



INFORME DEL ANÁLISIS TÉCNICO

- **OBJETO DEL CONTRATO: ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO DE REPUESTOS MECÁNICOS PARA EL MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE INSTALACIONES FIJAS Y DE MATERIAL MÓVIL DE METRO MADRID (3 LOTES)**
- **NÚMERO DE LICITACIÓN: 6012500168**
- **NÚMERO DE LA S.C: 3800000037**

Elaboradores y aprobadores: Ángel Cruces y José Luis García.

1 OBJETO DEL INFORME DE ANÁLISIS TÉCNICO

El presente informe tiene por objeto presentar el resultado del análisis técnico de las ofertas de la licitación Nº 6012500168, mediante procedimiento abierto, del ACUERDO MARCO PARA EL SUMINISTRO DE REPUESTOS MECÁNICOS PARA EL MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE INSTALACIONES FIJAS Y DE MATERIAL MÓVIL DE METRO MADRID (3 lotes).

Para la elaboración del presente informe se ha empleado como referencia el Pliego de Condiciones Particulares y el Pliego de Prescripciones Técnicas publicados en la licitación nº 6012500168.

2 INFORMACIÓN PREVIA A LA VALORACIÓN TÉCNICA

Para la presente licitación han manifestado interés un total de nueve (9) empresas, que se detallan a continuación:

- MECATECNICA MATEO, S.L.
- TALLERES COEMPRE, S.L.
- TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.
- LUMAR MARTIN, S.L.
- RAIL LINE COMPONENTS, S.L.U.
- TALLERES MECANICOS NOAL, S.L.
- MECANIZADOS DE PRECISION RGB, S.L.
- APUS GLOBAL, S.L.
- BBC PACKAGING, S.L.

De las que finalmente han presentado **tres (3) ofertas**, correspondientes a las siguientes empresas:

- MECATECNICA MATEO, S.L. para los lotes 1, 2 y 3.
- TALLERES COEMPRE, S.L. para los lotes 1 y 2.
- TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L. para los lotes 1, 2 y 3.

Una vez revisada y validada la documentación administrativa de las ofertas recibidas en la licitación de referencia, se pasa a la fase de valoración técnica.

3 CONTENIDO MÍNIMO DE LA OFERTA

Como se indica en el Pliego de Condiciones Particulares (PCP), la oferta técnica deberá presentarse, con el contenido mínimo establecido en el apartado 25 “Oferta técnica” del cuadro resumen, es decir:

La oferta técnica deberá presentarse con el contenido mínimo siguiente:

- **ANEXO B: OBSERVACIONES**

Se ha elaborado el documento **ANEXO B OBSERVACIONES**, en el que se deberán cumplimentar la columna siguiente:

En la columna **OBSERVACIONES** se indicará todo lo que el licitador considere oportuno matizar de cada uno de los repuestos: materiales ofertados, acabados superficiales, tratamientos térmicos, es decir, cualquier variación respecto de la documentación técnica facilitada.

La información facilitada en el campo observaciones deberán cumplir técnicamente los requerimientos de los planos correspondientes. En caso contrario se considerará motivo de desestimación de la oferta.

En caso de no indicar nada, se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado, se procede a la comprobación de la documentación mínima exigida para las ofertas técnicas recibidas:

LOTE 1

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no ha indicado nada en la columna de observaciones, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

TALLERES COEMPRE, S.L.

El licitador no aporta anexo indicado, pero aporta documentos del plan de calidad con documentación técnica detallada, que permite comprobar que la fabricación de los repuestos ofertados es acorde a las especificaciones indicadas en el anexo para cada repuesto y sus planos correspondientes, sin que exista ninguna observación, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no ha indicado nada en la columna de observaciones, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

LOTE 2

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no ha indicado nada en la columna de observaciones, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

TALLERES COEMPRE, S.L.

El licitador no aporta anexo indicado, pero aporta documentos del plan de calidad con documentación técnica detallada, que permite comprobar que la fabricación de los repuestos ofertados es acorde a las especificaciones indicadas en el anexo para cada repuesto y sus planos correspondientes, sin que exista ninguna observación, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no ha indicado nada en la columna de observaciones, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

LOTE 3

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no ha indicado nada en la columna de observaciones, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no ha indicado nada en la columna de observaciones, con lo que se considerará que la fabricación será según todo lo recogido en los planos y/o especificaciones técnicas correspondientes para cada referencia.

