DOUE y en el Portal de Contratación de Navarra finalizando el plazo de presentación de ofertas el 29 de marzo de 2021 a las 13:00 horas.

Una vez abierto el sobre A y admitidas las empresas correspondientes, el 6 de abril se procede a abrir el sobre B que, de conformidad con lo dispuesto en la cláusula A.7 del pliego regulador y en relación al lote 1, 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 Acuerdo Marco.



- 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.*
- f. Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas y/o para su personalización, ensobrado y empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.”*

2. “Entrega de tarjetas de muestra:

Las muestras se deberán entregar en un sobre cerrado en el que se indique el nombre de la empresa, la denominación del contrato y el número de expediente, en el Registro General de la calle Gral. Chinchilla 7, dentro del plazo de presentación de ofertas.

- a. Para el lote 1: 2 Tarjetas “tipo” a suministrar como muestra. Estas tarjetas estarán ya impresas externamente de acuerdo al formato incluido en el Anexo A del Pliego de Prescripciones Técnicas Particulares (Anexo IV), 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, 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.
- Con respecto a las tarjetas de muestra aportadas cabe señalar lo siguiente:
 - Las empresas Akrocard 2000 S.L. y Cube Root Cards S.L. han incluido como tarjetas de muestra del lote 1 las mismas que las tarjetas de muestra del lote 2, es decir, tarjetas con la dirección impresa en el anverso de la tarjeta (en el pliego no se pedía la impresión de la dirección en la tarjeta para el lote 1). No obstante, este detalle no afecta a su valoración.
 - La empresa Gureak Marketing S.L.U. no ha incluido tarjetas de muestra en el lote 1. Para la valoración de este ítem se utilizarán las tarjetas de muestra del lote 2. Desde el punto de vista técnico, no existe inconveniente en utilizar las tarjetas presentadas en el lote 2 para esta valoración, en cuanto las tarjetas de ambos lotes deben reunir los mismos requisitos técnicos y la memoria constata que se oferta la misma tarjeta para ambos lotes.

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



Empresa
Akrocard 2000, S.L
Calmell, S.A
Cube Root Cards, S.L
Gureak Marketing, S.L.U.
Industrias Francisco Botella, S.L
Selp Solutions Spain

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 NO VALORABLES AUTOMÁTICAMENTE: Hasta 20 puntos

A. CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA. Hasta 10 puntos

La puntuación a obtener por este criterio (P5) 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 10 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 la calidad de la impresión térmica, el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra; el sobre y carta de presentación con la impresión externa de la dirección y logo y su visibilidad en la ventana del sobre (estos dos últimos puntos exclusivamente en el lote 2), tomando para ello las tarjetas de muestra solicitadas en el sobre B.	hasta 8 puntos
Impresión de los números IDE, PAN y código QR En este punto se valorará la correcta impresión láser, en las tarjetas de muestra solicitadas, de los números IDE, PAN y código QR como se indica en este pliego.	hasta 2 puntos

En este apartado se debe alcanzar una puntuación mínima de 6 puntos.

Para ello se utilizaron las tarjetas de muestra incluidas en la documentación del sobre B del lote 1.



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	9,80
Calmell, S.A	7,50
Cube Root Cards, S.L	7,80
Gureak Marketing, S.L.U.	8,30
Industrias Francisco Botella, S.L	7,60
Selp Solutions Spain	9,20

Todas las empresas licitadoras cumplen la puntuación mínima exigida para este criterio, 6 puntos, tal y como se especificaba en la cláusula A.8 del Pliego Regulador.

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 10 puntos

La puntuación a obtener por este criterio (P6) 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 10 puntos. Los conceptos a valorar en este apartado son:

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	Hasta 2 puntos
Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	Hasta 1 punto.
Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas y/o para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación, ensobrado (lote 2) y entrega	Hasta 2 puntos



El proceso de fabricación y suministro de las tarjetas: estandarización y grado de trazabilidad de los procesos de fabricación de las tarjetas, personalización y manipulado (lote 2) y 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 Acuerdo Marco	Hasta 1 punto

En este apartado se debe alcanzar una puntuación mínima de 6 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 licitador en el sobre B.

