INSTITUTO GEOGRÁFICO MILITAR	**INSTITUTO GEOGRÁFICO MILITAR**
	CÓDIGO: SER-ABA-REG-010

INFORME DE DETERMINACIÓN DE LA NECESIDAD

Fundamento:

Ley Orgánica Reformatoria a la Ley Orgánica del Sistema Nacional de Contratación Pública (Registro Oficial Cuarto Suplemento No.140 de 07 de octubre de 2025): Art.23 Estudios

Reglamento General de la Ley Orgánica del Sistema Nacional de Contratación Pública (Registro Oficial Tercer Suplemento No. 337 de 30 de julio de 2026: el Art. 65 Determinación de la necesidad y análisis preliminar de mejor valor por dinero.

No. 34-DIGSD-2026	**Fecha:** 06 de octubre de 2026

1. ANTECEDENTES:

TIPO DE PRODUCTO:	**BIEN**	**X**	**SERVICIO**		**OBRA**		**CONSULTORIA**

IDENTIFICACION DEL OBJETO: Debe estar igual que el PAC Considerar Art. 72 RGLOSNCP.	Adquisición de placas de laminación semibrillante para la fabricación de tarjetas.
ÁREA REQUIRENTE:	DIRECCIÓN DE IMPRENTA DE GEOINFORMACIÓN Y SEGURIDAD DOCUMENTARIA.
TIEMPO DE PRESENTACIÓN DE PROFORMAS: Art. 63, numeral 1 del RGLOSNCP El área requirente considerará la anticipación suficiente para ejecutar el procedimiento de contratación pública por lo que debe indicar el tiempo que se otorgará a los proveedores para presentar las proformas. Se considerará el tiempo de publicación en días hábiles. De no existir proformas presentadas en el tiempo que se señala, la DAL realizará una nueva publicación por el mismo término, de no existir proformas el trámite será devuelto.	2 días
Proyecto CUP: (Código Único de Proyecto) (Aplica en proyectos de inversión) Conforme Art. 118 del Código Orgánico de Planificación y Finanzas Públicas.	No aplica.

2. DESARROLLO:

2.1. FUNDAMENTOS LEGALES DE SUSTENTO DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN:
Se deberá redactar los antecedentes de la entidad contratante indicando las normas jurídicas que regulan su actividad institucional, así como un breve resumen de la necesidad imperante de adquirir el objeto de contratación.

Art. 63 RGLOSNCP: debe estar justificado considerando:

Toda compra que se efectúe o proceso de contratación pública, deberá fundamentarse y limitarse en las competencias institucionales.

- Ley Orgánica Reformatoria a la Ley Orgánica del Sistema Nacional de Contratación Pública LOSNCP:

  Disposición General Décima Primera que se incluirá en las disposiciones generales de la LOSNCP: Contratación de trabajos de impresión de especies valoradas. - Los trabajos de impresión de especies valoradas o documentos con valor que la Administración Pública necesite para el desarrollo de sus funciones podrá ser contratada con el Instituto Geográfico Militar siempre que cuente con capacidad técnica y tecnológica para realizarlo. En caso de no contar con la capacidad técnica o tecnológica la entidad requirente certificará este particular e iniciará los procesos de contratación pública definidos en la Ley de la materia.

  El ente rector de las finanzas públicas, emitirá la normativa necesaria para autorizar la emisión de especies valoradas o documentos con valor y fijará su precio para las entidades y dependencias del Sector Público no Financiero, a excepción de aquellas emitidas por los Gobiernos Autónomos Descentralizados, las entidades de seguridad social y las empresas públicas.

- Registro Oficial No. 481, de fecha 19 de enero de 2024, en el cual se pública la Resolución Nro. IGM-IGM-2023-0202-R, de fecha 29 de noviembre de 2023, donde se resuelve expedir la Codificación del Estatuto Orgánico de Gestión Organizacional por Procesos, en el cual indica: *"(…) 1.2.1.4.- Gestión de Imprenta de Geoinformación y Seguridad Documentaria: Misión: Diseñar e imprimir la geoinformación, en todas las escalas y formatos, conforme a la demanda; así como el diseñar, imprimir, fabricar e innovar los procesos productivos de especies valoradas, documentos de identificación, documentos de viaje, documentos inteligentes y demás productos gráficos, cumpliendo con estándares de calidad, tecnología de punta y diseños de alta seguridad, a la par con las tendencias mundiales en seguridad de documentos y especies valoradas. (…)".*

- Oficio Nro. DIGERCIC-CGS-2026-0052-O, de 30 de septiembre de 2026, mediante el cual la Dirección General de Registro Civil Identificación y Cedulación (DIGERCIC) solicita al Instituto Geográfico Militar (IGM), la Cotización Técnico-Económica Referencial para la "ADQUISICIÓN DE 1.500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS EN POLICARBONATO PARA LA EMISIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD".