Por lo que teniendo en consideración lo arriba indicado consideramos que el licitador cumple con lo exigido en el apartado 25 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares.

4 REQUERIMIENTOS DE LOS PLIEGOS

No se han detectado incumplimientos en las ofertas técnicas presentadas por las distintas empresas.

5 DESARROLLO DE LA VALORACIÓN TÉCNICA (PUNTUACIÓN)

La valoración técnica se ha realizado según lo citado en el apartado 27 del cuadro resumen del Pliego de Condiciones Particulares "Evaluación de las ofertas". A continuación, se explica en detalle la aplicación de los diferentes criterios cualitativos evaluables mediante la aplicación de juicios de valor, que son los siguientes:

- **Descripción detallada del proceso de fabricación de los trabajos y control de calidad desde la recepción del pedido hasta el suministro del material, firmado por el representante legal de la empresa, uno por cada lote al que se presenta.**

Para los siguientes repuestos incluidos en cada uno de los lotes:

○ **Lote 1: Mecanizados por arranque de viruta**

El licitador que se presente a este lote, para las siguientes referencias:

- 51452 LLAVIN PUERTA DE PASO PARA COCHE
- 73615 TORNILLO
- 83818 ESPARRAGO ARRASTRE PLATO ACOPLAM.
- 173519BULON PARA TOPE 195mm.

deberá aportar el proceso de fabricación y de control de calidad desde que se recibe el pedido y/u orden de entrega del repuesto enviada por Metro, hasta su entrega, de las piezas incluidas en el LOTE 1, y para ello dispone de la información recogida en el **ANEXO C PLANOS REPUESTOS LOTE 1**. Para poder desarrollar el proceso de fabricación y control de calidad, Metro de Madrid facilita los planos constructivos, especificaciones técnicas, imágenes representativas, etc.

○ **Lote 2: Calderería, estampación, embutición y procesos de soldadura, conformado y corte.**

El licitador que se presente a este lote, para las siguientes referencias:

- 88461 CHAPA DE PROTECCION
- 80027 EJE SUSPENSION DEL FROTADOR
- 88658 JAULA COMPLETA
- 173513CAZOLETA

deberá aportar el proceso de fabricación y de control de calidad desde que se recibe el pedido y/u orden de entrega del repuesto enviada por Metro, hasta su entrega, de las piezas incluidas en el LOTE 2, y para ello dispone de la información recogida en el **ANEXO D PLANOS REPUESTOS LOTE 2**. Para poder desarrollar el proceso de fabricación y control de calidad, Metro de Madrid facilita los planos constructivos, especificaciones técnicas, imágenes representativas, etc.

○ **Lote 3: Mecanizados de precisión**

El licitador que se presente a este lote, para las siguientes referencias:

- 88594 PLATILLO DENTADO FIJ.ROD.C/ANTIB.
- 284362SOPORTE GUARDARRUEDAS M.76.23.004

deberá aportar el proceso de fabricación y de control de calidad desde que se recibe el pedido y/u orden de entrega del repuesto enviada por Metro, hasta su entrega, de las piezas incluidas en el LOTE 3, y para ello dispone de la información recogida en el **ANEXO E PLANOS REPUESTOS LOTE 3**. Para poder desarrollar el proceso de fabricación y control de calidad, Metro de Madrid facilita los planos constructivos, especificaciones técnicas, imágenes representativas, etc.

Los licitadores incluirán la documentación descriptiva del contenido y alcance del desarrollo a realizar, por la que se demuestre su perfecta comprensión del proceso, así como los métodos a emplear y su capacidad técnica, es decir, se presentará una **descripción del proceso de trabajo y controles de calidad** desde la recepción del encargo por parte de Metro de Madrid hasta el suministro en las instalaciones de Metro.

En dicho documento se describirán:

- Las distintas fases del proceso de fabricación y los medios **empleados en la fabricación** de las piezas indicadas anteriormente en función del lote para demostrar la correcta fabricación de los repuestos objeto del lote o lotes a los que se presenta oferta. Descripción del equipamiento técnico que disponen: Máquina herramienta, tornos, fresadoras, taladradoras, brochadoras, lapeadoras, máquinas de soldadura, equipos de tratamientos térmicos, acabado superficial, etc.