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

Empresa	Puntuación técnica
Akrocard 2000, S.L	6,50
Calmell, S.A	8,00
Cube Root Cards, S.L	7,00
Gureak Marketing, S.L.U.	6,90
Industrias Francisco Botella, S.L	8,00
Selp Solutions Spain	6,30

Todas las empresas licitadoras cumplen la puntuación mínima exigida para este criterio, 6 puntos, tal y como se especificaba en la cláusula A.8 del Pliego Regulador.

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 NO VALORABLES AUTOMÁTICAMENTE

El resultado de la valoración técnica de los criterios no valorables automáticamente del lote 1, con un máximo de 20 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	9,80	6,50	16,30
Industrias Francisco Botella, S.L	7,60	8,00	15,60
Calmell, S.A	7,50	8,00	15,50
Selp Solutions Spain	9,20	6,30	15,50
Gureak Marketing, S.L.U.	8,30	6,90	15,20
Cube Root Cards, S.L	7,80	7,00	14,80

Todas las empresas licitadoras han superado, en cada uno de los apartados, la puntuación mínima exigida en la cláusula A.8 del Pliego Regulador.

En Pamplona, a 29 de abril de 2021

Carolina Jiménez Garayoa
Técnico de Transportes



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.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.

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.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	<i>En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.</i>	8,00	8,00	Correcta impresión. Buena precisión del color. Correcto el degradado del reverso de la tarjeta.
				Buena lectura y definición de las letras.
				Buena definición del logo y de los iconos en la tarjeta.
2. Impresión de los números IDE, PAN y número QR	<i>Impresión del número IDE y del número PAN</i>	2,00	1,80	La impresión láser de los códigos IDE y PAN es correcta. La legibilidad de los mismos es optima. El número IDE impreso coincide con el número del mapa de memoria.
	<i>Impresión del QR</i>			El código QR es correcto en su codificación y la calidad de impresión también. El tamaño es ligeramente inferior al solicitado (14 mm y se pedía 15mm en el pliego) Está ligeramente descentrado.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA		10,00	9,80	



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.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	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	6,50	ESTANDARIZACIÓN DE PROCESOS. Los procesos de fabricación de las tarjetas están estandarizados y descritos en la memoria: fase 1: Administración y Diseño; fase 2: Producción e Impresión; fase 3: laminación de tarjetas; fase 4: troquelado; fase 5: primer control de calidad; fase 6: departamento de salidas; fase 7: personalización. Hay protocolos de fabricación, controles de calidad y supervisión de recursos humanos. Todos los procesos se realizan en Akrocard, no se subcontrata ninguna actividad, por lo que pueden garantizar la calidad del producto final. TRAZABILIDAD. Hay un sistema de trazabilidad que informa del estado de la tarjeta en cada momento en las diferentes fases de producción, y también hay trazabilidad telemática en los envíos: Control y seguimiento del pedido desde salida de fábrica, medios de transporte, plazos de entrega, confirmación de entrega/recepción del pedido. Además se realiza la supervisión desde el departamento de atención al cliente.
	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	Instalaciones de 3.000 m2 repartidos entre oficinas, producción y almacén. Se incluye una relación de la maquinaria disponible para todas las fases de producción, indicando que tienen una capacidad diaria de producción de 80.000 tarjetas (con 2 turnos). 1 turno 40.000 tarjetas diarias, pero no se especifica capacidad por tipo de máquina y fase. Envío no está totalmente definido.
	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 Acuerdo Marco	1	4	No se detalla el equipo de trabajo, únicamente se indica que está formado por: Equipo administrativo (el responsable de este equipo es el responsable final del proyecto ante SCPSA); Equipo de Producción técnica (jefe de producción) y departamento de salidas. Poco detalle en la descripción del equipo de trabajo ni en los recursos humanos. Organización y planificación: no se detalla.