- Oficio Nro. IGM-DDGC-2026-1657-OF, 01 de octubre de 2026, mediante el cual la Dirección de Difusión Geoespacial y Captación, solicita a la Dirección de Imprenta de Geoinformación y Seguridad Documentaria (DIGSD), insumos y materiales, detalle de mano de obra, maquinaria y plazos de producción parciales y total para la "ADQUISICIÓN DE 1.500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS EN POLICARBONATO + TÁCTIL CON CHIP PARA LA EMISIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD.

- Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1586-OF, 01 de octubre de 2026, mediante el cual la DIGSD remite Especificaciones Técnicas, requerimientos de insumos y materiales directos e indirectos, detalle de mano de obra con horas extraordinarias y suplementarias, detalle de maquinaria y plazos de producción parciales y total para el pedido de 1.500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS EN POLICARBONATO PARA LA EMISIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD, solicitado por la DIGERCIC.

- Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1603-OF, de 03 de octubre de 2026, mediante el cual la DIGSD se solicita a la Dirección Administrativa – Logística (DAL), el certificado de bodega y espacio físico para el proceso de "Adquisición de placas de laminación semibrillante para la fabricación de tarjetas".

- Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2354-M, de 04 de octubre de 2026, mediante el cual la Dirección Administrativa Logística, remite el certificado de bodega y espacio físico a la DIGSD para el proceso de "Adquisición de placas de laminación semibrillante para la fabricación de tarjetas".

- Documento de Requerimiento técnico No DIGSD-INF-2026-409, de 04 de octubre de 2026, correspondiente a la "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad".

La cantidad de placas de laminación a adquirir permitirá la producción de 1.500.000 de tarjetas electrónicas necesarias para cumplir con el requerimiento de DIGERCIC realizado mediante Oficio Nro. DIGERCIC-CGS-2026-0052-O, al IGM para la "ADQUISICIÓN DE 1.500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS EN POLICARBONATO PARA LA EMISIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD".

2.2 SITUACION ACTUAL / JUSTIFICACION TÉCNICA DE LA COMPRA:

Art. 62 RGLOSNCP: El objetivo de la fase preparatoria es identificar lo que se va a contratar, con la finalidad de satisfacer y cumplir con los objetivos, metas y demandas institucionales, de acuerdo con las competencias y atribuciones, de la entidad contratante.

CONSIDERACIONES EJEMPLIFICATIVAS:

Se deberá indicar con precisión las razones por las cuales la entidad contratante debe invertir con recursos públicos la adquisición de un determinado bien o la contratación de una construcción de obra, prestación de servicios o consultorías.
- En el caso de bienes se deberá justificar la inexistencia del bien en bodega o que los mismos estén comprometidos para la producción de otro contrato u orden de compra; para tener en stock sustentado en aspectos técnicos, capacidad de almacenamiento o conveniencia financiera.
- Se debe citar los contratos, proyección de ventas, ejecución de proyectos aprobados, etc., que sustenten la necesidad de adquisición para el cumplimiento de obligaciones contractuales de ser el caso o cumplimiento de fines institucionales.
-En el caso de arrendamiento de bienes se deberá justificar el beneficio institucional frente a la alternativa de adquisición.

Considerar Art. 63 RGLOSNCP: (…) La ejecución de las contrataciones programadas para el año se realizará tomando en consideración el consumo real, la capacidad de almacenamiento, la conveniencia financiera y el tiempo que regularmente tome el trámite; y, (…).

Dentro de la misión del Instituto Geográfico Militar (IGM) se establece la elaboración de especies valoradas y documentos de seguridad como lo son las tarjetas electrónicas en policarbonato para la emisión de cédulas de identidad, teniendo además como objetivo institucional el Incrementar el nivel de satisfacción de la ciudadanía en la elaboración de especies valoradas y documentos de seguridad.

En este sentido, para el cumplimiento de la misión del Instituto, la Dirección de Imprenta de Geoinformación y Seguridad Documentaria (DIGSD) se encarga del diseño, impresión fabricación e innovación de los procesos productivos de especies valoradas, documentos de identificación, documentos de viaje, documentos inteligentes y demás productos gráficos, para ello, se debe garantizar la existencia permanente de insumos y materiales necesarios para la producción de especies en las bodegas del IGM de tal manera que se pueda dar una atención ágil y oportuna a las requerimientos que la administración pública necesite.

La DIGERCIC mediante Oficio Nro. DIGERCIC-CGS-2026-0052-O, de 30 de septiembre de solicito al IGM, la Cotización Técnico-Económica Referencial para la "ADQUISICIÓN DE 1.500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS EN POLICARBONATO PARA LA EMISIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD".