Así como el proceso de fabricación especificando cada una de las fases del mismo para los repuestos.

En caso de que el licitador tenga que externalizar alguna de las operaciones de fabricación, como los tratamientos térmicos y/o acabados superficiales, se deberá indicar.

- Plan de control y los **medios empleados en el control de calidad** para demostrar la correcta fabricación de los repuestos indicados anteriormente en función del lote o lotes a los que se presenta oferta. La descripción de los medios y controles a realizar deberá asegurar el cumplimiento de todos los requisitos indicados en el presente documento y documentación de la licitación. Control dimensional, control de tratamientos térmicos y acabados superficiales, incluyendo los muestreos realizados y los criterios para su aceptación o rechazo.

En caso de que el licitador no disponga de los medios de inspección adecuados o sean subcontratados, se deberá indicar.

La puntuación de esta parte de la oferta técnica, que corresponde con solicitada en los párrafos anteriores, es de 10 puntos para cada uno de los lotes, y se desglosa de la siguiente manera:

Criterio a Valorar	Puntuación Máxima
Descripción detallada del proceso de fabricación/organización de los trabajos	5 puntos
Descripción detallada del proceso de control de calidad	5 puntos
TOTAL	10 puntos

Tabla 1: Puntuación criterios cualitativos mediante juicios de valor.

1. Descripción detallada del proceso de fabricación/organización de los trabajos

1.1 Descripción del proceso productivo de las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberán incluirse todas las fases de la fabricación3 puntos

1.2 Listado completo de los medios de producción descrito en el proceso productivo del punto anterior.....1 punto

1.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (1.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el mantenimiento de todos los equipos y al menos para un 50% de los mismos se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería1 punto

2. Descripción detallada del proceso de control de calidad

2.1 Descripción del plan control a aplicar a las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberá incluirse en el plan de control los criterios de muestreo y de aceptación.....3 puntos

2.2 Listado completo de los medios de control descrito en el plan de control del punto anterior.....1 punto

2.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (2.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el plan de control/calibración de todos los equipos y útiles empleados1 punto

Todas las fases y medios descritos en este punto incluirán aquellas subcontratadas a otras empresas.

La puntuación se asignará de acuerdo al siguiente cuadro:

Puntuación	Valoración de cada apartado
100%	La información es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos
80%	La información es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos
60%	La información es coherente, completo y con un nivel de detalle medio, con los requisitos incompletos
40%	La información es coherente, pero incompleta y con un nivel de detalle medio, con los requisitos incompletos
20%	La información presenta incoherencias, y es incompleta, con un nivel de detalle bajo, con los requisitos incompletos
0%	La información presenta incoherencias, y es incompleta, con un nivel de detalle bajo, con los requisitos erróneos o inadecuados.

Tabla 2: Criterios de asignación de puntuación.

A continuación, se detalla la valoración realizada para las ofertas recibidas:

Criterios cualitativos mediante juicios de valor:

LOTE 1

1. Descripción detallada del proceso de fabricación/organización de los trabajos

1.1 Descripción del proceso productivo de las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberán incluirse todas las fases de la fabricación3 puntos

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de fabricación y organización de los trabajos, así como las máquinas utilizadas y los tratamientos realizados, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de fabricación y organización de los trabajos, así como las máquinas utilizadas y los tratamientos realizados, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

1.2 Listado completo de los medios de producción descrito en el proceso productivo del punto anterior.....1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de producción que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada máquina o herramienta utilizada.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de producción que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada máquina o herramienta utilizada.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

1.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (1.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el mantenimiento de todos los equipos y al menos para un 50% de los mismos se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

El licitador no incluye el plan de mantenimiento de los equipos utilizados ni si se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no incluye el plan de mantenimiento de los equipos utilizados ni si se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

2. Descripción detallada del proceso de control de calidad

2.1 Descripción del plan control a aplicar a las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberá incluirse en el plan de control los criterios de muestreo y de aceptación.....3 puntos

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de control de calidad y medios de control utilizados, y además incluye los criterios de muestreo y aceptación, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de control de calidad y medios de control utilizados, y además incluye los criterios de muestreo y aceptación, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

2.2 Listado completo de los medios de control descrito en el plan de control del punto anterior.....1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que indica los medios de control disponibles indicando sus características, pero sin entrar en detalle específico de cada uno de ellos.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de control que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada medio utilizado.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

2.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (2.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el plan de control/calibración de todos los equipos y útiles empleados1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRES, S.L.