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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	2	6	SISTEMA DE CALIDAD: Primer control de calidad: una vez finalizado el proceso de troquelado de las tarjetas se procede al control y validación de cada una de las unidades de forma individualizada, quitando las defectuosas para su sustitución. En la personalización se revisan automáticamente y visualmente todas las tarjetas. Las defectuosas se sustituyen. 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 ISO 9001:2008. Incidencias tras suministro: no se detalla.
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora la Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	1	7	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: Certificado de calidad de materiales: es cliente de Cardel y de Gallazzi, fabricantes a nivel mundial de PVC para tarjetas plásticas. No incluye hoja de características del producto. CHIP: cumple las condiciones exigidas en el pliego. IMPRESIÓN: no indican nada al respecto.
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas, para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.	2	5	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: en la construcción de la nave industrial con variables de protección medioambiental y ahorro energético; producción "Waterless"; impacto ambiental en producción 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: Dicen que las tarjetas se pueden fabricar con material biodegradable: biocard, pero no dan información de durabilidad, ni si está incluido con los mismos costes y plazo en la propuesta realizada. EMBALAJES: Tampoco utilizan material reciclado en las cajas.
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			10		6,50



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

Valoración técnica de la oferta presentada por:

CALMELL S.A.



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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	<i>En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.</i>	8,00	5,80	Desviación apreciable del color. El degradado del reverso de la tarjeta virado a azul y muy claro
				Poca precisión en el texto del reverso de la tarjeta.
				Buena definición del logo y de los iconos en la tarjeta.
2. Impresión de los números IDE, PAN y número QR	<i>Impresión del número IDE y del número PAN</i>	2,00	1,70	La impresión láser de los códigos IDE y PAN es correcta. Se aprecia una deficiente definición y legibilidad de la numeración ya que hay un efecto de trama. El número IDE impreso coincide con el número del mapa de memoria.
	<i>Impresión del QR</i>			El código QR es correcto en su codificación y la calidad de impresión también. El tamaño es ligeramente inferior al solicitado (14 mm y se pedía 15mm en el pliego). Buen centrado del código.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA		10,00	7,50	



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	8,00	8
	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	1,60	9
	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 Acuerdo Marco	1	0,60	6



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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	2	7	SISTEMA DE CALIDAD. El sistema de calidad aplica a todas las fases del proceso de producción: diseño: se determinan los controles a efectuar durante el proceso de fabricación y se especifican en la hoja de ruta; Personal: se realiza formación en calidad a todo el personal; Proveedores: se les exige certificación ISO 9000; Fabricación: en la recepción de la materia prima, preimpresión; Impresión (con test visual del 100% de las tarjetas emitidas) y en converting. Además disponen de equipos técnicos para el control de calidad: equipos de control de resistencia de flexibilidad dinámica, control de medidas físicas de las tarjetas, control de la resistencia a la descarga electrostática. Hacen control de tabla: en 1 de cada 100 tarjetas se hace estudio físico, mecánico y eléctrico. SISTEMA DE SEGURIDAD: determina el modo en que se transmitirán los datos de grabación de las tarjetas o como se custodiará la información considerada confidencial. No indica seguridad en las instalaciones. CERTIFICADOS: Normas ISO 9001 y 9004. Certificados de calidad de las tintas. Incidencias tras suministro: detalladas, postventa detallada.
				1,40	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora la Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	1	10	Las tarjetas están formadas por 5 capas: Overlay termotransferible Reciclado, Core anverso Reciclado, Inlay: Chip Mifare 1k de NXP Philips, Core reverso Reciclado, Overlay termotransferible Reciclado. MATERIAL PLÁSTICO: PVC reciclado conforme a la norma ISO 14443. Los fabricantes de PVC disponen de certificación ISO 9000. Gran detalle en las características técnicas de los materiales empleados. CHIP: cumple con las condiciones exigidas en el pliego. IMPRESIÓN: Para la impresión se utilizan tintas no magnéticas, no conductoras y no abrasivas. Dicha tinta no se desprenderá de la tarjeta ni manchará la piel o tejidos con su uso habitual.
				1,00	
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas, para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.	2	8	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: No hace referencia explícita en la oferta a otras consideraciones medioambientales en la producción. No obstante, utilizan en la impresión tecnología "Waterless", que no utiliza ni agua ni alcohol en la impresión y se reducen a cero las emisiones de partículas VOC, se elimina el consumo de agua y otros agentes químicos. TARJETAS: El material empleado en la fabricación de las tarjetas es PVC reciclado en todas sus capas, adjuntan certificado. EMBALAJE: Las cajas y subcajas utilizadas en el embalaje son de carton reciclado.
				1,60	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			10		8,00