Para brindar la atención requerida el IGM, mediante la DIGSD determinó las especificaciones técnicas y el listado de materiales requeridos para la producción de 1’500.000 tarjetas electrónicas en policarbonato para cédulas de identidad, dentro las especificaciones mencionan en el numeral 3.4 ELEMENTOS TÁCTILES: *“…Durante la laminación se generan los elementos táctiles en el overlay externo del anverso de la tarjeta, con el uso de placas especiales de laminación mecanizadas mediante máquinas CNC. Estos elementos táctiles incluyen las lentes CLI en una ubicación registrada, al menos un elemento gráfico sobre, o bajo relieve, y al menos un microtexto transparente como elemento de seguridad. …” y en el numeral 3.5 SUPERFICIE indica: “Para esta tarjeta de policarbonato, que no incluye elementos difractivos en el interior de su composición, se propone un acabo de su superficie semimate o semibrillante.”*

Para la generación de los ELEMTOS TÁCTILES y el acabo de la SUPERFICIE (semimate o semibrillante) en las tarjetas electrónicas en policarbonato para la emisión de Cédulas de Identidad, el IGM cuenta con la máquina laminadora Lauffer LCL, que realiza el proceso de laminación en donde se unen varias capas de material de policarbonato, en las que cada lamina de policarbonato tiene un propósito funcional en la elaboración del documento de identidad, por ello conforme a los diseños vigentes, tanto en el arte conceptual como de seguridad que obedece a las recomendaciones de un documento ICAO y a la personalización mediante ablación láser, se requiere una tarjeta de 9 capas funcionales.

La laminación en policarbonato durante la etapa de calentamiento exige temperaturas más altas que otros materiales, y mayores presiones tanto en el proceso de calentamiento como en el de enfriamiento, para lo cual se utilizan las placas laminación con acabados semi brillante o semi mate tanto para las placas del anverso y reverso, dentro de las cuales la placa del anverso generan los elementos táctiles que se deben fabricar bajo

pedido con un diseño y distribución adecuadas para usarlas en el proceso de termoformado, las placas de laminación deben tener características de muy alta dureza y resistencia a ser rayadas para garantizar largos períodos de operación antes de requerir cambios, garantizando el cumplimiento de las especificaciones técnicas y producción continua de las tarjetas de policarbonato para DIGERCIC.

La cantidad de placas de laminación a adquirir, se basa en la configuración de la máquina laminadora lauffer que cuenta la DIGSD y la cantidad de tarjetas a entregar mensulamente. La laminadora Lauffer cuenta con un módulo de casettes donde se colocan las placas conjuntamente con el policarbonato que será laminado, para una carga completa de material policarbonato que permita obtener una producción de al menos 15.000 tarjetas diarias se requieren un total de 70 placas de alta dureza para el reverso, y 100 placas de seguridad con lente para el anverso de la tarjeta, lo cual permitirá alcanzar una producción mensual de 300.000 tarjetas, permitiendo satisfacer la necesidad de DIGERCIC establecida en su pedido de cotización.

Las placas de seguridad al ser elaboradas en acero inoxidable permiten ser usadas sin que pierdan sus propiedades por un tiempo aproximado de 12 meses, por tal razón considerando que la cantidad de 1.500.000 tarjetas solicitadas será producida y entregada en 6 meses, la cantidad de 70 placas de reverso y 100 placas de anverso permitirá alcanzar la producción total de las tarjetas solicitadas.

A continuación, se presenta el detalle de las placas de laminación requeridas:

Tabla No. 1: Detalle de placas de laminación

Nro.	Detalle	Cantidad	Unidad
1	Placas de laminación de alta dureza acabado semi brillante (Reverso) 520mm x 305 mm	70	Unidades
2	Placas de laminación de seguridad con lente acabado semi brillante (Anverso) 520mm x 305mm	100	Unidades

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1603-OF, la DIGSD solicita a la Dirección Administrativa Logística (DAL), se remita la de certificación de bodega y espacio físico para el proceso de “Adquisición de placas de laminación semibrillante para la fabricación de tarjetas”; quienes mediante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2354-M, remiten el siguiente detalle de existencias.

Tabla Nro. 2 Existencias en Bodega y la disposición de espacio físico.

DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD
PLACAS DE LAMINACIÓN DE ALTA DUREZA ACABADO SEMI BRILLANTE (REVERSO) 520 X 305MM.	UNIDAD	0
PLACAS DE LAMINACIÓN DE SEGURIDAD CON LENTE ACABADO SEMI BRILLANTE (ANVERSO) 520 X 305mm.	UNIDAD	0

En este sentido, considerando que no hay existencias de las placas de laminación semibrillante en las bodegas del IGM, se tiene la necesidad de realizar su adquisición en función al siguiente detalle.

Tabla Nro. 3 Cantidad de placas de laminación a adquirir.