El licitador no incluye el plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no incluye el plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

CRITERIOS DE VALORACIÓN NO ECONÓMICOS	PUNTUACIÓN MÁXIMA	MECATECNICA MATEO, S.L.		TALLERES COEMPRE, S.L.		TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.	
		PUNTUACIÓN		PUNTUACIÓN		PUNTUACIÓN	
1 – PROCESO DE FABRICACIÓN/ORGANIZACIÓN DE LOS TRABAJOS	5,00	0,00		3,80		3,80	
1.1 Descripción del proceso productivo	3,00	0%	0,00	100%	3,00	100%	3,00
1.2 Listado completo de los medios de producción	1,00	0%	0,00	80%	0,80	80%	0,80
1.3 Descripción del mantenimiento de los medios de producción	1,00	0%	0,00	0%	0,00	0%	0,00
2 – PROCESO DE CONTROL DE CALIDAD	5,00	0,00		3,80		3,80	
2.1 Descripción del plano de control	3,00	0%	0,00	100%	3,00	100%	3,00
2.2 Listado completo de los medios de control	1,00	0%	0,00	80%	0,80	80%	0,80
2.3 Descripción del plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados	1,00	0%	0,00	0%	0,00	0%	0,00
TOTAL	10,00	0,00		7,60		7,60	

Tabla 3: Resumen asignación puntuación valoración técnica Lote 1.

LOTE 2

1. Descripción detallada del proceso de fabricación/organización de los trabajos

1.1 Descripción del proceso productivo de las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberán incluirse todas las fases de la fabricación3 puntos

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de fabricación y organización de los trabajos, así como las máquinas utilizadas y los tratamientos realizados, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de fabricación y organización de los trabajos, así como las máquinas utilizadas y los tratamientos realizados, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

1.2 Listado completo de los medios de producción descrito en el proceso productivo del punto anterior.....1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de producción que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada máquina o herramienta utilizada.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de producción que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada máquina o herramienta utilizada.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

1.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (1.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el mantenimiento de todos los equipos y al menos para un 50% de los mismos se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

El licitador no incluye el plan de mantenimiento de los equipos utilizados ni si se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no incluye el plan de mantenimiento de los equipos utilizados ni si se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

2. Descripción detallada del proceso de control de calidad

2.1 Descripción del plan control a aplicar a las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberá incluirse en el plan de control los criterios de muestreo y de aceptación.....3 puntos

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de control de calidad y medios de control utilizados, y además incluye los criterios de muestreo y aceptación, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de control de calidad y medios de control utilizados, y además incluye los criterios de muestreo y aceptación, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

2.2 Listado completo de los medios de control descrito en el plan de control del punto anterior.....1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que indica los medios de control disponibles indicando sus características, pero sin entrar en detalle específico de cada uno de ellos.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de control que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada medio utilizado.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

2.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (2.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el plan de control/calibración de todos los equipos y útiles empleados1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TALLERES COEMPRE, S.L.

El licitador no incluye el plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no incluye el plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

CRITERIOS DE VALORACIÓN NO ECONÓMICOS	PUNTUACIÓN MÁXIMA	MECATECNICA MATEO, S.L.		TALLERES COEMPRE, S.L.		TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.	
		PUNTUACIÓN		PUNTUACIÓN		PUNTUACIÓN	
1 – PROCESO DE FABRICACIÓN/ORGANIZACIÓN DE LOS TRABAJOS	5,00	0,00		3,80		3,80	
1.1 Descripción del proceso productivo	3,00	0%	0,00	100%	3,00	100%	3,00

1.2 Listado completo de los medios de producción	1,00	0%	0,00	80%	0,80	80%	0,80
1.3 Descripción del mantenimiento de los medios de producción	1,00	0%	0,00	0%	0,00	0%	0,00
2 – PROCESO DE CONTROL DE CALIDAD	5,00	0,00		3,80		3,80	
2.1 Descripción del plano de control	3,00	0%	0,00	100%	3,00	100%	3,00
2.2 Listado completo de los medios de control	1,00	0%	0,00	80%	0,80	80%	0,80
2.3 Descripción del plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados	1,00	0%	0,00	0%	0,00	0%	0,00
TOTAL	10,00	0,00		7,60		7,60	

Tabla 4: Resumen asignación puntuación valoración técnica Lote 2.

