



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

- Lote 2: Suministro de tarjetas domiciliadas, siendo el importe de licitación de 1,10 € unidad IVA excluido de tarjetas domiciliadas, lo que supone un importe estimado de 371.745,00 € 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 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. (...)

b. Para el lote 2: 2 sobres con 2 Tarjetas "tipo" a suministrar en cada uno de ellos como muestra. Los 2 sobres deberán incluir cada uno la carta con una dirección de ejemplo (calle, número de portal, número de piso y letra, código postal y municipio) y el logo de MCP/SCPSA, el resto puede estar en blanco (ya que no se dispone a día de hoy del diseño definitivo de la carta de presentación), y las tarjetas adheridas al mismo. Estas cartas con las tarjetas deberán incluirse en los sobres, que se dejarán abiertos. Las tarjetas de muestra 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). También tendrán impreso en el anverso de la tarjeta la dirección ficticia (calle, número de portal, número de piso y letra, código postal y municipio) que será la misma que la de la carta de presentación."

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:
 - La empresa Akrocard 2000 S.L. sólo ha incluido, en cada sobre, una tarjeta de muestra. Esto se valora negativamente en el apartado correspondiente: "Características de la impresión de las tarjetas de muestra", donde se valora, entre otros aspectos, la colocación de las tarjetas de muestra en la carta de presentación.

Por tanto, las empresas admitidas para la valoración técnica del mismo en el lote 2 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





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 2.

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

Empresa	Puntuación técnica
Gureak Marketing, S.L.U.	8,00
Akrocard 2000, S.L	7,80
Calmell, S.A	7,80
Industrias Francisco Botella, S.L	7,30
Cube Root Cards, S.L	7,30

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.

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:

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
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

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 son las siguientes:





Empresa	Puntuación técnica
Gureak Marketing, S.L.U.	8,60
Cube Root Cards, S.L	7,20
Industrias Francisco Botella, S.L	7,00
Calmell, S.A	6,80
Akrocard 2000, S.L	6,00

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, con un máximo de 20 puntos para el lote 2, es el siguiente, ordenados por puntuación de mayor a menor:

Empresa	Puntuación A. Calidad Muestras	Puntuación B. Procesos fabricacion	Puntuación técnica total
Gureak Marketing, S.L.U.	8,00	8,60	16,60
Calmell, S.A	7,80	6,80	14,60
Cube Root Cards, S.L	7,30	7,20	14,50
Industrias Francisco Botella, S.L	7,30	7,00	14,30
Akrocard 2000, S.L	7,80	6,00	13,80

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.

Grat. 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.



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; 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</i>	8,00	6,00	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.
				Sólo incluye una tarjeta en el papel del sobre, por lo que no se ajusta a lo solicitado en el pliego técnico.
2. Impresión de los números IDE, PAN y código QR	<i>En este apartado se valorará la correcta impresión láser, en las tarjetas de muestra solicitadas, de:</i> 1. El número IDE: Se valora el cálculo correcto del mismo así como el formato de impresión y la claridad de los números impresos en las tarjetas. 2. El número PAN: se valora el formato de impresión y la calidad de los números impresos en las tarjetas.	2,00	1,80	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>En este apartado se valorará la correcta impresión y claridad del Código QR, que deberá contener el número IDE codificado tal cual se indica en el pliego. También se valora el tamaño y resistencia del mismo.</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	7,80	





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 y grado de trazabilidad de los procesos de fabricación de las tarjetas, personalización y manipulado (lote 2) y suministro.	2	6,00	7
	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	1,40	7
	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	0,40	4





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.
				1,20	
	Calidad de los materiales	En este apartado se valora la Calidad de los materiales empleados en la fabricación de las tarjetas	1	6	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.
				0,60	
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la 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.	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, etc. EMBALAJES: Tampoco utilizan material reciclado en sobres y cajas.
				1,00	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES			10		6,00





Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Grat. 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.



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; 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</i>	8,00	6,10	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.
				Posicionamiento de las tarjetas correcto. Buena visibilidad de la dirección en el sobre.
				Buena legibilidad de la dirección impresa en las tarjetas
2. Impresión de los números IDE, PAN y código QR	<i>En este apartado se valorará la correcta impresión laser, en las tarjetas de muestra solicitadas, de:</i> <i>1. El número IDE: Se valora el cálculo correcto del mismo así como el formato de impresión y la claridad de los números impresos en las tarjetas.</i> <i>2. El número PAN: se valora el formato de impresión y la calidad de los números impresos en las tarjetas.</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>En este apartado se valorará la correcta impresión y claridad del Código QR, que deberá contener el número IDE codificado tal cual se indica en el pliego. También se valora el tamaño y resistencia del mismo.</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). Buen centrado del código.
TOTAL CARACTERÍSTICAS DE IMPRESIÓN DE LAS TARJETAS DE MUESTRA		10,00	7,80	