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.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, S.L	
1. Características de la impresión de las tarjetas de muestra	<i>En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.</i>	8,00	7,00	Impresión correcta. Buena precisión del color. El degradado del reverso de la tarjeta es correcto. El ajuste de los márgenes superior e inferior de la tarjeta no es correcto, están ligeramente desajustados.
				Poca precisión en el texto del reverso de la tarjeta.
				Buena definición del logo y de los iconos en la tarjeta.
2. Impresión de los números IDE, PAN y número QR	<i>Impresión del número IDE y del número PAN</i>	2,00	0,80	Muy definiciene la impresión láser del IDE y PAN de la tarjeta. El número IDE está impreso con guiones, que no se ha solicitado y la legibilidad es deficiente. El número IDE impreso coincide con el número del mapa de memoria.
	<i>Impresión del QR</i>			El código QR es correcto en su codificación. La impresión está poco definida. El tamaño es superior al solicitado (16 mm y se pedía 15mm en el pliego). El código está centrado.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA		10,00	7,80	



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.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	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	7,00	8
	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	
	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 Acuerdo Marco	1	6	

ESTANDARIZACIÓN DE PROCESOS. Los procesos de fabricación, personalización y manipulado están estandarizados. En la memoria se hace más hincapié en cada proceso a las inspecciones de calidad que se realizan en cada fase, y se incluyen diagramas de flujo de cada proceso: **FASE DE FABRICACIÓN: Recepción de la materia prima:** muestreo aleatorio de 10 láminas por pallet de cada fabricación con control de estabilidad dimensional y tensión superficial; **Impresión:** tecnología "Waterless" en el sistema de impresión offset que permite ahorrar hasta un 40% en los materiales utilizados para el ajuste de la impresión y la eliminación de químicos en el procesado de las planchas. Al final muestreo aleatorio de 10 láminas; **Laminación:** se realizan test cada 10.000 tarjetas; **Troquelado:** controles cada 5.000 unidades; **Inspección del equipo acabado:** inspección visual del 100% de las tarjetas. **TRAZABILIDAD:** No indican expresamente si hay trazabilidad de los procesos.

1,60

Se detalla la capacidad de producción en cada fase y se incluye una relación de todos los equipos y máquinas de cada una de ellas:
Tintas y laboratorio de color: 300.000 tarjetas diarias.
Impresión off-set: 400.000 tarjetas diarias.
Laminación: máquina alzadora 1.200.000 tarjetas diarias y máquina de lamización 90.000 tarjetas diarias.
Troquelado: 60.000 tarjetas diarias.
Personalización: 4 Evolis a 8.000 tarjetas diarias, 1 NBS a 11.000 tarjetas diarias, Matica S6000 GE 25.000 tarjetas diarias.
No se indica el cómputo de producción diaria pero según datos anteriores estaría limitado a 40.000 tarjetas diarias, por lo que los equipos tienen capacidad más que suficiente.

1,60

Se describen en general los recursos humanos de la empresa, con un organigrama de los mismos pero no hay detalle del personal destinado al proyecto.
Departamento de impresión: 1 técnico encargado de la impresión y 1 técnico de serigrafía.
Departamento de laminación: 4 personas.
Departamento de manipulación y acabado: 3 personas.
Departamento de personalización: 2 personas.
Diseño y dirección del proyecto: 1 encargado
Departamento administración y logística: 2 personas que dependen del gerente
Departamento comercial: 4 personas.
Equipo de mantenimiento.
No se indican ni datos de contacto, ni formación y experiencia de los recursos. Muy genérico, pero el volumen de personal es adecuado. Organización y planificación: **organización detallada con flujos,** planificación no detallada.