No	Ítem	Cantidad	Unidad

1	Placas de laminación de alta dureza acabado semi brillante (Reverso) 520mm x 305 mm	70	Unidades
2	Placas de laminación de seguridad con lente acabado semi brillante (Anverso) 520mm x 305mm	100	Unidades

2.3. ANÁLISIS DE BENEFICIO / EFICIENCIA / EFECTIVIDAD Y LA CAPACIDAD INSTITUCIONAL

Art. 65 del RGLOSNCP, análisis de beneficio, eficiencia y efectividad, considerando la necesidad y la capacidad institucional.

ANÁLISIS	
BENEFICIO	La adquisición de placas de laminación semibrillante genera un beneficio directo para el IGM, al permitir disponer de los elementos necesarios para el proceso de laminación de las tarjetas electrónicas en policarbonato destinadas a la emisión de cédulas de identidad, mediante la generación de los elementos táctiles, lentes CLI y acabado superficial requeridos por DIGERCIC, contribuyendo a garantizar la producción continua de documentos de identificación y al cumplimiento de la misión institucional.
EFICIENCIA	La adquisición de placas de laminación semibrillante permite aprovechar la capacidad instalada de la DIGSD mediante el uso de la máquina laminadora Lauffer LCL, incorporando placas compatibles con su configuración y con el proceso de laminación de las tarjetas de policarbonato, lo que permite alcanzar la producción requerida, optimizando los recursos institucionales y garantizando la entrega de lo requerido por la DIGERCIC al IGM.
EFECTIVIDAD	La adquisición de placas de laminación semibrillante es efectiva porque permite cumplir con las especificaciones técnicas requeridas por DIGERCIC para la elaboración de las tarjetas electrónicas en policarbonato, particularmente en la generación de elementos táctiles, lentes CLI y acabado superficial, mediante placas de alta dureza y placas de seguridad con lente, garantizando las condiciones técnicas necesarias para la producción y entrega de las 1.500.000 tarjetas solicitadas.

2.4. ANÁLISIS DE MEJOR VALOR POR DINERO

Art. 65 del RGLOSNCP, incorporar un análisis preliminar del mejor valor por dinero, orientado a definir la estrategia de contratación más adecuada, considerando aquellas características que contribuyan a maximizar los resultados del gasto público durante el ciclo de vida del bien, la obra o el servicio objeto de la contratación.

Art. 74 del RGLOSNCP, La entidad contratante para definir la estrategia de adquisición realizará un análisis que identifique la mejor alternativa que permita optimizar los resultados del gasto público. El análisis considera además del precio otras características relevantes tales como la calidad, sostenibilidad, innovación, costos del ciclo de vida, desempeño y funcionalidad.

Características que servirán para sustentar el valor por dinero: (Se deberá seleccionar una o más características del objeto de contratación para vincular con las características relevantes del artículo 74 del RGLOSNCP.).

Característica Técnicas	**Características relevantes**
Las placas de laminación constituyen elementos técnicos requeridos para el proceso de fabricación de tarjetas electrónicas en policarbonato, cuyas características se han determinado en función de las especificaciones técnicas requeridas por DIGERCIC y de la configuración de la máquina laminadora Lauffer LCL disponible en la DIGSD, el requerimiento contempla placas de laminación de alta dureza con acabado semibrillante para el reverso y placas de laminación de seguridad con lente y acabado semibrillante para el anverso, ambas de 520 mm x 305 mm, destinadas a generar las condiciones de superficie y los elementos táctiles requeridos en la tarjeta. Las placas de laminación deberán presentar	**Funcionalidad:** Las características técnicas de las placas de laminación se relacionan directamente con la funcionalidad requerida para la fabricación de las tarjetas electrónicas en policarbonato, debido a que permiten generar durante el proceso de laminación los elementos táctiles y el acabado superficial semibrillante establecidas para cumplir el requerimiento técnico de DIGERCIC, las placas de alta dureza destinadas al reverso y las placas de seguridad con lente destinadas al anverso cumplen funciones diferenciadas dentro del proceso, permitiendo obtener la superficie y los elementos de seguridad requeridos en la tarjeta mediante el proceso de laminación.

características de alta dureza y resistencia al rayado que permitan mantener sus propiedades durante períodos prolongados de operación, considerando las condiciones de temperatura y presión requeridas durante los ciclos de calentamiento y enfriamiento de la laminación del policarbonato, las placas de seguridad del anverso deberán incorporar el diseño y distribución de los elementos táctiles, incluyendo las lentes CLI, de acuerdo con la configuración establecida para la tarjeta, permitiendo su utilización continua en el proceso de termoformado y laminación.	

La estrategia de adquisición vinculada a la característica de funcionalidad consiste en adquirir placas de laminación que sean compatibles con la máquina Lauffer LCL y que cumplan las condiciones técnicas requeridas para la generación de los elementos táctiles, lentes CLI y acabado superficial de las tarjetas de policarbonato, en este sentido, la funcionalidad, resistencia y desempeño de las placas constituyen elementos determinantes para obtener el mejor valor por dinero, al permitir mantener ciclos continuos de producción, alcanzar el volumen requerido de tarjetas y garantizar que el producto final cumpla con las especificaciones técnicas para cumplir con lo requerido por DIGERCIC.