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 y grado de trazabilidad de los procesos de fabricación de las tarjetas, personalización y manipulado (lote 2) y suministro.	2	6,80	6
	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	5	1,20
	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	0,60

ESTANDARIZACIÓN DE PROCESOS: Los procesos de fabricación, personalización y manipulado están estandarizados y descritos muy detallados en la memoria: **Comercial:** recoge las especificaciones y elabora la hoja de ruta; **Planificación:** activa el acopio y reserva de materias primas y define los controles de calidad y de seguridad; **Laboratorio:** recibe los archivos de diseño, genera el documento base con datos de diseño, chip, etc para aprobación por parte del cliente y prepara las planchas para impresión; **Impresión:** impresión del material con sistema off-set, en rotativa de tambor con cinco cuerpos de color y tecnología Waterless; **Laminación y troquelado:** proceso en el cual se obtiene un solo cuerpo a partir de las diferentes capas; **Personalización:** simultanea electrónica y física, mediante laser de CO2 refrigerado por aire, con micropuntos y acabado en color naranja; **Manipulación:** sistema semiautomático; **Almacen y logística:** Etiquetado y protección según especificaciones de SCPSA en Cajas de cartón Reciclado con capacidad para 2.000 unidades. En cada caja, 10 sub-cajas, también de cartón reciclado con 200 unidades cada sub-caja. Este departamento realiza el seguimiento y supervisión de los envíos y la gestión de las incidencias. No hay referencia específica al ensobrado.
TRAZABILIDAD: No indican expresamente trazabilidad de los procesos.

Se detalla la capacidad de producción en cada una de las fases:
Impresión: 96.000 tarjetas diarias por turno.
Laminación y troquelado: 44.000 tarjetas diarias (por turno), con máquina de alta capacidad 56.000 tarjetas diarias (por turno).
Personalización: 12.000 tarjetas diarias por máquina, hay 3 máquinas, total 36.000 tarjetas diarias (por turno).
Manipulación: **2.000 tarjetas diarias por turno. Esto limita la capacidad diaria de producción.**
No indican producción diaria.

Se proporcionan contactos de las personas responsables de cada área: Dirección General, Dirección de Operaciones, Producción, Laboratorio, Responsable Oficina Técnica, Responsable Oficina Personalización, Calidad, Logística, Facturación, Interlocución comercial. **No se indica experiencia o formación laboral de los mismos**, aunque sí su cargo o función en la organización.
El número total de personas destinadas al proyecto es 10. Organización y planificación: no se detalla.





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.
	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.
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la 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.	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. No indican nada de los sobres.
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES			10		6,80





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

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; 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</i>	8,00	6,50	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. Posicionamiento de las tarjetas correcto. Buena visibilidad de la dirección en el sobre. Letra poco legible e irregular en la impresión de la dirección en las tarjetas de muestra.
2. Impresión de los números IDE, PAN y código QR	<i>En este apartado se valorará la correcta impresión laser, en las tarjetas de muestra solicitadas, de:</i> 1. El número IDE: Se valora el cálculo correcto del mismo así como el formato de impresión y la claridad de los números impresos en las tarjetas. 2. El número PAN: se valora el formato de impresión y la calidad de los números impresos en las tarjetas. <i>En este apartado se valorará la correcta impresión y claridad del Código QR, que deberá contener el número IDE codificado tal cual se indica en el pliego. También se valora el tamaño y resistencia del mismo.</i>	2,00	0,80	Muy deficiente 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. 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	7,30	





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	2	7,20	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: <u>Inspección visual del 100% de las tarjetas.</u> FASE DE PERSONALIZACIÓN: En el proceso de ensobrado, la máquina dispone de una cámara que verifica los datos de cada tarjeta y que verifica la correcta impresión de los datos al contrastar con la base de datos. <u>Verificación visual de todas las tarjetas.</u> FASE DE ENSOMBRADO Y ENVÍO: la personalización de la carta, casado de la tarjeta y ensobrado está automatizado. Hay cámaras para el control de la calidad. Controles cada 1.000 unidades. <u>Se advierte gran control y automatización en proceso de ensobrado.</u> TRAZABILIDAD: No indican expresamente si hay trazabilidad de los procesos.
	Capacidad diaria de producción	2	8	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 laminación 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, Ensobradora: 16.000 sobres diarios, Matica para impresión laser: 16.000 tarjetas diarias. No se indica el cómputo de producción diaria pero según datos anteriores estaría limitado a 16.000 tarjetas diarias, no obstante por los equipos tienen capacidad más que suficiente. Envío no se indica explícitamente.
	Equipo Técnico	1	6	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. <u>No se indican ni datos de contacto, ni formación y experiencia de los recursos. Muy genérico, pero el volumen de personal es adecuado.</u> Organización y planificación: organización detallada con flujos, planificación no detallada.