0,60



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	2	5	SISTEMA DE CALIDAD: Se detalla todo el proceso de gestión de la calidad, y en los procedimientos de fabricación, personalización y ensobrado se especifican los controles de calidad que aplican a cada fase. Hay planificación de auditorías: plan anual de auditorías. Hay un sistema de gestión de incidencias/no conformidades. SISTEMA DE SEGURIDAD: No se indica nada de este aspecto. CERTIFICADOS: desde 2020 certificación de calidad ISO: 9001.. Incidencias tras suministro: no se detalla.
				1,00	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora la Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	1	8,00	La tarjeta está formada por 5 capas: 2 externas de PVC transparente, 2 capas intermedias de PVC impreso en offset a 4+4 de 120 micras de grosor con el diseño de la cara y del dorso y una capa central de 500 micras llamada prelam, que encapsula el transponder de Mifare 1 K S50 NXP (Philips) (conjunto de antena más chip). Siguen la norma ISO 14443 TIPO A y ISO/IEC 7810 exigidas en pliego. MATERIAL PLÁSTICO: PVC. Incluyen fichas técnicas del material PVC utilizado. CHIP: cumple con las condiciones exigidas en el pliego. IMPRESIÓN: PVC impreso en offset a 4+4. No indican características de las tintas. Tecnología "Waterless" en el sistema de impresión offset que permite ahorrar hasta un 40% en los materiales utilizados.
				0,80	
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas, para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.	2	7	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: Tecnología "Waterless" en el sistema de impresión offset, es más respetuoso con el medio ambiente, dado que no se utiliza ni agua ni alcohol en la impresión, de manera que se reducen a cero las emisiones de partículas VOC, así como se elimina el consumo de agua y de otros agentes químicos. Están inmersos en el proceso de obtención de la Certificación FSC para su proceso de producción. TARJETAS: el PVC no es reciclado. EMBALAJE: Los materiales empleados en paquetes, cajas y sobres son de cartón reciclado.
				1,40	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			10		7,00



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

Valoración técnica de la oferta presentada por:
GUREAK MARKETING S.L.U.



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7 31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es
C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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

CRITERIOS			OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar		Puntuación máxima	Gureak Marketing, S.L.U.	
1. Características de la impresión de las tarjetas de muestra	<i>En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.</i>	8,00	6,80	Impresión correcta, aunque hay que señalar que la trama no es totalmente uniforme. Buena precisión del color. El degradado del reverso de la tarjeta es correcta.
				Poca precisión en el texto del reverso de la tarjeta.
				La impresión es correcta, aunque la precisión del logo e iconos no es perfecta.
2. Impresión de los números IDE, PAN y número QR	<i>Impresión del número IDE y del número PAN</i>	2,00	1,50	La impresión láser de los códigos IDE y PAN tiene baja legibilidad. El número IDE impreso coincide con el número del mapa de memoria. Incorrecta alineación de los números IDE y PAN.
	<i>Impresión del QR</i>			El código QR es correcto en su codificación. El contraste no es óptimo, aunque esto no impide su legibilidad. El tamaño es correcto, 15 mm. El código está bien centrado.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA		10,00	8,30	



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	6,90	6 ESTANDARIZACIÓN DE PROCESOS: La descripción está más orientada a la impresión, personalización y manipulado de las tarjetas, ya que la fabricación de las mismas se contrata con la empresa USP. Con respecto a la fabricación de las tarjetas se incluye un diagrama de flujos y se detallan los diferentes procesos: recepción del material, impresión, laminación y troquelado. Oferta muy centrada en manipulado. La tarjeta es como el papel, un elemento que compran a un tercero, aunque sí incluyen los procesos de fabricación de la misma. TRAZABILIDAD: Medidas para el seguimiento y control del suministro: semanalmente emite un status de los pedidos de tarjeta que hay en curso, donde se puede verificar el estado en que se encuentra, la fecha aproximada de entrega, e incluso, comentarios del equipo de producción y logístico.
	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	6	Se detalla la capacidad de producción en cada fase: Capacidad fabricación de la tarjeta de USP: 330.000 tarjetas diarias (a tres turnos). <u>La fábrica está sita en Abu Dhabi</u> , y aunque se indica que el tiempo de envío de las tarjetas es de 3 días, esto puede ser un <u>factor de riesgo para los plazos de entrega de los suministros</u> . Se incluyen imágenes de la maquinaria que dispone esta empresa. La capacidad de producción es muy superior a los solicitado en este proyecto, con el riesgo de que las tarjetas tienen que llegar de Abu Dhabi , aunque en su oferta señalan lo situyente referente a l envío: los menores tiempos de envío (desde proveedor a Gureak 3 días, desde Gureak hasta SCPSA/MCP 80 minutos).
	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 Acuerdo Marco	1	6	Comité de implantación (Jefe de Proyecto, Director de la Unidad de Soluciones Gráficas + Mailing y Director de Calidad) y Comité de seguimiento. Se incluye un organigrama del equipo de trabajo, donde hay una unidad de coordinación del proyecto (3 personas con datos de contacto: director de la unidad de marketing, responsable del proyecto y atención al cliente), unidad productiva de soluciones gráficas más mailing (formada por 173 personas con amplia experiencia). Se incluyen los contactos y un resumen del CV de todas las personas que participaran en el proyecto: 13 personas. Organización y planificación: organización detallada, con flujos; planificación detallada específicamente para el contrato, funciones, tareas a definir y realizar, con cronograma desde resolución de contrato hasta operación. No hay detalle de organización en lo referente a la fabricación de las tarjetas, ya que se compran como un suministro.
				1,20	0,60