2.5. DETALLE DEL REQUERIMIENTO TÉRMINOS DE REFERENCIA O ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Detallar con precisión las características del bien o servicio a contratar sin hacer referencia a marcas, ni ambigüedades.

Las cantidades deben coincidir posteriormente con los formularios de especificaciones técnicas y términos de referencia, caso contrario se deberá justificar.

Para el caso de adquisición de bienes con vigencia tecnológica considerar:

Art. 70 del RGLOSNCP *Relación contrato principal y vigencia tecnológica. -* *Para la determinación del presupuesto referencial e inicio de la contratación se deberá incluir únicamente el costo del bien.*

Se deberá hacer constar las condiciones de la garantía que se requiera ya sea técnica o acuerdo de servicios, considerar el Art. 87 de la LOSNCP; y, Art. 351 del RGLOSNCP**.**

Detallar las especificaciones técnicas de los bienes o en el caso de términos de referencia la metodología del servicio a contratar, cantidades, etc.

Especificaciones Técnicas

a) Productos o servicios esperados

No	Detalle del producto	Unidad	Cantidad
1	Placas de laminación de alta dureza acabado semi brillante (Reverso) 520mm x 305 mm	Unidad (Placa)	70
2	Placas de laminación de seguridad con lente acabado semi brillante (Anverso) 520mm x 305mm	Unidad (Placa)	100

No. 1	Placas de laminación de alta dureza acabado semi brillante (Reverso) 520mm x 305 mm
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar el fabricante de la placa de laminación. Indicar el modelo o clase ofertada. Documento del fabricante con las características especificaciones del producto.
Compatibilidad con:	La máquina laminadora Lauffer LCL existente en el IGM
Material:	Acero inoxidable
Tamaño de la placa	520 mm x 305 mm
Acabado de la superficie	Rango de brillo: 900 GU +/-50 GU / 20°, para el anverso y reverso de la placa
Esquinas	Redondeadas 5 mm (tamaño nominal)
Filos	Pulidos, no cortantes
Paralelismo	0,02 mm / placa ± 0,001
(Grosor) espesor de la placa	0,8 mm (tamaño nominal) ± 0,05mm

Defectos (anverso y reverso)	Libre de defectos, manchas, arañazos, abolladuras, poros, polvo, inclusiones de suciedad, aceite o aditivos.
Ventana térmica de operación actual	0 a 300 ºC superiores a 300 ºC es aceptable.
Recubrimiento de protección	
Aplicación	En ambos lados de la placa
Ventana térmica del recubrimiento	De 0 a 300 °C
Resistencia del recubrimiento deberá estar certificada para:	Químicos: Alta (8 de 10) Solventes: Alta (8 de 10) Abrasivos: Alta (8 de 10) Impactos: Media (5 de 10) Corrosión: Alta (8 de 10)
Afectación en la conductividad térmica	Mínima o ninguna
Recubrimiento químico para protección de agentes externos productos de la laminación	Las placas deberán contar con recubrimiento químico que protejan las placas durante el proceso de laminación y reduzca la deposición de residuos en la superficie de las mismas.

No. 2	**Placas de laminación de seguridad con lente acabado semi brillante (Anverso) 520mm x 305mm**
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar el fabricante de la placa de laminación. Indicar el modelo o clase ofertada. Documento del fabricante con las características especificaciones del producto.
Compatibilidad con:	La máquina laminadora Lauffer LCL existente en el IGM
Material:	Acero inoxidable
Tamaño de la placa	305 mm x 520 mm
Acabado de la superficie	Rango de brillo: 900 GU +/-50 GU / 20°, para el anverso y reverso de la placa
Esquinas	Redondeadas 5 mm (tamaño nominal)
Filos	Pulidos, no cortantes
Paralelismo	0,02 mm / placa ± 0,001
(Grosor) espesor de la placa	0,8 mm (tamaño nominal) ± 0,05mm
Defectos (anverso y reverso)	Libre de defectos, manchas, arañazos, abolladuras, poros, polvo, inclusiones de suciedad, aceite o aditivos.
Ventana térmica de operación	0 a 300 ºC superiores a 300 ºC es aceptable.
Características de seguridad en el anverso	
Pines de registro	2 pines para posicionamiento, Ø: 4,6 mm x 0,7 mm altura (la ubicación de los pines se define al entregar el diseño por parte del Administrador de la orden de compra).
Área para lentes CLI	13,5 mm x 11,5 mm ± 0,5 mm
Diseño de las lentes (Diseño a ser entregado por parte del Administrador de la orden de compra).	Radio: 60 µm a 90 µm Profundidad: 33 µm a 50 µm Paso: 120 µm a 180 µm
Profundidad para texturas y textos en bajo relieve	15 µm
Altura para texturas y textos en bajo relieve	15 µm
Tamaño (altura) para textos en alto y bajo relieve	250 mm (0,7 puntos)

Aprobaciones en fábrica:

El administrador por parte del IGM entregará al proveedor (beneficiario de la orden de compra), hasta los 10 días calendario contados a partir de la firma de la orden de compra un archivo digital, con el diseño detallado de todas las características de las placas en formato vectorial o PDF editable y suscribirán el acta de confidencialidad correspondiente.