LOTE 3

1. Descripción detallada del proceso de fabricación/organización de los trabajos

1.1 Descripción del proceso productivo de las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberán incluirse todas las fases de la fabricación3 puntos

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de fabricación y organización de los trabajos, así como las máquinas utilizadas y los tratamientos realizados, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

1.2 Listado completo de los medios de producción descrito en el proceso productivo del punto anterior.....1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de producción que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada máquina o herramienta utilizada.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

1.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (1.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el mantenimiento de todos los equipos y al menos para un 50% de los mismos se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no incluye el plan de mantenimiento de los equipos utilizados ni si se dispone de un equipo equivalente que sirva de contingencia en caso de avería.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

2. Descripción detallada del proceso de control de calidad

2.1 Descripción del plan control a aplicar a las cuatro referencias indicadas en el lote 1 y/o de las cuatro referencias indicadas en el lote 2 y/o de las dos referencias indicadas en el lote 3, deberá incluirse en el plan de control los criterios de muestreo y de aceptación.....3 puntos

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y detallada, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica proceso de control de calidad y medios de control utilizados, y además incluye los criterios de muestreo y aceptación, detallando cada uno de los pasos desde que recibe el pedido.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **3,00 puntos. (100%)**.

2.2 Listado completo de los medios de control descrito en el plan de control del punto anterior.....1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

La información aportada por el licitador es coherente, completa y con un nivel de detalle medio, con todos los requisitos, ya que para cada repuesto solicitado indica los medios de control que utilizaría, sin entrar en más detalle de cada medio utilizado.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0,80 puntos. (80%)**.

2.3 Si se ha aportado el listado del punto anterior (2.2) se podrá optar a un punto adicional si se describe el plan de control/calibración de todos los equipos y útiles empleados1 punto

MECATECNICA MATEO, S.L.

El licitador no presenta documentación.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.

El licitador no incluye el plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados.

Por lo tanto y en consecuencia con lo anterior y conforme a los criterios de asignación de puntuación definidos, se le asignan **0 puntos. (0%)**.

CRITERIOS DE VALORACIÓN NO ECONÓMICOS	PUNTUACIÓN MÁXIMA	MECATECNICA MATEO, S.L.		TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L.	
		PUNTUACIÓN		PUNTUACIÓN	
1 – PROCESO DE FABRICACIÓN/ORGANIZACIÓN DE LOS TRABAJOS	5,00	0,00		3,80	
1.1 Descripción del proceso productivo	3,00	0%	0,00	100%	3,00
1.2 Listado completo de los medios de producción	1,00	0%	0,00	80%	0,80
1.3 Descripción del mantenimiento de los medios de producción	1,00	0%	0,00	0%	0,00
2 – PROCESO DE CONTROL DE CALIDAD	5,00	0,00		3,80	
2.1 Descripción del plano de control	3,00	0%	0,00	100%	3,00
2.2 Listado completo de los medios de control	1,00	0%	0,00	80%	0,80
2.3 Descripción del plan de control/calibración de los equipos y útiles empleados	1,00	0%	0,00	0%	0,00
TOTAL	10,00	0,00		7,60	

Tabla 5: Resumen asignación puntuación valoración técnica Lote 3.

6 CONCLUSIONES:

Por lo que las siguientes ofertas cumplen con el contenido mínimo y los requerimientos de los pliegos, obteniendo la puntuación reflejada en el cuadro anterior en cuanto a los criterios cualitativos evaluables mediante juicios de valor, correspondiendo realizar la valoración de los

criterios cualitativos evaluables mediante la aplicación de fórmulas, en la fase de apertura de la carpeta 3 de las ofertas presentadas por las empresas:

- MECATECNICA MATEO, S.L. para los lotes 1, 2 y 3.
- TALLERES COEMPRES, S.L. para los lotes 1 y 2.
- TEKNIK DESARROLLOS MECÁNICOS, S.L. para los lotes 1, 2 y 3.