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	2	7	SISTEMA DE CALIDAD: Control de calidad en la fabricación de las tarjetas, indicando los ensayos realizados sobre las mismas y la seguridad de las tarjetas. Hay implantado un sistema de gestión de incidencias basado en metodología MAGERIT (utilizada por la Administración Pública) con un Plan de Contingencias, Plan de emergencias y plan de recuperación. SISTEMA DE SEGURIDAD: cuenta con un Delegado de Protección de Datos (cumplimiento RGPD) inscrito en la Agencia Española de Protección de Datos desde noviembre de 2018. Incluye descripción de instalaciones de GUREAK en Noain y controles de acceso: control de intrusión, sistema de control de intrusos, control de accesos, sistema CCTV, control de riesgos de incendios, control de riesgos de sabotaje, pero no incluyen detalles referentes a la empresa que suministra la tarjeta USP. CERTIFICADOS: Fabricante de las tarjetas: ISO 27001:2013, ISO 9001:2015, ISO14001:2015 y certificados de VISA y MASTERCARD; seguridad de la información: UNE-ISO/IEC 27001:2014; Sistema de gestión de la calidad certificado por DNV-GL conforme a la Norma ISO 9001:2015; Incidencias tras suministro: no se detalla.
				1,40	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora la Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	1	9	La tarjeta está formada por el CORE (dos hojas blancas de PVCA) y el OVERLAY (láminas transparentes destinadas a proteger la impresión y facilitar la personalización térmica de la tarjeta con una capa de laca). Siguen las normas ISO 7810, 7811 y 7816. MATERIAL PLÁSTICO: PVC Laminado y <u>100% reciclado</u> tanto en el core como en el overlay de la tarjeta. Plástico degradable: película de PVC fabricada con un aditivo que la hace degradable, si se deja en abono orgánico, se degrada. Incluyen ficha técnica del proveedor del plástico: LUCCHESI (Italia). CHIP: cumple las condiciones exigidas en el pliego. No tendrá una antigüedad mayor de 5 meses. IMPRESIÓN: Impresión del fondo de la tarjeta: técnica Offset para la impresión de las tarjetas con tintas UV de secado ultravioleta.
				0,90	
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas, para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.	2	8	MEDIDAS MEDIOAMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: Seguridad ambiental certificado por DNV-GL conforme a la Norma del Sistema de Gestión Medioambiental ISO 14001:2015. La impresión de las tarjetas se hace con proceso Waterless (es un proceso que no utiliza agua ni alcohol isopropílico). TARJETAS: PVC biodegradable y 100% reciclado (se adjuntan métodos de prueba y verificación). EMBALAJE: No indica nada del cartón de los paquetes y cajas.
				1,60	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			10		6,90



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

Valoración técnica de la oferta presentada por:
Industrias Francisco Botella S.L.