La entrega del arte o diseño, diagrama para la generación de la placa de laminación de seguridad con lente acabado semi brillante (Anverso) será por parte del administrador de la orden de compra, este procedimiento se lo realizará previo a la aprobación en fábrica de la placa.

Una vez remitido el archivo digital, con el diseño detallado de todas las características de las placas de laminación semibrillante en formato vectorial o PDF editable, el contratista remitirá en 10 días máximo el cronograma al administrador de la orden de compra para realizar la aprobación en fábrica y el tiempo que demore este proceso de aprobación no interrumpirá el plazo contractual ya que el mismo se encuentra bajo la planificación del Beneficiario de la orden de compra.

El administrador de la orden de compra será quien verificará y aprobará en fábrica, todas y cada una de las características del objeto de compra previo al inicio de la producción de la placa de seguridad con lente (anverso), y realizarán el acta correspondiente donde validarán las características requeridas en este documento.

Los costos que se generen por la documentación requerida para el traslado, seguro, traslado, hospedaje y alimentación del Administrador serán asumidos en su totalidad por el proveedor. En todo momento debe existir el acompañamiento de un delegado del contratista antes, durante y posterior a la aprobación en fábrica.

Empaque y embalaje:

El empaque y embalaje deberá garantizar la debida protección de las placas de laminación.

Las placas de laminación deben estar totalmente selladas, empacadas, protegidas y sujetas de fábrica para evitar la humedad, polvo, arañazos, y otros factores que las deterioren durante su transporte y almacenaje además deberá indicar los datos (peso, fábrica de procedencia, destino de entrega) claramente.

El CPC histórico utilizado para la “Adquisición de placas de laminación semibrillante para la fabricación de tarjetas”, es el código CPC: 389420011 con Descripción del producto en el Clasificación, Central de Productos (CPC): PLACAS Y PELICULAS FOTOGRAFICAS IMPRESIONADAS Y REVELADAS, EXCEPTO PELICULAS

b) Personal técnico/equipo de trabajo/recursos según corresponda, y de ser pertinente

No aplica.

c) Garantía Técnica

La garantía técnica de las placas de laminación, será de al menos 1 año calendario, a partir de la emisión del acta entrega-recepción de las placas de laminación en las mismas características descritas en las especificaciones técnicas y en perfectas condiciones físicas, para su uso inmediato en los procesos de termo estampado.

De existir placas de laminación que no sean compatibles con el proceso de estampado al calor que tengan defectos de fabricación, y/o defectos de embalaje y/o defectos ocasionados durante el transporte que afecten su uso normal, que perjudicando el correcto estampado en las especies deberán ser reemplazados en un plazo máximo de 30 días calendario posterior a la notificación, sin costo alguno para el IGM, en las instalaciones del Instituto Geográfico Militar (Seniergues E4-676 y General Telmo Paz y Miño Quito, Ecuador).

Vigencia Tecnológica: No aplica

Palabras claves: placas y laminación.

2.6. ENTREGAS, PLAZO Y LUGAR DE ENTREGA O LUGAR DE PRESTACIÓN DEL SERVICIO:
- Determinar si el objeto de contratación es divisible y susceptible de recepciones parciales.
- Considerar Arts. 355 y 364 del RGLOSNCP.

En plazo se deberá considerar inicialmente el tiempo que requiere el IGM, si difiere del que se obtenga en el estudio de mercado deberá justificarse en los formularios de especificaciones técnicas o términos de referencia. (El plazo considera todos los días).

ENTREGAS: Una solo entrega (entrega total)

PLAZO: Plazo de entrega total será de 90 días calendario a partir del día siguiente de la notificación por escrito por parte del administrador de la orden de compra respecto de la disponibilidad del anticipo.

LUGAR DE ENTREGA: El lugar de entrega será el que se determine en base al estudio de mercado.

2.7. CONDICIONES DE LA EMISIÓN DE LA COTIZACIÓN (fecha de emisión, plazo de ejecución y tiempo de vigencia, condiciones de pago).

Revisar Art. 29 Ley Orgánica Reformatoria a la LOSNCP.