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	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 y/o para su empaquetado u otros procesos asociados a su fabricación, ensobrado (lote 2) 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: Materiales empleados en cartas y sobres certificación FSC (los materiales proceden de bosques gestionados de forma responsable). Los materiales empleados en paquetes, cajas y sobres son de cartón reciclado.
				1,40	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES			10		7,20





Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Grat. 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.



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	8,00	6,50	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. Buena definición del logo y de los iconos en la tarjeta, aunque no es perfecta la precisión en la Correcta realización: Posicionamiento de las tarjetas correcto. Impresión de la dirección en las tarjetas casi ilegible. No es correcta.
2. Impresión de los números IDE, PAN y código QR	2,00	1,50	En este apartado se valorará la correcta impresión láser, en las tarjetas de muestra solicitadas, de: 1. El número IDE: Se valora el cálculo correcto del mismo así como el formato de impresión y la claridad de los números impresos en las tarjetas. 2. El número PAN: se valora el formato de impresión y la calidad de los números impresos en las tarjetas. En este apartado se valorará la correcta impresión y claridad del Código QR, que deberá contener el número IDE codificado tal cual se indica en el pliego. También se valora el tamaño y resistencia del mismo. 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. 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	8,00





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 y grado de trazabilidad de los procesos de fabricación de las tarjetas, personalización y manipulado (lote 2) y suministro.	2	8,60	8 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. En la memoria hay mucho detalle en todos los procesos relacionados con impresión, manipulado y distribución: IMPRESIÓN: estándar Fogra 39L; PERSONALIZACIÓN: más centrado en el proceso de impresión de las cartas y el plegado y ensobrado; MANIPULADO DE LA TARJETA: procesos automáticos para realizar el matching de la documentación comercial con la tarjeta combinados con procesos manuales con visión artificial para garantizar el 100% del matching; DISTRIBUCIÓN Y ENVÍO DE LAS TARJETAS: es Operador Postal desde mayo 2010. Mucha experiencia en distribuciones masivas, pero en este caso no es relevante ya que todos los pedidos hay que enviarlos a una única dirección de la empresa de Comunicación. <u>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. Con respecto a manipulado y envíos tienen mucha experiencia.</u> 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	1,60	7 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. Personalización de tarjetas y grabación de chip: 70.000 tarjetas diarias y 700.000 sobres/cartas diarias. Ensobrado: 230.000 tarjetas/Sobre diarias. 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. 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	0,90	9 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.



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 tuvieran	2	10	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. Cualquier incidencia detectada en el proceso de impresión, plegado y ensobrado se registra. 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 (cumpliendo 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 riesgo de incendios, control de riesgos de sabotaje, 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.
				2,00	
	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 100% reciclado 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. La impresión de todos los sobres será con tintas y secado UVI, lo que le da mayor calidad y vistosidad a las tintas.
				0,9	
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la 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.	2	9	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: Los papeles a emplear para la fabricación íntegra de las cartas y los sobres serán con certificado FSC (papel libre de cloro). No indica nada del cartón de los paquetes y cajas.
				1,80	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES			10		8,60





Mancomunidad
Comarca de Pamplona
Iruñerriko
Mankomunitatea

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

Grat. 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.



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; 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</i>	8,00	5,70	Aunque la impresión de la tarjeta es aceptable, se distinguen una especie de fibras o "hilillos" en 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
				Incorrecto el posicionamiento de las tarjetas en la carta ya que están situadas en el reverso de la misma. Buena visibilidad de la dirección y del logo en el sobre es correcta y aplicación correcta del logo.
				Con respecto a la impresión de la dirección en las tarjetas, la letra está ligeramente empastada lo que dificulta la legibilidad óptima.
2. Impresión de los números IDE, PAN y código QR	<i>En este apartado se valorará la correcta impresión laser, en las tarjetas de muestra solicitadas, de:</i> <i>1. El número IDE: Se valora el cálculo correcto del mismo así como el formato de impresión y la claridad de los números impresos en las tarjetas.</i> <i>2. El número PAN: se valora el formato de impresión y la calidad de los números impresos en las tarjetas.</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>En este apartado se valorará la correcta impresión y claridad del Código QR, que deberá contener el número IDE codificado tal cual se indica en el pliego. También se valora el tamaño y resistencia del mismo.</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	7,30	





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 y grado de trazabilidad de los procesos de fabricación de las tarjetas, personalización y manipulado (lote 2) y suministro.	2	7,00	7
	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	1,40	6
	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	1,20	7
				0,70	





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)
				1,80	
	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.
				0,70	
	Utilización de materiales biodegradables y/o reciclados	En este apartado se valora la 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.	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 y sobres.
				1,20	
TOTAL PROCESOS DE FABRICACIÓN, DE CALIDAD, EQUIPO TÉCNICO Y MATERIALES			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 C.I.F.: A 31 118441
31002 Tel: 948 42 32 42
PAMPLONA-IRUÑA www.mcp.es
mcp@mcp.es