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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

CRITERIOS			OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar		Puntuación máxima	Industrias Francisco Botella, S.L	
1. Características de la impresión de las tarjetas de muestra	<i>En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.</i>	8,00	6,00	Aunque la impresión de la tarjeta es aceptable, se distinguen rayas en la impresión del color de la tarjeta. La aplicación del color no es la óptima. El degradado del reverso de la tarjeta es incorrecto y hay desviación respecto al color solicitado.
				Poca precisión en el texto del reverso de la tarjeta.
				Buena definición del logo y de los iconos en la tarjeta, aunque no es perfecta la precisión en la impresión de los mismos.
2. Impresión de los números IDE, PAN y número QR	<i>Impresión del número IDE y del número PAN</i>	2,00	1,60	La impresión láser de los códigos IDE y PAN es correcta El número IDE coincide con el número del mapa de memoria. No obstante la definición de los mismos no es óptima.
	<i>Impresión del QR</i>			El código QR es correcto en su codificación La calidad de impresión es correcta. El tamaño es ligeramente inferior al solicitado (14 mm y se pedía 15mm en el pliego) Está ligeramente descentrado.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA		10,00	7,60	



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.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	Industrias Francisco Botella, 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	8,00	9
	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	9
	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 Acuerdo Marco	1	0,70	7



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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	2	9	SISTEMA DE CALIDAD: sistema de Aseguramiento de la Calidad según normas ISO 9001 que incluye controles de calidad en todos los ámbitos de actuación de la empresa, desde que se genera un pedido por parte del cliente hasta su entrega. En los métodos de producción: implantación progresiva del método SMED desde Mayo de 2005 y durante el año 2011 proyecto de estudio y mejora de procesos bajo el sistema de Lean Management. Recepción de materia prima: en el laboratorio se efectúan los controles de calidad correspondientes y se audita a los proveedores y están todos certificados por la norma ISO 9002, exigiéndoles los correspondientes certificados del producto suministrado en cada momento. Control on-line durante el proceso de producción y control off-line al final con muestra aleatoria de tarjetas. Sistema de gestión de incidencias. <u>No hay inspección visual del 100% de las tarjetas producidas.</u> SISTEMA DE SEGURIDAD: seguridad en la fabricación (repuesto piezas), seguridad física en las instalaciones (equipos de seguridad y control de accesos), seguridad informática (control de acceso, copias de seguridad externas), confidencialidad (ley de protección de datos -Ley Orgánica 15/1999-). CERTIFICADOS: Certificado ISO 9002 en 1998; En Enero de 2004 certificado actualizado norma ISO 9001:2000; Norma UNE-EN-ISO-9000/2000; sistema de mejora continua del TQM II (Total Quality Management II)
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora la Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	1	7	La tarjeta tiene 5 capas: Capa de impresión, Capa de PVC de protección, Capa del conjunto chip-antena, Capa de PVC de protección, Capa de impresión. Se sigue el estándar ISO/IEC 7810 y el modelo CR-80 en la fabricación de tarjetas. MATERIAL PLÁSTICO: no entran a detalle del material empleado. Con respecto a la calidad de los materiales se comenta que los envíos se acompañan de los certificados técnicos del producto suministrado, tanto de aquellas pruebas y análisis realizados por la propia empresa en su laboratorio como las certificaciones de producto remitidas por los proveedores de materia prima. Todos los proveedores de materia prima están certificados en la norma ISO 9002. CHIP: cumple las condiciones exigidas en el pliego. IMPRESIÓN: no detallan este aspecto.
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas, para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.	2	6	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: el proceso de fabricación de las tarjetas es un proceso certificado y que refiere el menor impacto ambiental, haciendo un uso racional del agua y realizando los tratamientos necesarios para que su regreso al sistema hídrico sea adecuado. También hay control de temperaturas para gestión climática en las instalaciones. No comentan nada de reciclado. TARJETA: El material plástico con que se fabrica el PVC utilizado por IFB es en un 65% material reciclado. Este material tiene las certificaciones propias que avalan dicha proporción y la documentación ISO9000 e ISO14000 que permiten hacer un aseguramiento del mismo. EMBALAJE: No comentan nada de material de cajas.
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			10		8,00



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

Valoración técnica de la oferta presentada por:
Selp Solutions Spain



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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