Inciso 9 del Art. 73 del RGLOSNCP.- En la elaboración de las especificaciones técnicas o términos de referencia, en el instrumento de determinación del presupuesto referencial; y, en la elaboración y entrega de proformas o cotizaciones por parte de los proveedores, se deberá desglosar y enumerar de forma detallada e individual el bien o servicio denominado ítem que conforma la contratación, la cantidad de unidades requeridas y el desglose del precio por cada unidad o ítem, según corresponda. Únicamente en las especificaciones técnicas o términos de referencia se detallará el código CPC.

FECHA DE EMISIÓN: Detallada por el proveedor

PLAZO DE EJECUCIÓN: Plazo de entrega total será de 90 días calendario a partir del día siguiente de la notificación por escrito por parte del administrador de la orden de compra respecto de la disponibilidad del anticipo.

TIEMPO DE VIGENCIA: La vigencia de la oferta de al menos 90 días.

CONDICIONES DE PAGO: El pago se realizará un 70% como anticipo y 30% contra entrega de los bienes adquiridos, posterior a la suscripción del acta entrega recepción definitiva y de conformidad con lo establecido en la Circular Nro. IGM-DLOG-2026-0003-C, de 04 de febrero de 2026, remitida por el Director Administrativo Logístico, y el Memorando Nro. IGM-DFIN-2026-0057-M, de 26 de enero de 2026, suscrito por el Director Financiero del Instituto Geográfico Militar.

ANEXO II

ORD	CONTENIDO DE LOS EXPEDIENTES PARA PAGO DE ANTICIPO COMPRAS INTERNACIONALES	SOPORTE
1	Solicitud de pago ordenador del gasto	ELECTRÓNICO
2	Documentación de la fase preparatoria, precontractual y contractual del proceso	ELECTRÓNICO
3	Certificación de fondos	ELECTRÓNICO
4	Orden de compra internacional	ELECTRÓNICO
5	Poder apostillado del representante legal o apoderado nacional	DIGITAL
6	Garantía de buen uso de anticipo	ELECTRÓNICO
7	Garantía fiel cumplimiento del contrato (en lo que aplique)	ELECTRÓNICO
8	Informe que sustente el pago del porcentaje del anticipo	ELECTRÓNICO
9	Solicitud de pago emitido por el administrador de la orden de compra	ELECTRÓNICO
10	Índice documental legalizado en pdf	ELECTRÓNICO
11	Índice documental en hoja de cálculo	DIGITAL

Esquema de pagos

	CONTENIDO DE LOS EXPEDIENTES QUE RECIBE FINANCIERO PARA EL TRAMITE DE PAGO	SOPORTE	Según objeto de contratación			Según forma de pago			Según procesos			
			BIENES	SERVICIOS	OBRA	ANTICIPO	PARCIAL	CONTRA ENTREGA	Internacionales	Ínfima cuantía	catálogo electrónico	procesos de portal
1	Documentación de la fase preparatoria, precontractual y contractual del proceso	ELECTRÓNICO	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2	Contrato	ELECTRÓNICO	x	x	x							X
3	Orden de compra	ELECTRÓNICO	x	x						X	X	
4	Convenio marco	ELECTRÓNICO	x	x							X	
5	Garantía técnica	ELECTRÓNICO	x		x				x	x	x	x
6	Acuerdo de servicios	ELECTRÓNICO		x					x	x	x	x

7	Pólizas de fianzas buen uso de anticipo	ELECTRÓNICO	x	x	x	x			x		x	x
8	Pólizas de fianzas de fiel cumplimiento de contrato	ELECTRÓNICO	x	x	x				x		x	x
9	Cur de pago de anticipo (en caso de existir)	ELECTRÓNICO	x	x	x	x			x		x	x
10	Documentación adicional que consta en el acta de entrega recepción (anexos, ampliaciones de plazo, prórrogas, renuncia de anticipos, entre otros)	ELECTRÓNICO	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
11	Informe de fiscalización	ELECTRÓNICO			x		x	x				
12	en caso de que el servicio sea multi-diciplinario podrá solicitar informes de las diferentes Direcciones que tengan relación directa	ELECTRÓNICO	x	x	x							
13	Acta de contratación física	ELECTRÓNICO	x				x	x	x	x	x	x
14	Acta entrega- recepción provisional	ELECTRÓNICO			x							
15	Acta entrega- recepción definitiva	ELECTRÓNICO	x	x	x		x	x				
16	Acta entrega- recepción parcial	ELECTRÓNICO	x	x	x		x					
17	Ingreso a bodega	ELECTRÓNICO	x				x	x				
18	Índice documental legalizado en pdf	ELECTRÓNICO	x	x	x				x	x	x	x
19	Índice documental legalizado en hoja de cálculo	DIGITAL	x	x	x				x	x	x	x
20	Factura electrónica	ELECTRÓNICO	x	x	x							
21	Solicitud de pago emitido por el administrador de contrato	ELECTRÓNICO	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
22	Solicitud de pago ordenador del gasto	ELECTRÓNICO	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

3. NOTA

Según Examen Especial No.DNA1-0098-2023 efectuado por la Contraloría General del Estado denominado "**Examen Especial a las fases preparatoria, precontractual, contractual, ejecución, liquidación, pago, registro, uso y destino de los procesos de contratación de los bienes y servicios: SIE-IGM-026-2022, SIE-IGM-031-2020, SIE-IGM-004-2021 y SIE-IGM-2019-039, relacionados con pasaporte electrónicos en el Instituto Geográfico Militar, por el periodo comprendido desde el 01 de enero de 2018 hasta el 31 de diciembre de 2022**"; y, conforme la recomendación que indica "*que se debe verificar que el bien o servicio requerido no corresponde al objeto de un contrato vigente".*

Por lo tanto, como **DIRECCIÓN REQUIRENTE CERTIFICO**, que el objeto de contratación requerido no tiene un contrato igual que se esté ejecutando.

Y en caso que el objeto contractual sea igual a un contrato en ejecución debe justificar la necesidad de la nueva compra.

- Con Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1604-OF de 03 de octubre de 2026, se solicita al Director de la DIGSD, se remita el documento correspondiente mediante el cual se constate que el objeto de contratación no cuenta con un contrato igual que se encuentre actualmente en ejecución o de ser el caso que dicha adquisición sea igual a un contrato en ejecución se indique el estado del mismo.
- Con sumilla inserta en la hoja de ruta del Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1605-OF de 03 de octubre de 2026, el Director de la DIGSD dispone: *"Conocimiento, trámite correspondiente".* Al respecto, en el desarrollo del mencionado Oficio se señala que:

Nro. Contrato/Orden de compra	**Objeto contractual**	**Administrador**	**Observación**
Contrato Nro. 2023-062-IGM-JUR	ADQUISICION DE PLACAS DE LAMINACION PARA ELABORACION DE TARJETAS SINTETICAS DE SEGURIDAD	Sr. Manuel Fernández	Se suscribió acta entrega recepción definitiva el 10/06/2024.
Orden de compra	ADQUISICIÓN DE PLACAS DE LAMINACIÓN PARA LA FABRICACIÓN DE TARJETAS	Ing. Henry Toapanta	Se suscribió acta entrega recepción definitiva el 06/07/2026

Además: *"Por lo expuesto, se verifica que la fase de ejecución de los contratos antes citados se encuentra en etapa FINALIZADO, de acuerdo a la documentación que consta en el expediente digital de la DIGSD."*

4. CONCLUSIONES

El IGM al ser el organismo con la capacidad técnica en el en el país para la impresión de especies valoradas y especies de seguridad debe desplegar todos los medios de personal, material, servicios y equipo para el cumplimiento de todos los

requerimientos que la Administración Pública necesite, por ello se debe realizar el trámite respectivo para la oportuna "Adquisición de placas de laminación semibrillante para la fabricación de tarjetas", a fin de maximizar la seguridad e inviolabilidad de las tarjetas elaboradas en policarbonato y contrarrestar los riesgos de falsificación identificados y reportados por las autoridades competentes.

5. RECOMENDACIONES

Se recomienda gestionar de manera oportuna la adquisición requerida para garantizar que la DIGSD cuente con placas de laminación, conforme a lo requerido, por lo cual se requiere realizar la verificación de que el bien que se requiere contratar conste en el catálogo electrónico. En el caso de no encontrase catalogado, se publique en el portal del SERCOP la necesidad de la compra, a fin de que se obtengan las proformas necesarias con la respectiva verificación de inhabilidades o prohibiciones de los posibles oferentes por parte de la DAL, acorde la normativa legal vigente.

6. FIRMAS DE RESPONSABILIDAD:


Validar únicamente en FirmaEC.
Firmado electrónicamente por:
MIGUEL ALBERTO ZUMARRAGA POMBOSA


Validar únicamente en FirmaEC.
Firmado electrónicamente por:
EDGAR FABIAN LEON MONTENEGRO

Elaborado por:	Mgs. Miguel Zumárraga	**Validado por:**	Mgs. Fabián León
Cargo:	Especialista Técnico Gráfico	**Cargo:**	Jefe Imprenta General
Cédula	1718837196	**Cédula**	1400476907
Código certificado SERCOP	cCr3eC7uoa	**Código certificado SERCOP**	ZStrFMF2GJ

Aprobado por: Mayo. Estalin Arguello


Validar únicamente en FirmaEC.
Firmado electrónicamente por:
EDWIN ESTALIN ARGUELLO BENAVIDES

Cargo:	Director de Imprenta de Geoinformación y Seguridad Documentaria
Cédula:	1718634288
Código certificado SERCOP	WV7G6mozC9