CRITERIOS			OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar		Puntuación máxima	Selp Solutions Spain	
1. Características de la impresión de las tarjetas de muestra	<i>En este punto se valorarán aspectos tales como la calidad de la impresión térmica, el color de la impresión, la claridad de las letras y de los logos de las administraciones en las tarjetas de muestra.</i>	8,00	7,20	Aunque la impresión de la tarjeta es buena, se distinguen hilos y manchas en la parte impresa. La aplicación del color es muy buena. El degradado del reverso de la tarjeta es correcto.
				Buena lectura y definición de las letras.
				Buena definición del logo y de los iconos en la tarjeta.
2. Impresión de los números IDE, PAN y número QR	<i>Impresión del número IDE y del número PAN</i>	2,00	2,00	La impresión láser de los códigos IDE y PAN es correcta. La legibilidad de los mismos es óptima. El número IDE impreso coincide con el número del mapa de memoria.
	<i>Impresión del QR</i>			El código QR es correcto en su codificación. El contraste es óptimo. El tamaño es correcto, 15 mm. El código está bien centrado.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA		10,00	9,20	



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

CRITERIOS				OFERTAS PRESENTADAS	
Aspectos a valorar			Puntuación máxima	Selp Solutions Spain	
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	6,30	7 ESTANDARIZACIÓN DE PROCESOS. Los procesos están estandarizados y descritos en la memoria, orientada a la impresión, personalización y manipulado/empaquetado de las tarjetas: preimpresión (preparación según técnica, montaje), fabricación (proceso, puntos de control), impresión (método offset), ensamblado, laminación, troquelado, comprobación de acabados, destrucción segura, recuento empaquetado y expedición (con varias comprobaciones). Se da cierta información sobre los puestos de personalización, control de calidad y logística. TRAZABILIDAD: no se detalla la trazabilidad desde materia prima, pero sí que se advierte una gran trazabilidad dentro del proceso de fabricación, individualizado por tarjeta hasta su entrega final o destrucción (trazabilidad de superposiciones, tintas, operarios, máquinas, etc.).
	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	6	Se detalla el inventario y la capacidad de producción de toda la maquinaria asignada al proyecto, pero no está clara la capacidad total . Las máquinas con la capacidad/hora más baja son las de personalización, que se supone marcarían el límite alrededor de 3.700 tarjetas/hora, lo que supone aproximadamente 30.000 tarjetas diarias, que sería más que suficiente para el volumen solicitado en el lote 1 . Suministro: no se detalla.
	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 Acuerdo Marco	1	6	Se proporcionan datos personales de las personas responsables de cada área: Dirección General, Responsable Soporte Técnico, Project Manager, Responsables de Calidad (Director de Producción, Director de Calidad, Equipo de calidad (5 personas), Responsable comercial. No se indica experiencia o formación laboral de los todos ellos, aunque sí de algunos, con mucha experiencia en el sector. El número total de personas destinadas al proyecto es 11. Organización y planificación: no se detallan.



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7 31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es
C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es

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	2	9	SISTEMA DE CALIDAD: plan de Aseguramiento de la Calidad según norma ISO 9000/9001 que incluye controles de calidad en todos los ámbitos de actuación de la empresa, desde que se genera un pedido por parte del cliente hasta su entrega. Metodología PDCA, con auditorías. Se detallan verificaciones realizadas. SISTEMA DE SEGURIDAD: seguridad física en las instalaciones (equipos de seguridad y control de accesos), seguridad en el proceso de fabricación, seguridad relativa a residuos / medioambiental, seguridad en la continuidad del negocio con una segunda planta de producción. CERTIFICADOS: Certificado ISO 9002 en 1998; En Enero de 2004 certificado actualizado norma ISO 9001:2000; Norma UNE-EN-ISO-9000/2000; sistema de mejora continua del TQM II (Total Quality Management II)
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora la Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	1	5	MATERIAL PLÁSTICO: no entran a detalle del material empleado. Hablan de especificaciones acordadas con sus proveedores tras años de experiencia, sin entrar en detalle. CHIP: Cumple las condiciones exigidas en el pliego. IMPRESIÓN: no detallan este aspecto.
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la utilización de materiales biodegradables y/o reciclados para las tarjetas, para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación y entrega.	2	4	MEDIDAS AMBIENTALES EN PRODUCCIÓN: se centra en la prevención de la contaminación y la minimización y correcta gestión de residuos. No se comenta un proceso "waterless". TARJETA: no se da información al respecto. EMBALAJE: no se da información al respecto.
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES UTILIZADOS			10		6,30



Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Gral. Chinchilla, nº 7
31002
PAMPLONA-IRUÑA
mcp@mcp.es

C.I.F.: A 31 118441
Tel: 948 42 32 42
www.mcp.es